

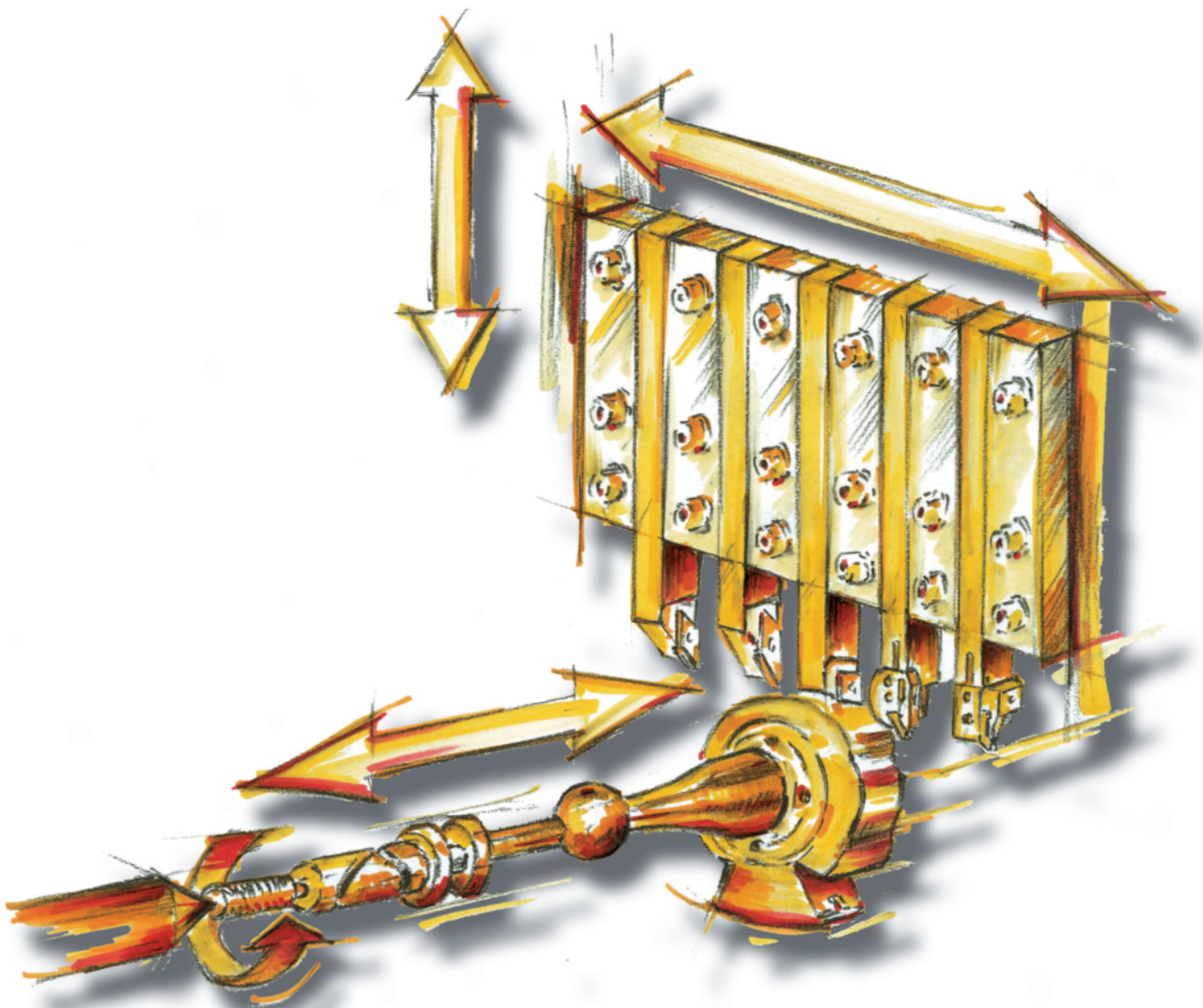
ARNO[®]

WERKZEUGE

Werkzeuge und Wendeschneidplatten zum Langdrehen

Tools and inserts for screw machines

Outils et plaquettes de décolletage





ZERTIFIKAT

Die TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
der TÜV Management Service GmbH
bescheinigt gemäß
TÜV CERT-Verfahren, daß das Unternehmen



Karl-Heinz Arnold GmbH
Karlsbader Straße 4
D - 73760 Ostfildern

für den Geltungsbereich
**Konstruktion, Lagerung und Vertrieb von
Zerspanungswerkzeugen und Spannzeugen**
ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt hat
und anwendet.

Durch ein Audit, Bericht-Nr. **70013372**
wurde der Nachweis erbracht, daß die Forderungen der
DIN EN ISO 9001:1994
erfüllt sind. Dieses Zertifikat ist gültig bis **14. Dezember 2003**
Zertifikat-Registrier-Nr. **70100289**



TGA-ZM-18-96-00

Mannheim, den 8. Januar 2002



TÜV CERT-Zertifizierungsstelle
der TÜV Management Service GmbH
Unternehmensgruppe TÜV Süddeutschland

Ein- und Abstechen	Parting and grooving	Tronçonnage et rainurage	
• Außenbearbeitung	• <i>External machining</i>	• Usinage extérieur	1.1 - 1.12
Ein- und Abstechen	Parting and grooving	Tronçonnage et rainurage	
• Innenbearbeitung	• <i>Internal machining</i>	• Usinage intérieur	2.1 - 2.3
Ein- und Abstechen	Parting and grooving	Tronçonnage et rainurage	
• MICRO-Werkzeuge	• <i>MICRO tools</i>	• Outils type MICRO	3.1 - 3.12
Drehen	Turning	Tournage	
• Außenbearbeitung	• <i>External machining</i>	• Usinage extérieur	4.1 - 4.19
Drehen	Turning	Tournage	
• Innenbearbeitung	• <i>Internal machining</i>	• Usinage intérieur	5.1 - 5.25
Drehen	Turning	Tournage	
• Gewindedrehen	• <i>Thread turning</i>	• Filetage	6.1 - 6.15
Bohren	Drilling	Perçage	
• Bohrereinsatzsystem - SHARK-Drill®	• <i>Drill Insert System SHARK-Drill®</i>	• Système de perçage à plaquettes - SHARK-Drill®	7.1 - 7.2
Bohren	Drilling	Perçage	
• EcoCut	• <i>EcoCut</i>	• EcoCut	8.1 - 8.10
Informationen	Information	Informations	
			i.1 - i.22
Alphanumerischer Index	Alphanumeric index	Index alphanumérique	A.0 - A.1

1

2

3

4

5

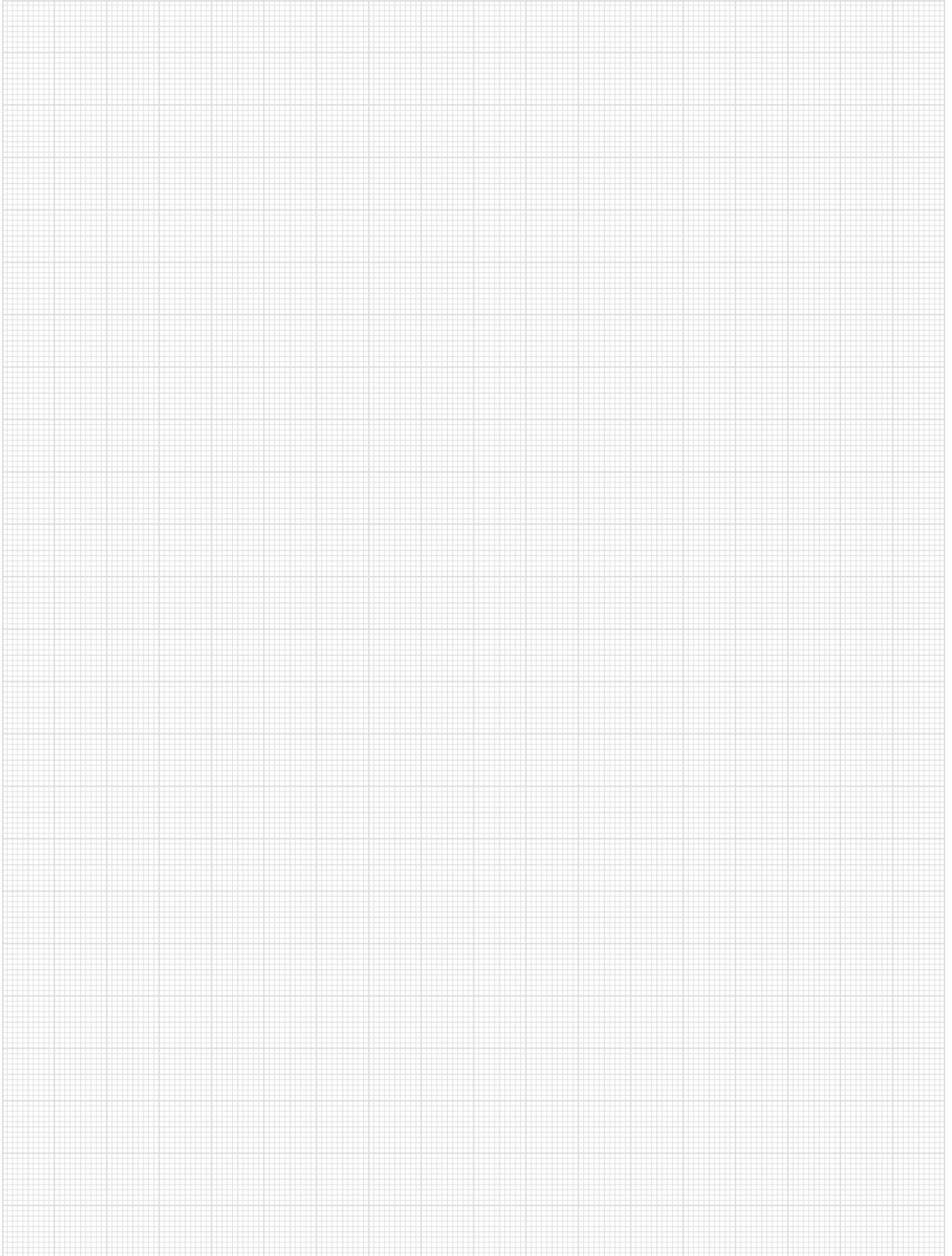
6

7

8

i

A



Werkzeuge und Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen*Tools and inserts for parting and grooving*Outils et plaquettes de tronçonnage
et rainurage**Außenbearbeitung***External machining*

Usinage extérieur

**Übersicht***Program overview*

Vue d'ensemble

Seite*Page***1.1***Page***Halter und Zubehör***Toolholder and spare parts*

Porte-outil et accessoires

Seite*Page***1.2 - 1.12***Page***Schneideinsätze***Inserts*

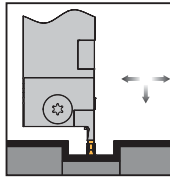
Plaquettes

Seite*Page***1.5 / 1.10 / 1.12***Page*

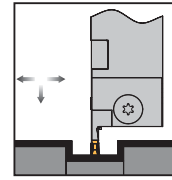
1

Radial - Stechdrehen gerade

Radial grooving straight
Outil droit - coupe radiale

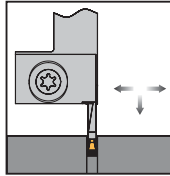


Rechte Ausführung
Right hand design
Exécution à droite

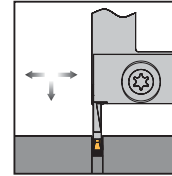


Linke Ausführung
Left hand design
Exécution à gauche

Seite 1.2
Page Page



Rechte Ausführung
Right hand design
Exécution à droite

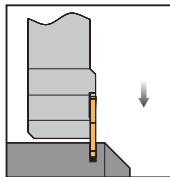


Linke Ausführung
Left hand design
Exécution à gauche

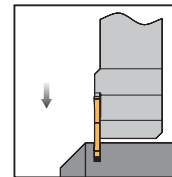
Seite 1.3
Page Page

Einstecken CLIP-GROOVE®

Grooving - CLIP-GROOVE®
Rainurage - CLIP-GROOVE®



Rechte Ausführung
Right hand design
Exécution à droite

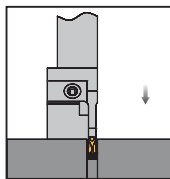


Linke Ausführung
Left hand design
Exécution à gauche

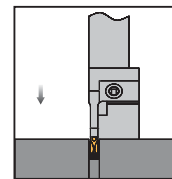
Seite 1.4 - 1.5
Page Page

Abstechen-Monoblockhalter

Parting Monobloc-holders
Tronçonnage Porte-outil monobloc



Rechte Ausführung
Right hand design
Exécution à droite

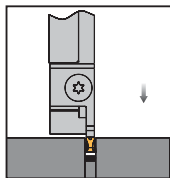


Linke Ausführung
Left hand design
Exécution à gauche

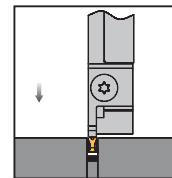
Seite 1.6
Page Page

NC-Module für Automaten

NC-modules for automatic lathes
Modules NC pour tours automatiques



Rechte Ausführung
Right hand design
Exécution à droite

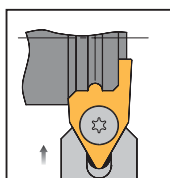


Linke Ausführung
Left hand design
Exécution à gauche

Seite 1.7
Page Page

Formstechen - ProfilCut

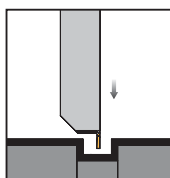
Profile-grooving - ProfilCut
Outils de profil - Profilcut



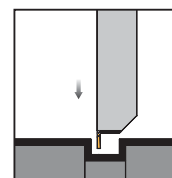
Seite 1.8 - 1.10
Page Page

Einstecken

Grooving
Rainurage

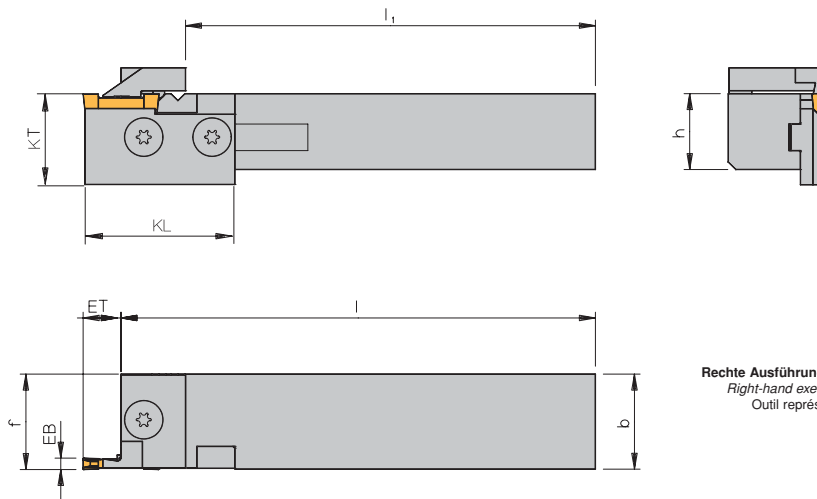
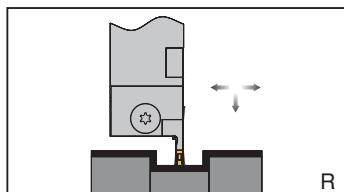
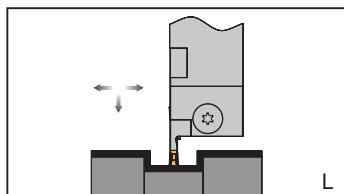


Rechte Ausführung
Right hand design
Exécution à droite



Linke Ausführung
Left hand design
Exécution à gauche

Seite 1.11 - 1.12
Page Page



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Grundhalter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	l ₁	f
71216 R/L	12	16	90	81	16
71616 R/L	16	16	110	101	16
72020 R/L	20	20	125	116	20

Zubehör / Spare parts / Accessoires

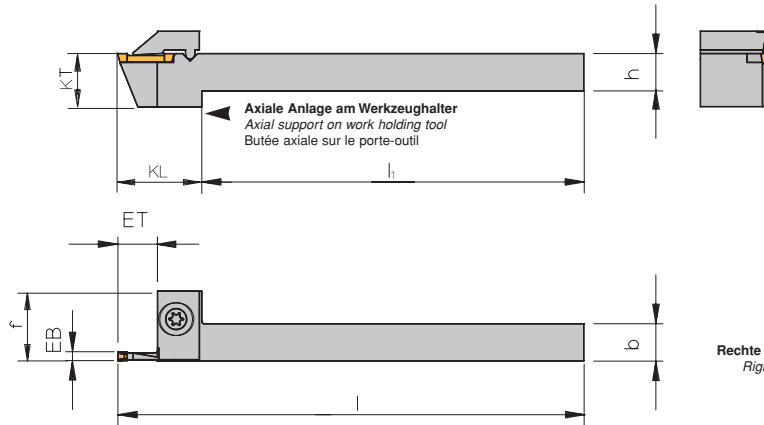
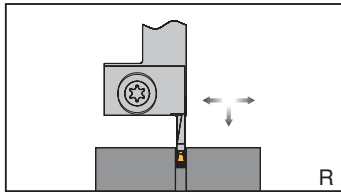
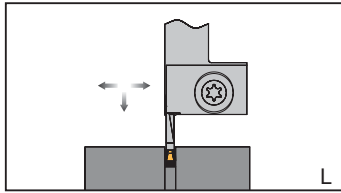
Bezeichnung Designation Désignation	EB	ET	KL	KT	U-Platte Support blade Assise	Klemme Clamp Bride	Schneideinsätze Grooving insert Plaquette	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
7...R/L	0,5 - 1,85	= EB	26	15,5	UA 2/471 R/L	KAM 2 R/L	2-../471 R/L	T 154	KS 1111
	0,5 - 3,08	= EB	30	15,5	UA 3/471 R/L	KAM 3 R/L	3M-../471 R/L	T 154	KS 1111
	2,00	8	26	15,5	10208 R/L	KAM 2 R/L	212....	T 154	KS 1111
	3,00	12	30	15,5	10312 R/L	KAM 3 R/L	316....	T 154	KS 1111

Grundhalter werden mit Schrauben und Schlüssel geliefert, jedoch ohne U-Platte und Klemme.
Holders will be supplied with screws and key, however without support blade and clamp.
Les porte-outils sont livrés équipés de leurs vis et d'une clé mais sans assise et sans bride.

Schneideinsätze siehe Katalog „Ein- und Abstechen“ Seite 3.8 bis Seite 3.13

Cutting inserts see catalogue "Tools and inserts for parting and grooving" page 3.8 to page 3.13

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tronçonnage et rainurage" pages 3.8 à 3.13



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Grundhalter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	l ₁	f
70808-2R/L	8	8	100	82	15
71010-2R/L	10	10	100	82	15
71212-2R/L	12	12	100	82	15
71616-2R/L	16	16	100	82	16
70808-3R/L	8	8	100	82	15
71010-3R/L	10	10	100	82	15
71212-3R/L	12	12	100	82	15
71616-3R/L	16	16	100	82	16

Zubehör / Spare parts / Accessoires

Bezeichnung Designation Désignation	EB	ET	KL	KT	Klemme Clamp Bride	Schneideinsätze Grooving insert Plaquette	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
70808-2R/L	2	8	18	12	KAM 2 R/L	212...	T 154	KS 1111
71010-2R/L	2	8	18	12	KAM 2 R/L	212...	T 154	KS 1111
71212-2R/L	2	8	18	12	KAM 2 R/L	212...	T 154	KS 1111
71616-2R/L	2	8	18	16	KAM 2 R/L	212...	T 154	KS 1111
70808-3R/L	3	8	18	12	KAML 3	316...	T 154	KS 1111
71010-3R/L	3	8	18	12	R/L	316...	T 154	KS 1111
71212-3R/L	3	8	18	12	KAML 3	316...	T 154	KS 1111
71616-3R/L	3	8	18	16	R/L	316...	T 154	KS 1111

Grundhalter werden mit Schrauben und Schlüssel geliefert, jedoch ohne Klemme.
Holders will be supplied with screws and key, however without clamp.
Les porte-outils sont livrés équipés de leurs vis et d'une clé mais sans bride.

KAML 3

Hinweis: Grundhalter muss in axialer Richtung an der Werkzeugaufnahme anliegen!

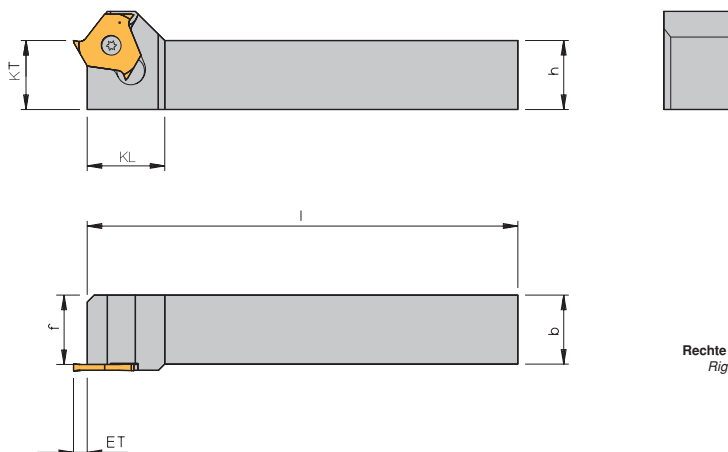
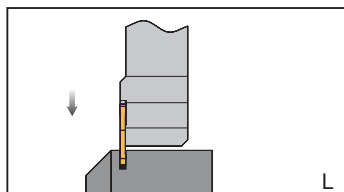
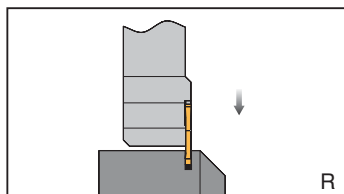
Information: Basic holder must be adapted in axial direction on to the work holding tool!

Indication: L'outil doit être en butée axiale sur l'attachement!

Schneideinsätze siehe Katalog „Ein- und Abstechen“ Seite 3.8 bis Seite 3.13

Cutting inserts see catalogue "Tools and inserts for parting and grooving" page 3.8 to page 3.13

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tronçonnage et rainurage" pages 3.8 à 3.13



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Grundhalter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	f	ET	KL	KT	Schneideinsatz Grooving insert Plaquette
STGO R/L 1010E17 -A7	10	10	70	10,0	2,0	17,5	10	TNMU 17...
STGO R/L 1212F17 -A7	12	12	80	12,0	2,0	17,5	12	TNMU 17...
STGO R/L 1616J17 -A7	16	16	110	16,0	2,0	17,5	16	TNMU 17...
STGO R/L 1616J17 -A7/3*	16	16	110	14,8	2,0	17,5	16	TNMU 17...
STGO R/L 2020K17 -A7	20	20	125	20,0	2,0	17,5	20	TNMU 17...
STGO R/L 2020K17 -A7/3*	20	20	125	18,8	2,0	17,5	20	TNMU 17...
STGO R/L 1616J31 -A7	16	16	110	16,0	3,5	22,5	16	TNMU 31...
STGO R/L 1616J31 -A7/4*	16	16	110	17,8	3,5	22,5	16	TNMU 31...
STGO R/L 2020K31 -A7	20	20	125	20,0	3,5	22,5	20	TNMU 31...
STGO R/L 2020K31 -A7/4*	20	20	125	17,8	3,5	22,5	20	TNMU 31...

* Grundhalter STGO R/L .../3 für Schneideinsatz größer TNMU 1730
Grundhalter STGO R/L .../4 für Schneideinsatz größer TNMU 3140

* Holder STGO R/L .../3 from insert bigger than TNMU 1730
Holder STGO R/L .../4 from insert bigger than TNMU 3140

* Porte-outil STGO R/L .../3 à partir des plaquettes de taille supérieure à TNMU 1730
Porte-outil STGO R/L .../4 à partir des plaquettes de taille supérieure à TNMU 3140

Ersatzteile / Spare parts / Accessoires

Halter Holder Porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
STGO R/L ..17-...	AS 0007	KS 1751
STGO R/L ..31-...	AS 0002	KS 1111

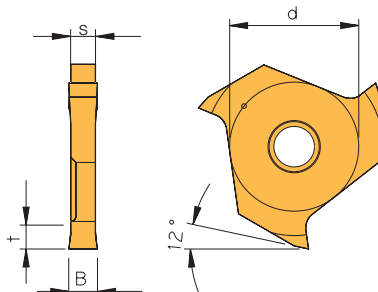
Schneideinsätze S. 1.5 und Katalog „Ein- und Abstechen“ Seite 3.17 bis Seite 3.20

Cutting inserts S. 1.5 and catalogue "Tools and inserts for parting and grooving" page 3.17 to page 3.20

Pour les plaquettes S. 1.5 et catalogue "Tronçonnage et rainurage" pages 3.17 à 3.20



TNMU 17



**Wendeschneidplatte
für Eigenprofilierung**
Indexable insert for profiles
Plaquettes à profiler

Schneideinsätze / Grooving inserts / Plaquettes

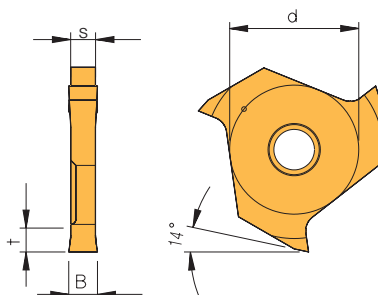
Bezeichnung Designation Désignation	B ± 0,05	t	d	s	Sorten / Grades / Nuances			
					beschichtet / coated / revêtu		unbeschichtet / uncoated / non revêtu	
					AK10	AK20	Cermet	
R-TNMU 1716F R/L	1,96	2	7,5	1,52	●	●		
R-TNMU 1718F R/L	2,21	2	7,5	1,77	●	●		
R-TNMU 1721F R/L	2,51	2	7,5	2,07	●	●	●	
R-TNMU 1726F R/L	3,01	2	7,5	2,57	●	●	●	
R-TNMU 1731F R/L	3,51	2	7,5	3,07	●	●	●	
R-TNMU 1738F R/L	4,01	2	7,5	3,57	●			
R-TNMU 1746F R/L	4,81	2	7,5	4,37	●			

Hinweis: Cermet verfügbar ab Herbst 2003!

Remark: Cermet only available from autumn 2003!

Indication: Cermet disponible à partir d'automne 2003!

TNMU 31



**Wendeschneidplatte
für Eigenprofilierung**
Indexable insert for profiles
Plaquettes à profiler

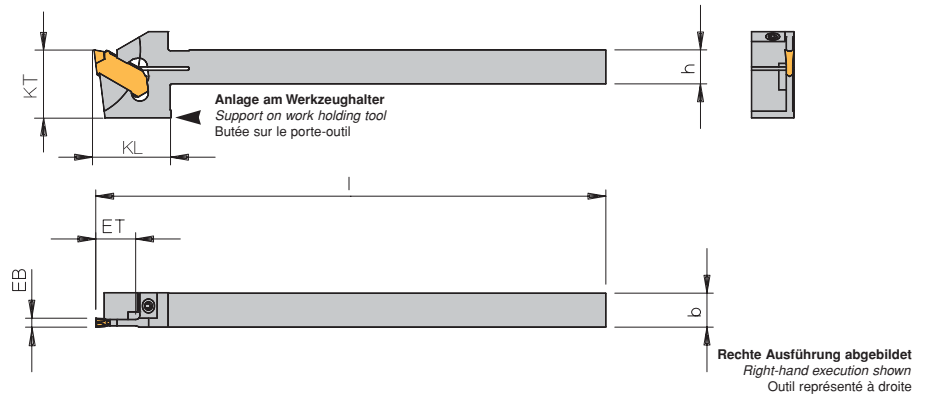
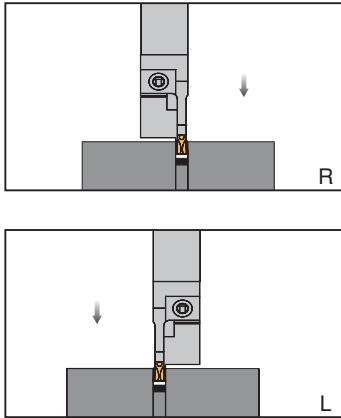
Schneideinsätze / Grooving inserts / Plaquettes

Bezeichnung Designation Désignation	B ± 0,05	t	d	s	Sorten / Grades / Nuances			
					beschichtet / coated / revêtu		unbeschichtet / uncoated / non revêtu	
					AK10	AK20	Cermet	
R-TNMU 3126F R/L	3,01	3,5	14	2,56	●	●	●	
R-TNMU 3131F R/L	3,51	3,5	14	3,06	●	●	●	
R-TNMU 3138F R/L	4,01	3,5	14	3,56	●	●	●	
R-TNMU 3146F R/L	4,81	3,5	14	4,36	●	●	●	
R-TNMU 3151F R/L	5,36	3,5	14	4,91	●			
R-TNMU 3172F R/L	7,45	3,5	14	7,00	●			

Hinweis: Cermet verfügbar ab Herbst 2003!

Remark: Cermet only available from autumn 2003!

Indication: Cermet disponible à partir d'automne 2003!



Grundhalter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	EB	ET	D _{max}	D _R	h	b	l	KL	KT	Schneideinsatz Grooving insert Plaquette
XLCOR/L 0808 H02-20	2,1	10	20	32	8	8	100	17,5	16	LOMR 1602....
XLCOR/L 1010 J02-20	2,1	10	20	32	10	10	110	17,5	16	LOMR 1602....
XLCOR/L 1212 J02-20	2,1	10	20	32	12	12	110	17,5	16	LOMR 1602....
XLCOR/L 1616 J02-20	2,1	10	20	32	16	16	110	17,5	16	LOMR 1602....
XLCOR/L 1212 J02-26	2,1	13	26	32	12	12	110	20,5	16	LOMR 1602....
XLCOR/L 1616 J02-26	2,1	13	26	32	16	16	110	20,5	16	LOMR 1602....
XLCOR/L 1212 J02-32	2,1	16	32	32	12	12	110	23,5	16	LOMR 1602....
XLCOR/L 1616 J02-32	2,1	16	32	32	16	16	110	23,5	16	LOMR 1602....
XLCOR/L 1212 J03-20	3,1	10	20	32	12	12	110	17,5	16	LOMR 1603....
XLCOR/L 1616 J03-20	3,1	10	20	32	16	16	110	17,5	16	LOMR 1603....
XLCOR/L 1212 J03-26	3,1	13	26	32	12	12	110	20,5	16	LOMR 1603....
XLCOR/L 1616 J03-26	3,1	13	26	32	16	16	110	20,5	16	LOMR 1603....
XLCOR/L 1212 J03-32	3,1	16	32	32	12	12	110	23,5	16	LOMR 1603....
XLCOR/L 1616 J03-32	3,1	16	32	32	16	16	110	23,5	16	LOMR 1603....

D_{max} = max. Stechdurchmesser bei Vollmaterial
D_{max} = max. cutting diameter with solid material
D_{max} = Diamètre max. de tronçonnage dans le plein

D_R = max. Rohrdurchmesser
D_R = max. tube diameter
D_R = Calibrage max. tronçonnage dans le tube

Hinweis: Grundhalter muss in axialer Richtung an der Werkzeugaufnahme anliegen!

Information: Basic holder must be adapted in axial direction on to the work holding tool!

Indication: L'outil doit être en butée axiale sur l'attachement!

Plattenwechsel / Insert change / Remplacement de la plaque:

- Sitz durch Rechtsdrehung der Schraube öffnen. / Open tip seat by turning the screw to right. / Ouvrir le logement en tournant la vis vers la droite.
- Sitz säubern – Schneidplatte einsetzen. / Clean tip seat o place insert into tip seat. / Nettoyer le logement - placer la plaque dans le logement.
- Durch Linksdrehung den Sitz schließen. / Clamp insert by turning the screw to left. / Fixer la plaque en tournant la vis vers la gauche.
- Beim Schließen die Platte leicht gegen die Anlage drücken. / When fixing screw press insert into tip seat. / Tout en appuyant sur la plaque dans son logement.

Ersatzteile / Spare parts / Accessoires

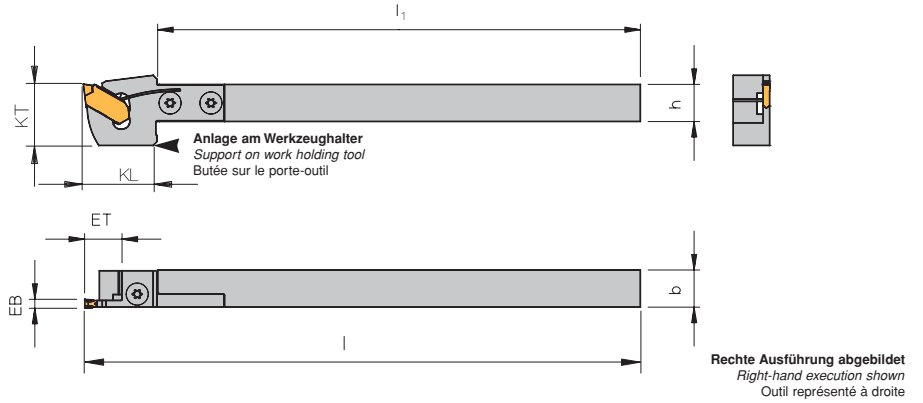
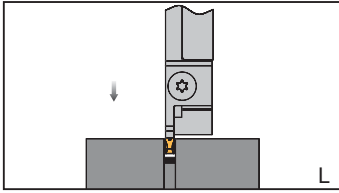
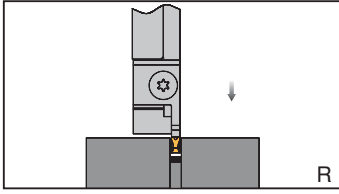
Halter Holder Porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
XLCOL/R	AS 0017	KP 3421

Schneideinsätze siehe Katalog „Ein- und Abstechen“ Seite 3.16

Cutting inserts see catalogue „Tools and inserts for parting and grooving“ page 3.16

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tronçonnage et rainurage" pages 3.16

1



Grundhalter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	l ₁	Module Module Module
71010DC AN	10	10	130	112	UDC...A-20 R/L
71212DC AR/L	12	12	130	112	UDC...A-20 R/L

Module / module / module

Bezeichnung Designation Désignation	EB	ET	D _{max}	D _R	KL	KT	Schneideinsatz Grooving insert Plaquettes
UDC2A-20 R/L	2,1	10	20	32	18	16	LOMR 1602....
UDC3A-20 R/L	3,1	10	20	32	18	16	LOMR 1603....

D_{max} = max. Stechdurchmesser bei Vollmaterial
D_{max} = max. cutting diameter with solid material
D_{max} = Diamètre max. de tronçonnage dans le plein

D_R = max. Rohrdurchmesser
D_R = max. tube diameter
D_R = Calibrage max. tronçonnage dans le tube

Hinweis: Grundhalter muss in axialer Richtung an der Werkzeugaufnahme anliegen !

Information: Basic holder must be adapted in axial direction on to the work holding tool !

Indication: L'outil doit être en butée axiale sur l'attachement !

Hinweis: Weitere Abstechmöglichkeiten siehe Katalog „Abstechen“.

Information: Further parting-off tools refer to our catalogue "Tools and inserts for parting - off".

Indication: Vous trouverez d'autres solutions de tronçonnage dans notre catalogue "Outils et plaquettes de tronçonnage".

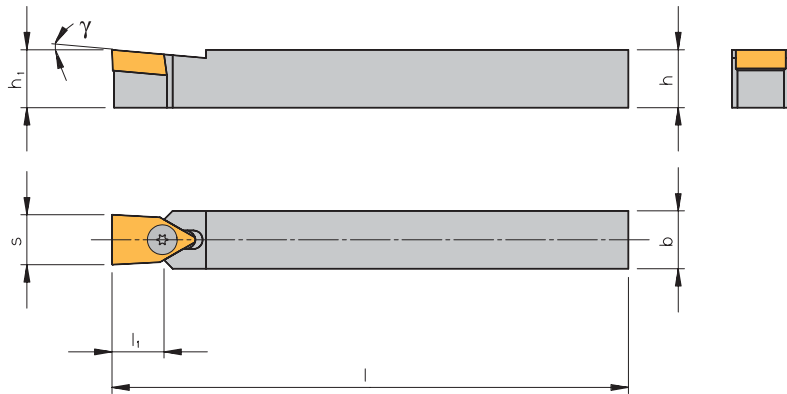
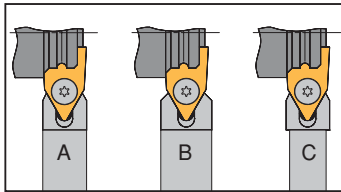
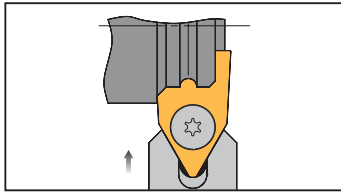
Ersatzteile / Spare parts / Accessoires

Halter Holder Porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
7...DCA..	AS 0006	KS 1111
UDC.A-20R/L	AS 0006	KS 1111

Schneideinsätze siehe Katalog „Ein- und Abstechen“ Seite 3.16

Cutting inserts see catalogue „Tools and inserts for parting and grooving“ page 3.16

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tronçonnage et rainurage" pages 3.16

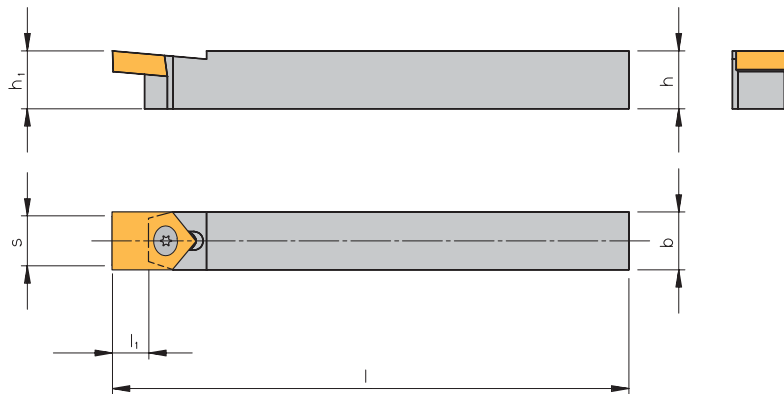
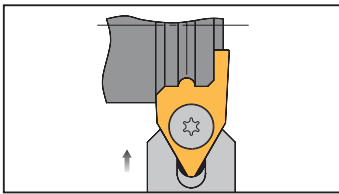

Grundhalter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	h ₁	b	l	l ₁	s	γ	Schneideinsatz Grooving insert Plaquette
SXCCN 1212 K12-A	12	12	12	125	–	12	5°	122002...
SXCCN 1414 K12-B	14	14	14	125	12,5	12	5°	122002...
SXCCN 1414 K16-C	14	14	14	125	22,0	16	5°	162502...
SXCCN 1612 K12-A	16	16	12	125	–	12	5°	122002...
SXCCN 1616 K12-B	16	16	16	125	12,5	12	5°	122002...
SXCCN 1616 K16-A	16	16	16	125	–	16	5°	162502...
SXCCN 1616 K21-C	16	16	16	125	30,0	21	5°	213202...
SXCCN 2020 M12-B	20	20	20	150	12,6	12	5°	122002...
SXCCN 2020 M16-B	20	20	20	150	14,5	16	5°	162502...
SXCCN 2020 M21-A	20	20	20	150	–	21	5°	213202...
SXCCN 2025 M25-A	20	20	25	150	14,0	25	8°	253202...
SXCCN 2525 M12-B	25	25	25	150	2,6	12	5°	122002...
SXCCN 2525 M16-B	25	25	25	150	14,5	16	5°	162502...
SXCCN 2525 M21-B	25	25	25	150	18,2	21	5°	213202...
SXCCN 2525 M25-A	25	25	25	150	14,0	25	8°	253202...

Ersatzteile / Spare parts / Accessoires

Halter Holder Porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SXCCN...12..	SS1221	KS1111
SXCCN...16..	SS9950	KS2520
SXCCN...21..	SS9980	KS2525
SXCCN...25..	SS9980	KS2525

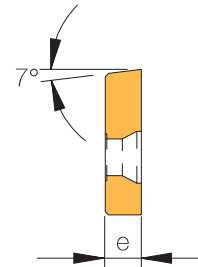
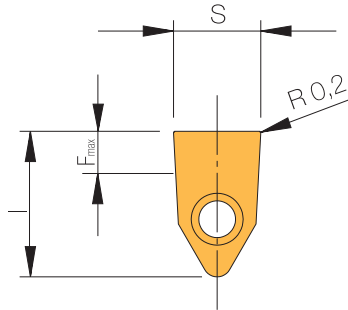
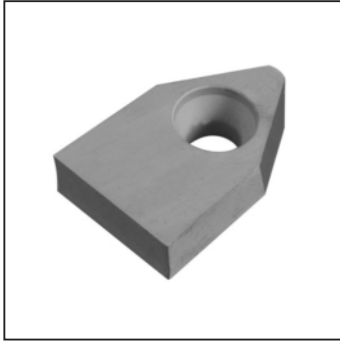
Klemmhalter zur Eigenprofilierung der Schneidplatte / Holder only for manufacturing special profiles / Porte-outils pour profilage de plaquette


Grundhalter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	h ₁	b	l	l ₁	S	Schneideinsatz Grooving insert Plaquette
GXCCN 1212 K12	12	12	12	125	5,0	12	122002...
GXCCN 1616 K16	16	16	16	125	6,5	16	162502...
GXCCN 2020 M21	20	20	20	150	9,5	21	213202...
GXCCN 2525 M25	25	25	25	150	9,5	25	253202...

Ersatzteile / Spare parts / Accessoires

Halter Holder Porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
GXCCN 1212 K12	SS1221	KS1111
GXCCN 1616 K16	SS9950	KS2520
GXCCN 2020 M21	SS9980	KS2525
GXCCN 2525 M25	SS9980	KS2525



Schneideinsätze / Grooving inserts / Plaquettes

Bezeichnung Designation Désignation	s	e	l	F _{max}	Sorten / Grades / Nuances		
					beschichtet / coated / revêtu		unbeschichtet / uncoated / non revêtu
					ACE6	AK20	AP40
122002	12	5,0	20	7,5	●	●	●
162502	16	6,5	25	10,0	●	●	●
213202	21	7,5	32	12,0	●	●	●
253202	25	5,0	32	12,0	●	●	●

Hinweis: Sonderformen nach Kundenzeichnung auf Anfrage!

Information: Special form inserts to customer's drawing on request!

Indication: Exécution de profils spéciaux suivant plans clients!

AK20

HW - K20

Hartmetallsorte mit höherer Zähigkeit wie AK10 zur Bearbeitung sämtlicher Gusswerkstoffe, Titan und Titan-Legierungen und gehärteten Stählen bis 55 HRC bei mittleren Spanquerschnitten unter ungünstigen Bearbeitungsbedingungen, wie z.B. unterbrochene Schnitte.

Carbide grade with higher toughness as AK10 for machining all cast iron materials, Ti and Ti-alloys and hardened materials up to 55 HRC at medium chip-cross-sections under unfavourable machining conditions and interrupted cuts.

Nuance de carbure à ténacité élevée comme l'AK10 pour l'usinage de toutes les fontes, titane, les alliages de titane et aciers trempés jusqu'à 55 HRC, sections de copeaux moyennes, dans des conditions de travail défavorables (comme les coupes interrompues).

AP40

HW - P40

Sorte mit höchster Zähigkeit zur Schruppbearbeitung von Stahl, Stahlguss und rostfreien Stählen bei mittleren bis hohen Vorschüben und niedrigen Schnittgeschwindigkeiten auch unter ungünstigen Bearbeitungsbedingungen.

Grade with excellent toughness for roughing steel, cast steel and stainless steel at medium to high feed rates and low cutting speeds, also under unfavourable machining conditions.

Nuance à ténacité très élevée pour l'ébauche de l'acier, acier moulé et aciers inoxydables, avances moyennes à grandes, vitesses de coupe faibles, même dans des conditions de travail défavorables.

ACE6

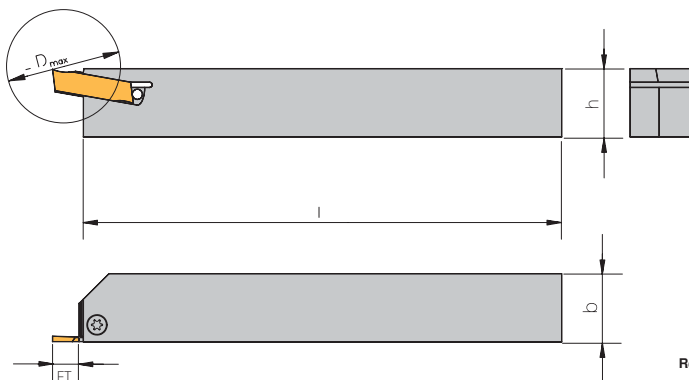
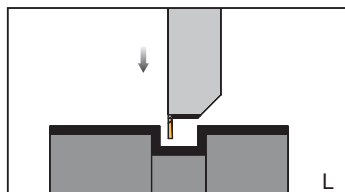
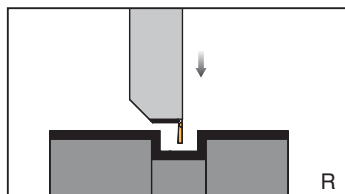
HC - P20, HT - K20

Cermet-Sorte mit einem besseren Zähigkeitsverhalten gegenüber ACE3 für die Bearbeitung von Stahl bei mittleren Spanquerschnitten und Schnittgeschwindigkeiten. Gute Widerstandsfähigkeit gegen Oxidation und Kerbverschleiß sowie geringe Neigung zur Aufbauschneidenbildung.

Cermet grade with better toughness than grade ACE3 for machining steel at medium chip cross section and cutting speeds. Good resistance against oxydation and flank wear and no tendency for build up edge.

Nuance Cermet, dureté supérieure à celle de l'ACE3, pour l'usinage de l'acier, sections de copeaux moyennes, vitesses de coupe moyennes. Bonne résistance à l'oxydation et à l'usure en entaille, très faible tendance à la formation d'arêtes rapportées.

1



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Grundhalter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	ET	Abmessungen Dimensions Dimensions	Schneideinsatz Grooving insert Plaquette
4395.0400R	10	10	140	5	6 x 20	4360.04...
4395.0500R	12	12	140	8	7 x 25	4360.05...
4395.0530R	16	16	140	8	7 x 25	4360.05...
4395.0560R	20	20	140	8	7 x 25	4360.05...
4395.0405L	10	10	140	5	6 x 20	4360.04...
4395.0505L	12	12	140	8	7 x 25	4360.05...
4395.0535L	16	16	140	8	7 x 25	4360.05...
4395.0565L	20	20	140	8	7 x 25	4360.05...

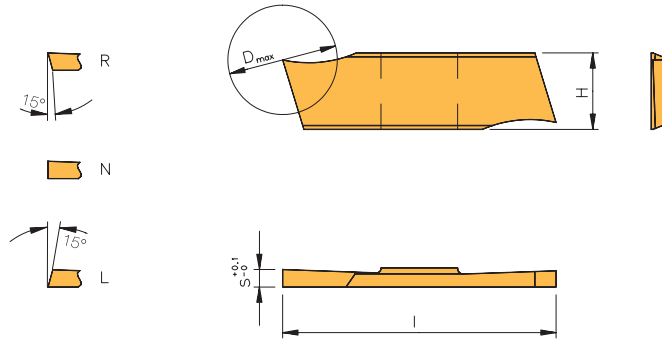
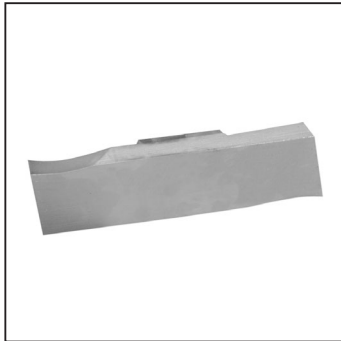
Hinweis: D_{max} siehe Schneidplatten MiniCut nächste Seite.

Information: D_{max} see cutting inserts MiniCut next page.

Indication: D_{max} : voir plaquettes Minicut page suivant.e

Ersatzteile / Spare parts / Accessoires

Bezeichnung Designation Désignation	Stift Pin Goupille	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
4395.0400R	4395.0420	1490.0370	4395.0440
4395.0500R	4395.0520	1490.0380	4395.0440
4395.0530R	4395.0550	1490.0380	4395.0440
4395.0560R	4395.0580	1490.0380	4395.0440
4395.0405L	4395.0420	1490.0370	4395.0440
4395.0505L	4395.0520	1490.0380	4395.0440
4395.0535L	4395.0550	1490.0380	4395.0440
4395.0565L	4395.0580	1490.0380	4395.0440



Schneideinsätze / Grooving inserts / Plaquettes

Bezeichnung Designation Désignation	s	L	H	ET	D _{max}	Sorten / Grades / Nuances	
						beschichtet / coated / revêtu	unbeschichtet / uncoated / non revêtu
4360.0410R/N	0,5	20	6	5	10	●	
4360.0430R/N	0,8	20	6	5	10	●	
4360.0450R/N	1,1	20	6	5	10	●	
4360.0550R/N	1,1	25	7	8	16	●	
4360.0460R/N	1,3	25	7	8	16	●	
4360.0570R/N	1,6	25	7	8	16	●	
4360.0572R/R	1,6	25	7	8	16	●	
4360.0574R/L	1,6	25	7	8	16	●	
4360.0415L/N	0,5	20	6	5	10	●	
4360.0435L/N	0,8	20	6	5	10	●	
4360.0455L/N	1,1	20	6	5	10	●	
4360.0555L/N	1,1	25	7	8	16	●	
4360.0565L/N	1,3	25	7	8	16	●	
4360.0575L/N	1,6	25	7	8	16	●	
4360.0577L/R	1,6	25	7	8	16	●	
4360.0579L/L	1,6	25	7	8	16	●	

Bitte beachten: Rechter Halter ⇔ Rechter Schneideinsatz
 Linker Halter ⇔ Linker Schneideinsatz

Please note: Holder right hand-design ⇔ Right-hand spare parts
 Holder left hand-design ⇔ Left-hand spare parts

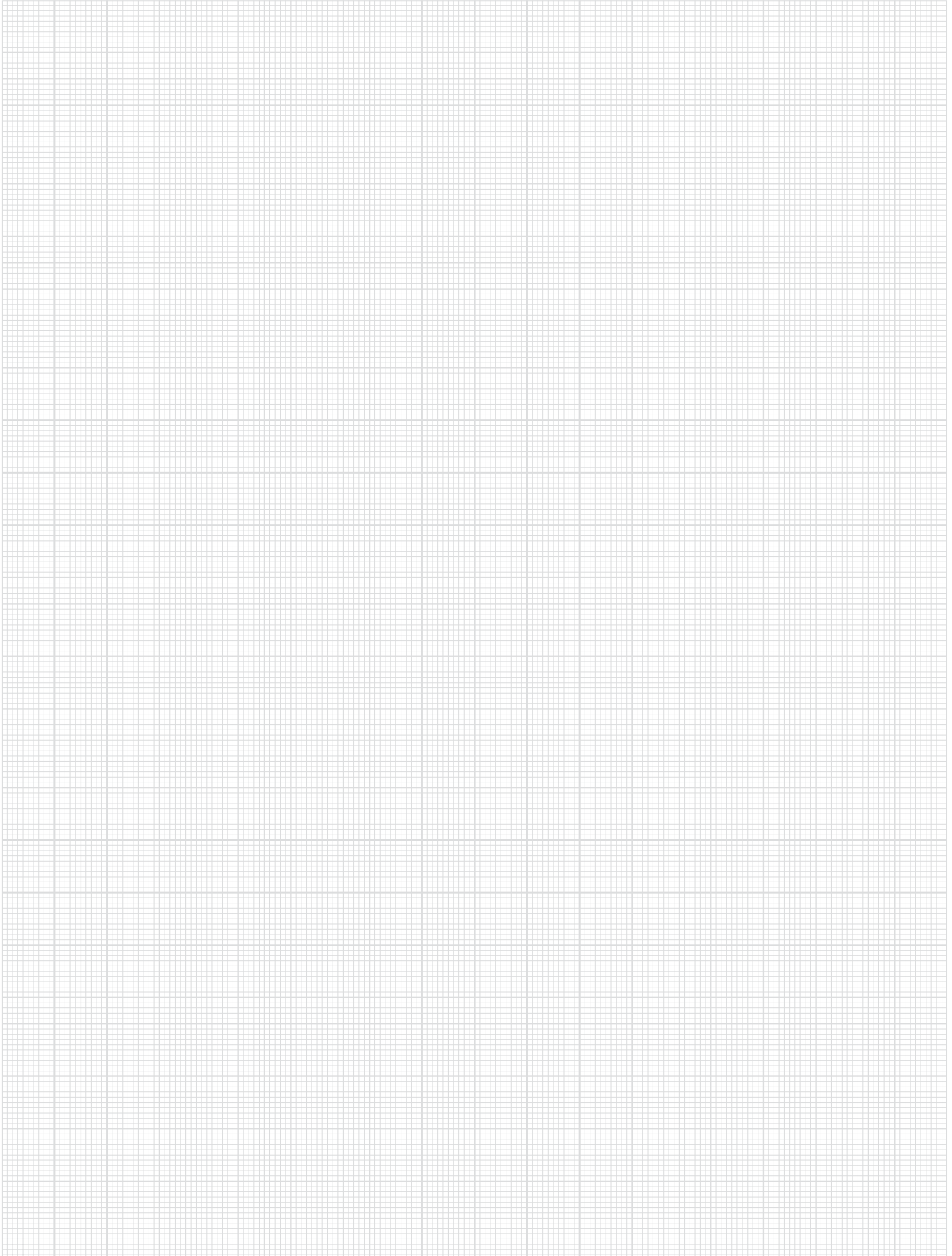
Attention: Porte-outli à droite ⇔ Accessoires à droite
 Porte-outli à gauche ⇔ Accessoires à gauche

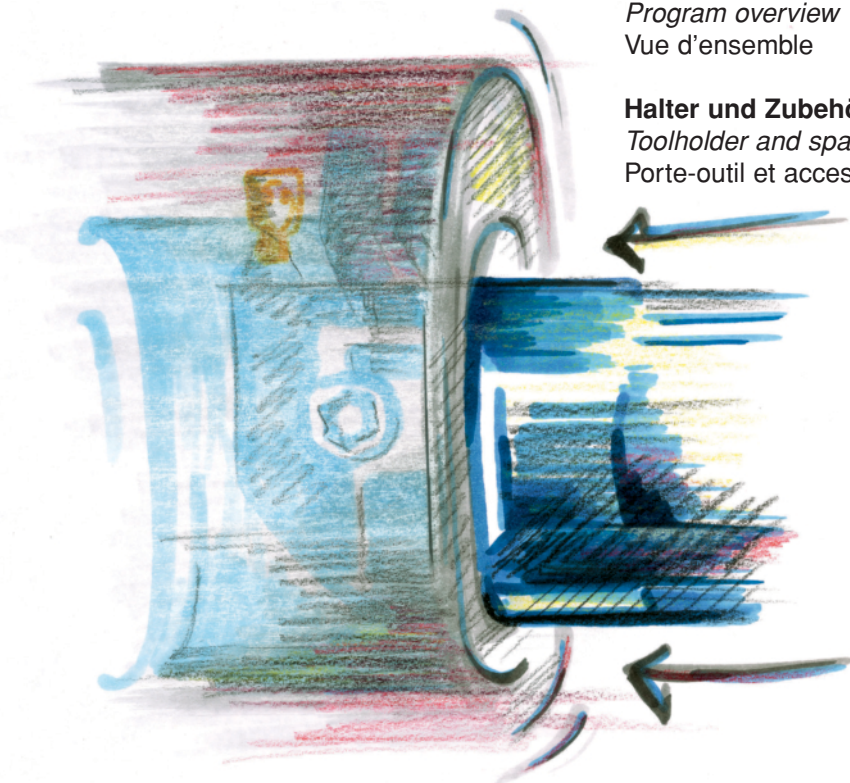
HSS-TiN

Für die Bearbeitung im unteren Schnittgeschwindigkeitsbereich, in dem höchste Zähigkeit gefordert ist. Einsatz unter ungünstigen Bearbeitungsbedingungen (z.B. unterbrochener Schnitt, Krusten, Schmiedehaut) und schwer zerspanbaren Werkstoffen (z.B. Inconel, Hastelloy oder Nimonic). Große Spanquerschnitte. Sehr hohe Zähigkeit der Schneide. Geringer Verschleiß durch die TiN-Hartstoffbeschichtung.

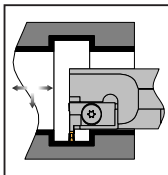
For machining at lower cutting speeds where high toughness is required. For application under unfavourable machining conditions (e.g. interrupted cutting, forged skin) and difficult to machine materials e.g. Inconel, Hastelloy or Nimonic. Large chip cross selections. Very high toughness on the cutting edge. Little wear due to TiN-coating.

Usinage à vitesse de coupe faible nécessitant une ténacité élevée. Utilisation dans des conditions de travail défavorables (Par ex. coupes interrompues, écaillage, usinage de matières forgées) et pour des matières difficiles à usiner (inconel, hastelloy ou nimonic). Grandes sections de copeaux. Tenacité de l'arête très élevée. Faible usure grâce au revêtement TiN.

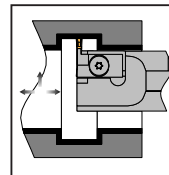


Werkzeuge und Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen*Tools and inserts for parting and grooving*Outils et plaquettes de tronçonnage
et rainurage**2****Innenbearbeitung**
Internal machining
Usinage intérieur**Übersicht***Program overview*
Vue d'ensembleSeite
Page 2.1
Page**Halter und Zubehör***Toolholder and spare parts*
Porte-outil et accessoiresSeite
Page 2.2 - 2.3
Page

Radial - Innenstechdrehen
Internal grooving
 Outil d'intérieur



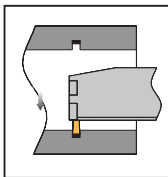
Rechte Ausführung
Right hand design
 Exécution à droite



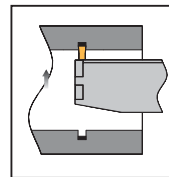
Linke Ausführung
Left hand design
 Exécution à gauche

Seite
 Page
 Page 2.2

CLIP-GROOVE®
Radial grooving
 Coupe radiale Attachement



Rechte Ausführung
Right hand design
 Exécution à droite



Linke Ausführung
Left hand design
 Exécution à gauche

Seite
 Page
 Page 2.3

Sonderwerkzeuge

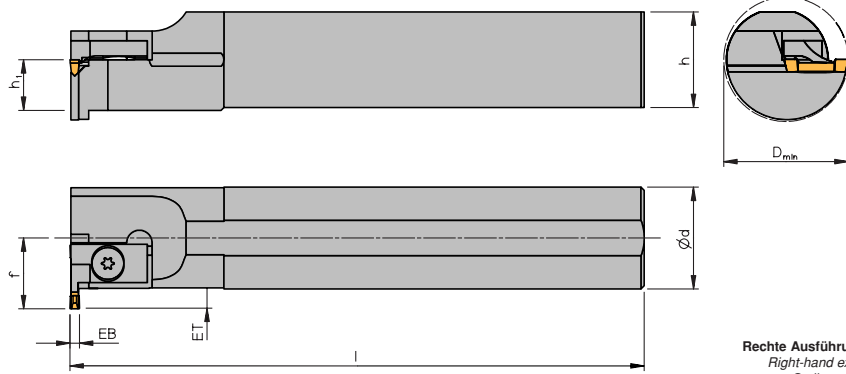
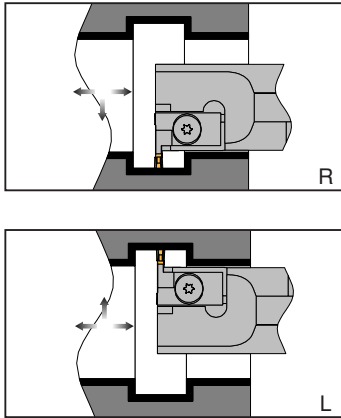
Auf Anfrage sind auch Werkzeuge in verschiedenen Sonderformen sowie flexible Werkzeugsysteme lieferbar.

Special tools

Special tools and flexible tooling systems can be supplied on request.

Outils spéciaux

Différents outils spéciaux et des systèmes d'outils flexibles peuvent être livrés sur demande.



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Grundhalter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	d	l	h ₁	h
9-12 R/L	12	150	6	11
9-12.471 R/L	12	150	6	11
9-16.2 R/L	16	150	8	15
9-16.2.471 R/L	16	150	8	15
9-16.3 R/L	16	150	8	15
9-16.3.471 R/L	16	150	8	15

Hinweis: Halter mit innerer Kühlmittelzufuhr. Halterausführung ...471... = nur für Schneideinsätze - Sicherungsringeleinstiche DIN 471/472.
Information: Holder with internal coolant. Toolholder ...471... only suitable for inserts for circlip grooves DIN 471/472.
Indication: Outil avec alimentation interne du réfrigérant. Exécution de l'outil ...471... uniquement pour plaquettes à gorges circlips DIN 471/472.

Bitte beachten: Werkzeuge für die Innenbearbeitung „d“ < 12 mm siehe ab Seite 3.0

Please note: Tools for the inside processing „d“ smaller 12 mm. Refer to page 3.0 and following.

Attention: Outils pour l'usinage intérieur, d = plus petit que 12 mm, voir dès la page 3.0

Zubehör / Spare parts / Accessoires

Bezeichnung Designation Désignation	EB	ET	D _{min}	f	U-Platte Support blade Assise	Klemme Clamp Bride	Schneideinsatz Grooving insert Plaquette	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
9-12 R/L	2,00	3	16	9	–	KI 2 F R/L	212....	M 154	KS 1111
9-12.471 R/L	0,5 - 1,85	= EB	16	9	–	KI 2 F R/L	2-../471 R/L	M 154	KS 1111
9-16.2 R/L	2,00	3	20	11	–	KI 2 F R/L	212....	M 154	KS 1111
9-16.2.471 R/L	0,5 - 1,85	= EB	20	11	–	KI 2 F R/L	2-../471 R/L	M 154	KS 1111
9-16.3 R/L	3,00	4	21	12	–	MKI 3 F R/L	316....	M 154	KS 1111
9-16.3.471 R/L	0,5 - 3,08	= EB	21	12	–	MKI 3 F R/L	3M-../471 R/L	M 154	KS 1111

Grundhalter werden mit Schrauben und Schlüssel geliefert, jedoch ohne U-Platte und Klemme.
Holders will be supplied with screws and key, however without support blade and clamp.
Les porte-outils sont livrés équipés de leurs vis et d'une clé mais sans assise et sans bride.

Bitte beachten: Rechter Halter ⇔ Linkes Zubehör
 Linker Halter ⇔ Rechtes Zubehör

Please note: Holder right hand-design ⇔ Left-hand spare parts
 Holder left hand-design ⇔ Right-hand spare parts

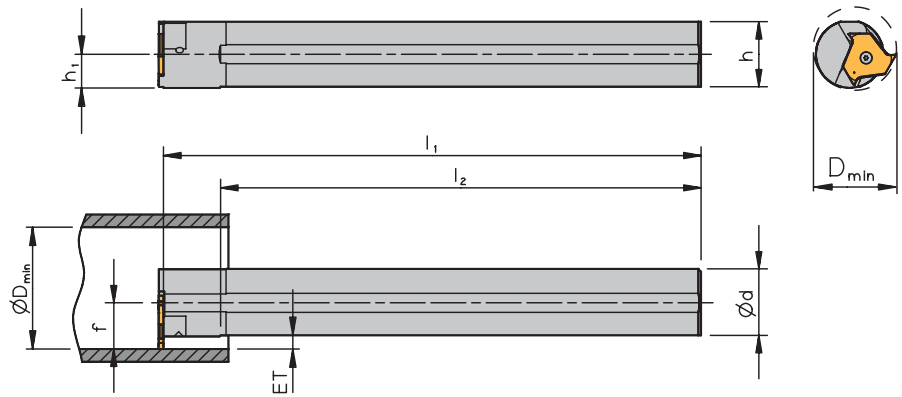
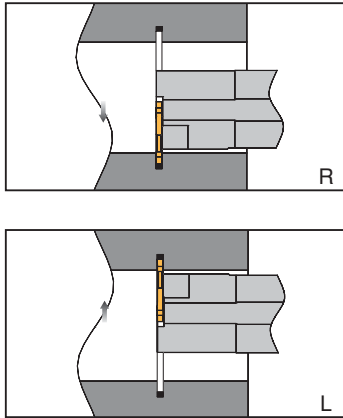
Attention: Porte-outil à droite ⇔ Accessoires à gauche
 Porte-outil à gauche ⇔ Accessoires à droite

Schneideinsätze siehe Katalog „Ein- und Abstechen“ Seite 3.8 bis Seite 3.13

Cutting inserts see catalogue "Tools and inserts for parting and grooving" page 3.8 to page 3.13

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tronçonnage et rainurage" pages 3.8 à 3.13

2



Rechte Ausführung abgebildet
 Right-hand execution shown
 Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outils

Bezeichnung Designation Désignation	d	h	h ₁	l ₁	l ₂	f	ET	D _{min}	Schneideinsatz Grooving insert Plaquette
A12K STFO R/L 1716	12	11	6	125	100	8,5	2	16	TNMU 17...
A16M STFO R/L 1716	16	15	8	150	115	8,5	2	16	TNMU 17...
A20Q STFO R/L 1716	20	19	10	180	140	8,5	2	16	TNMU 17...

Hinweis Bei Halter für TNMU 17..., Schneidkante 0,5 mm über Mitte.
 Werkzeuge für die Innenbearbeitung „D_{min}“ < 12 mm siehe ab Seite 2.6.

Information With the support for the TNMU 17, cutting edge 0.5 via the middle.
 Tools for the inside processing „D_{min}“ smaller 12 mm. Refer to page 2.6 and following.

Indication Avec le support pour TNMU 17..., arête 0,5 mm au-dessus du centre.
 Outils pour l'usinage intérieur, D_{min} = plus petit que 12 mm, voir dès la page 2.6.

- Bitte beachten:** Rechter Halter ⇔ Linker Schneideinsatz
 Linker Halter ⇔ Rechter Schneideinsatz
- Please note:* Holder right-hand design ⇔ Left-hand grooving insert
 Holder left-hand design ⇔ Right-hand grooving insert
- Attention:** Porte-outil à droite ⇔ Plaquette à gauche
 Porte-outil à gauche ⇔ Plaquette à droite

Ersatzteile / Spare parts / Accessoires

Halter Holder Porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
STFO R/L ..17-...	AS 0007	KS 1751

Schneideinsätze siehe Katalog „Ein- und Abstechen“ Seite 3.17 bis Seite 3.18
Cutting inserts see catalogue "Tools and inserts for parting and grooving" page 3.17 to page 3.18
 Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tronçonnage et rainurage" pages 3.17 à 3.18

Werkzeuge und Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen

Tools and inserts for parting and grooving

Outils et plaquettes de tronçonnage
et rainurage



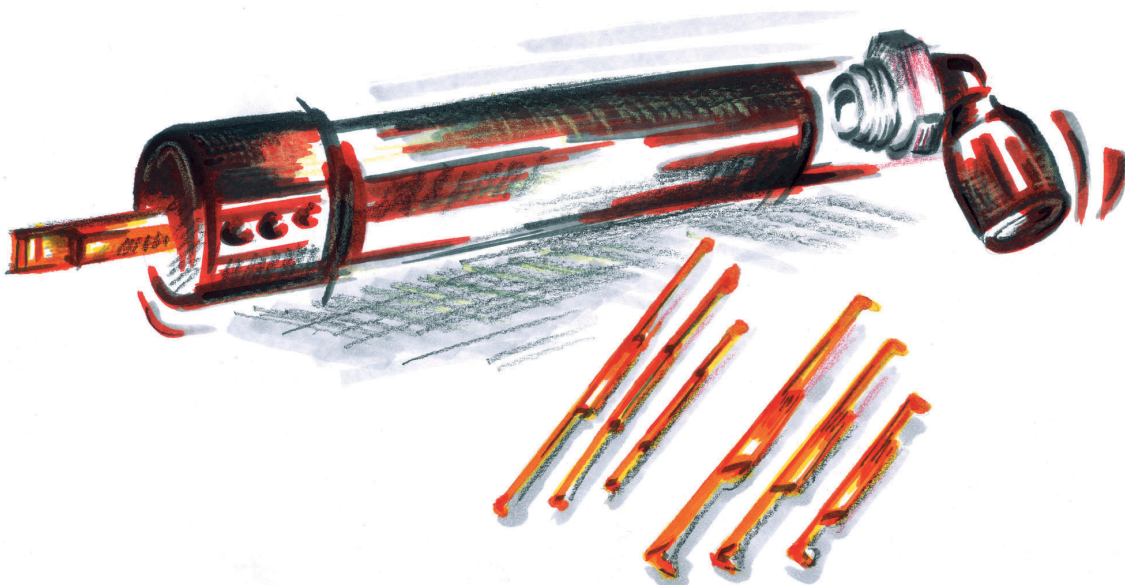
MICRO-Werkzeuge

MICRO tools

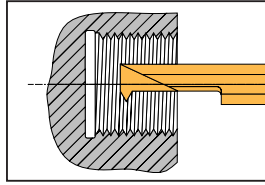
Outils type MICRO

Innenbearbeitung ab
Internal machining from
Usinage intérieur à partir de

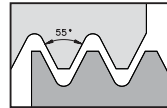
Ø 2,2 mm



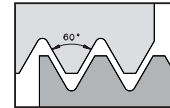
Gewindedrehen
Threading
 Filetage



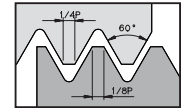
Seite 3.3 - 3.4
 Page Page



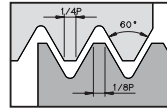
Teilprofil
Partial profile 55°
 Profil partiel



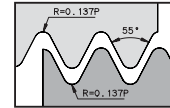
Teilprofil
Partial profile 60°
 Profil partiel



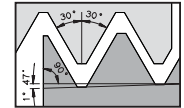
Metrisch
Metric ISO
 Métrique



Amerikanisch
American UN
 Américain



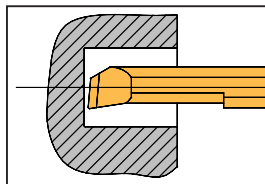
Whitworth
Whitworth BSW
 Whitworth BSP



Kegeliges Rohrgewinde
Tapered pipe thread NPT
 Filetage tube NPTF
 cônica

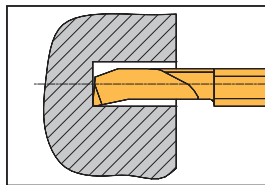
3

Drehen
Turning
 Tournage



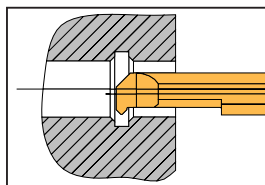
Seite 3.5
 Page Page

Bohren
Drilling
 Percage



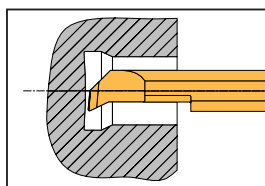
Seite 3.5
 Page Page

Fasen
Chamfering
 Chanfreinage



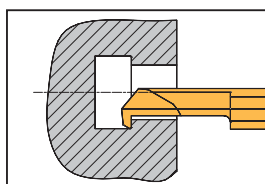
Seite 3.6
 Page Page

Kopierdrehen
Copy-turning
 Tournage-copiage



Seite 3.6
 Page Page

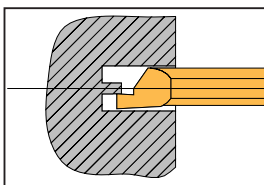
Rückwärts - Kopierdrehen
Solid - Back Edge
 Copiage en arrière



Seite 3.7
 Page Page

Axial-Stechedrehen

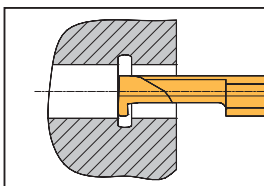
Axial grooving and copy-turning
 Gorges axiales



Seite 3.8
 Page
 Page

Stechedrehen

Grooving and copy-turning
 Gorges et copiage de gorges

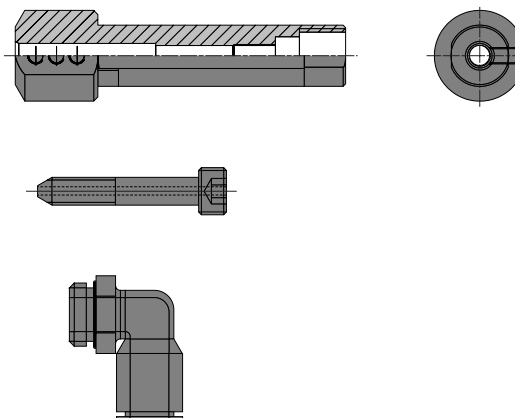


DIN 3770 Seite 3.9
 Page
 Page
 DIN 7993 Seite 3.10
 Page
 Page
 DIN 472 Seite 3.11
 Page
 Page

Klemmhalter und Zubehör

Toolholder and spare parts
 Porte-outils et accessoires

Seite 3.12
 Page
 Page



Sonderschneideinsätze

Special inserts
 Plaquettes spéciales

Schneideinsätze sind auf Anfrage auch in verschiedenen Sonderformen und Sonderabmessungen lieferbar.

On request we can also supply special inserts, to customers specifications.

Différentes plaquettes de formes et dimensions spéciales peuvent être livrées sur demande.

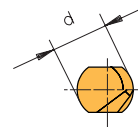
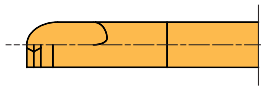
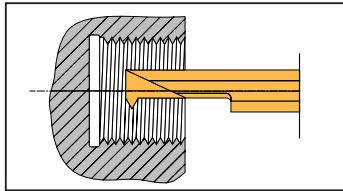
Hinweis

Information
 Indication

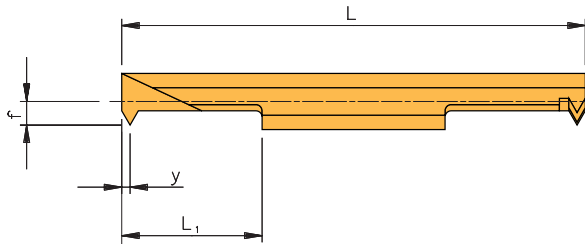
Schneideinsätze in rechter Ausführung verfügbar. Linke Ausführung auf Anfrage.

Inserts are available in right hand execution. Left hand execution on request.

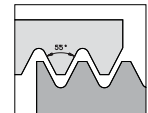
Plaquettes exécution à droite disponibles. Plaquettes exécution à gauche sur demande.



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite



55°

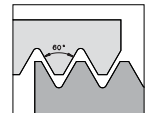


Teilprofil / Partial profile / Profil partiel

Bezeichnung Designation Désignation	Steigung pitch Pas TPi [mm] [G/Zoll]	d	L ₁	L	f	y	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil	
MG-30M-F55	0,25-1,0	72-24	3	16	50	1,46	0,9	3,3	MH-16-30
MG-40M-F55	0,25-1,0	72-24	4	16	50	1,96	0,9	4,3	MH-16-40
MG-60M-A55	0,50-1,5	48-16	6	16	50	2,50	0,9	6,0	MH-16-60

Teilprofil / Partial profile / Profil partiel

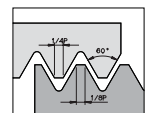
60°



Bezeichnung Designation Désignation	Steigung pitch Pas TPi [mm] [G/Zoll]	d	L ₁	L	f	y	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil	
MG-30M-F60	0,5-1,0	48-24	3	16	50	1,46	0,9	3,3	MH-16-30
MG-40M-F60	0,5-1,0	48-24	4	16	50	1,96	0,9	4,3	MH-16-40
MG-60M-A60	0,5-1,5	48-16	6	16	50	2,50	0,9	6,0	MH-16-60

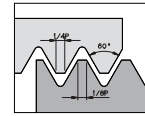
Metrisch / Metric / Métrique

ISO



Bezeichnung Designation Désignation	Steigung pitch Pas TPi [mm]	d	L ₁	L	f	y	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
MG-30M-030 ISO	0,30	3	16	50	1,31	0,20	3,2	MH-16-30
MG-30M-040 ISO	0,40	3	16	50	1,31	0,35	3,2	MH-16-30
MG-30M-050 ISO	0,50	3	16	50	1,31	0,40	3,2	MH-16-30
MG-30M-060 ISO	0,60	3	16	50	1,34	0,60	3,2	MH-16-30
MG-30M-070 ISO	0,70	3	16	50	1,43	0,60	3,3	MH-16-30
MG-30M-075 ISO	0,75	3	16	50	1,45	0,60	3,3	MH-16-30
MG-30M-080 ISO	0,80	3	16	50	1,46	0,60	3,3	MH-16-30
MG-40M-040 ISO	0,40	4	16	50	1,65	0,35	4,0	MH-16-40
MG-40M-050 ISO	0,50	4	16	50	1,65	0,40	4,0	MH-16-40
MG-40M-060 ISO	0,60	4	16	50	1,68	0,60	4,0	MH-16-40
MG-40M-070 ISO	0,70	4	16	50	1,77	0,60	4,1	MH-16-40
MG-40M-075 ISO	0,75	4	16	50	1,81	0,60	4,2	MH-16-40
MG-40M-080 ISO	0,80	4	16	50	1,80	0,60	4,2	MH-16-40
MG-40M-100 ISO	1,00	4	16	50	1,96	0,90	4,3	MH-16-40
MG-60M-050 ISO	0,50	6	16	50	1,90	0,60	5,4	MH-16-60
MG-60M-075 ISO	0,75	6	16	50	2,06	0,60	5,6	MH-16-60
MG-60M-100 ISO	1,00	6	16	50	2,21	0,70	5,7	MH-16-60
MG-60M-125 ISO	1,25	6	16	50	2,36	0,90	5,9	MH-16-60
MG-60M-150 ISO	1,50	6	16	50	2,50	1,00	6,0	MH-16-60

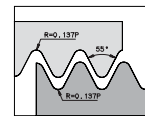
UN



Amerikanisch / American / Américain

Bezeichnung Designation Désignation	Steigung pitch Pas TPi [G/Zoll]	d	L ₁	L	f	y	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
MG-30M-40 UN	40	3	16	50	1,35	0,60	3,2	MH-16-30
MG-30M-36 UN	36	3	16	50	1,46	0,60	3,2	MH-16-30
MG-30M-32 UN	32	3	16	50	1,40	0,60	3,3	MH-16-30
MG-40M-40 UN	40	4	16	50	1,65	0,60	4,0	MH-16-40
MG-40M-36 UN	36	4	16	50	1,70	0,60	4,1	MH-16-40
MG-40M-32 UN	32	4	16	50	1,76	0,60	4,1	MH-16-40
MG-40M-28 UN	28	4	16	50	1,83	0,65	4,2	MH-16-40
MG-40M-27 UN	27	4	16	50	1,85	0,75	4,2	MH-16-40
MG-40M-24 UN	24	4	16	50	1,93	0,75	4,3	MH-16-40
MG-60M-32 UN	32	6	16	50	2,01	0,60	5,5	MH-16-60
MG-60M-28 UN	28	6	16	50	2,08	0,65	5,6	MH-16-60
MG-60M-27 UN	27	6	16	50	2,10	0,75	5,6	MH-16-60
MG-60M-24 UN	24	6	16	50	2,18	0,75	5,7	MH-16-60
MG-60M-20 UN	20	6	16	50	2,30	0,90	5,8	MH-16-60
MG-60M-18 UN	18	6	16	50	2,39	1,00	5,9	MH-16-60
MG-60M-16 UN	16	6	16	50	2,50	1,05	6,0	MH-16-60

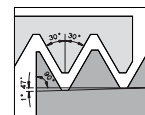
BSW / BSP



Whitworth / Whitworth / Whitworth

Bezeichnung Designation Désignation	Steigung pitch Pas TPi [G/Zoll]	d	L ₁	L	f	y	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
MG-40M-28 W	28	4	16	50	1,86	0,65	4,2	MH-16-40
MG-40M-26 W	26	4	16	50	1,93	0,75	4,2	MH-16-40
MG-40M-24 W	24	4	16	50	1,96	0,75	4,3	MH-16-40
MG-60M-28 W	28	6	16	50	2,50	0,65	6,0	MH-16-60
MG-60M-26 W	26	6	16	50	2,50	0,75	6,0	MH-16-60
MG-60M-24 W	24	6	16	50	2,50	0,75	6,0	MH-16-60
MG-60M-22 W	22	6	16	50	2,50	0,90	6,0	MH-16-60
MG-60M-20 W	20	6	16	50	2,50	0,90	6,0	MH-16-60
MG-60M-19 W	19	6	16	50	2,50	0,95	6,0	MH-16-60

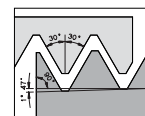
NPT



Kegeliges Rohrgewinde / Tapered pipe thread / Filetage tube cônica

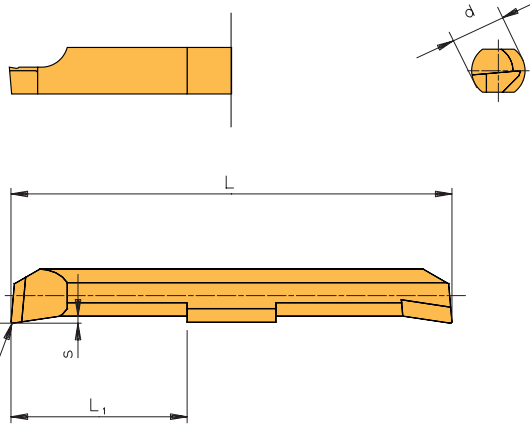
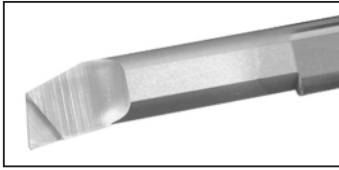
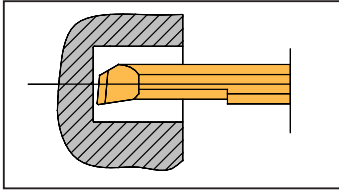
Bezeichnung Designation Désignation	Steigung pitch Pas TPi [G/Zoll]	d	L ₁	L	f	y	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
MG-60M-27 NPT	27	6	16	50	2,5	1,0	6	MH-16-60
MG-60M-18 NPT	18	6	16	50	2,5	0,8	6	MH-16-60

NPTF



Kegeliges Rohrgewinde / Tapered pipe thread / Filetage tube cônica

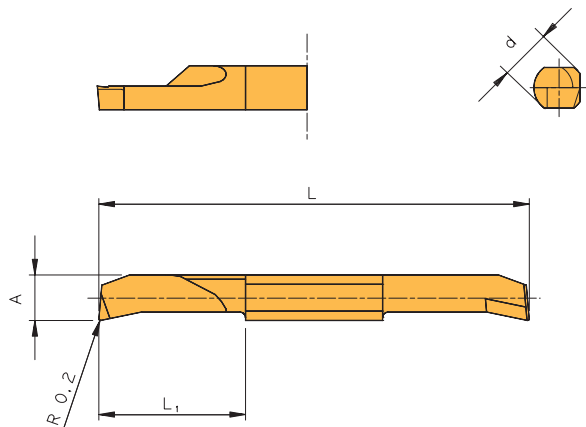
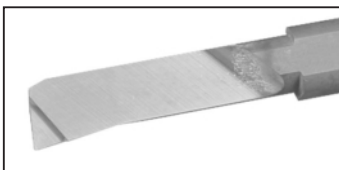
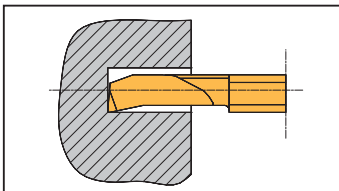
Bezeichnung Designation Désignation	Steigung pitch Pas TPi [G/Zoll]	d	L ₁	L	f	y	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
MG-60M-27 NPTF	27	6	16	50	2,5	0,8	6	MH-16-60
MG-60M-18 NPTF	18	6	16	50	2,5	1,0	6	MH-16-60



Schneideinsätze / Inserts / Plaquettes

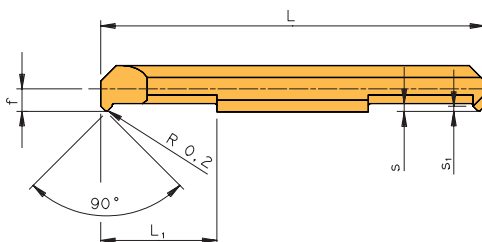
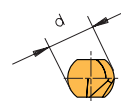
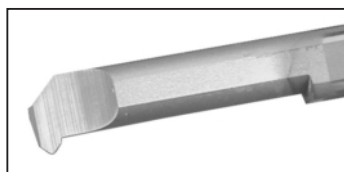
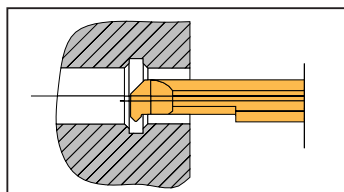
Bezeichnung Designation Désignation	d	L ₁	L	f	s	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
MD-20K -R 0,1	3	6	36	0,22	0,40	2,2	MH-16-30
MD-20M -R 0,1	3	9	36	0,22	0,40	2,2	MH-16-30
MD-30K -R 0,2	3	9	36	1,42	0,66	3,2	MH-16-30
MD-30M -R 0,2	3	16	50	1,42	0,66	3,2	MH-16-30
MD-40K -R 0,2	4	9	36	1,92	0,66	4,2	MH-16-40
MD-40M -R 0,2	4	16	50	1,92	0,66	4,2	MH-16-40
MD-40L -R 0,2	4	21	60	1,92	0,66	4,2	MH-16-40
MD-60K -R 0,2	6	9	36	2,92	0,77	6,2	MH-16-60
MD-60M -R 0,2	6	16	50	2,92	0,77	6,2	MH-16-60
MD-60L -R 0,2	6	21	60	2,92	0,77	6,2	MH-16-60
MD-80K -R 0,2	8	12	54	3,92	0,82	8,2	MH-16-80
MD-80M -R 0,2	8	20	70	3,92	0,82	8,2	MH-16-80
MD-80L -R 0,2	8	28	86	3,92	0,82	8,2	MH-16-80
MD-100K -R 0,2	10	15	60	4,92	1,00	10,2	MH-16-100
MD-100M -R 0,2	10	25	80	4,92	1,00	10,2	MH-16-100
MD-100L -R 0,2	10	32	100	4,92	1,00	10,2	MH-16-100

Bohren Drilling Percage



Schneideinsätze / Inserts / Plaquettes

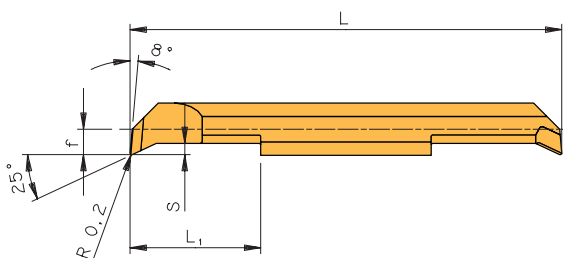
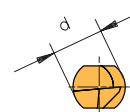
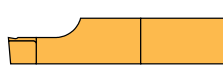
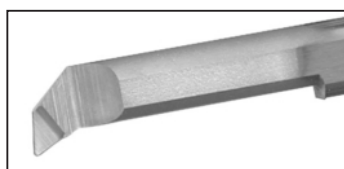
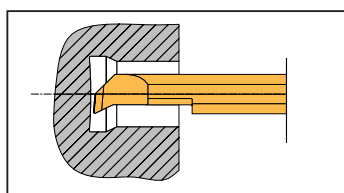
Bezeichnung Designation Désignation	d	L ₁	L	A	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
MB-40M -R 0,2	4	16	50	3,58	3,74	MH-16-40
MB-60M -R 0,2	6	16	50	5,30	5,94	MH-16-60
MB-60L -R 0,2	6	21	60	5,30	5,94	MH-16-60
MB-80K -R 0,2	8	12	54	6,90	7,80	MH-16-80
MB-80M -R 0,2	8	20	70	6,90	7,80	MH-16-80
MB-80L -R 0,2	8	28	86	6,90	7,80	MH-16-80



Schneideinsätze / Inserts / Plaquettes

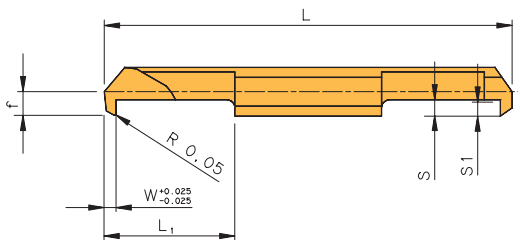
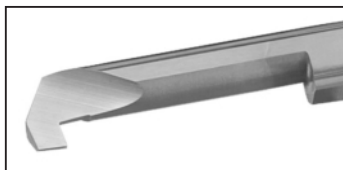
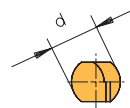
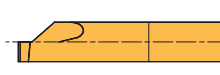
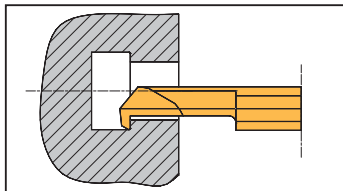
Bezeichnung Designation Désignation	d	L ₁	L	f	s ₁	s	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
MF-40K -R 0,2	4	9	36	1,92	0,4	1,0	4,2	MH-16-40
MF-40M -R 0,2	4	16	50	1,92	0,4	1,0	4,2	MH-16-40
MF-40L -R 0,2	4	21	60	1,92	0,4	1,0	4,2	MH-16-40
MF-60K -R 0,2	6	9	36	2,92	0,7	1,2	7,0	MH-16-60
MF-60M -R 0,2	6	16	50	2,92	0,7	1,2	7,0	MH-16-60
MF-60L -R 0,2	6	21	60	2,92	0,7	1,2	7,0	MH-16-60

Kopierdrehen Copy-turning Tournage-copiage



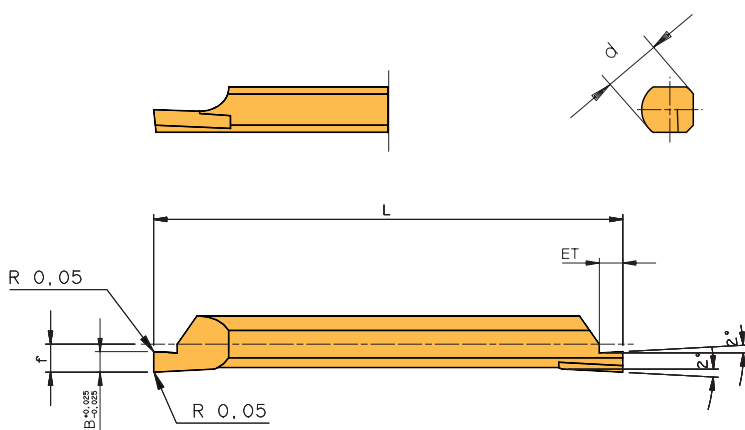
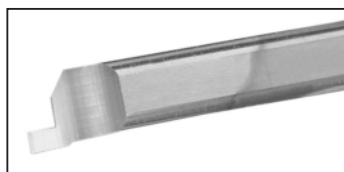
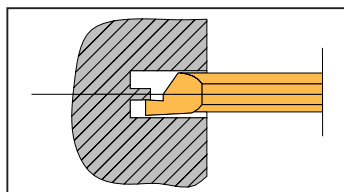
Schneideinsätze / Inserts / Plaquettes

Bezeichnung Designation Désignation	d	L ₁	L	f	s	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
MK-40K -R 0,2	4	9	36	1,92	1,0	4,2	MH-16-40
MK-40M -R 0,2	4	16	50	1,92	1,0	4,2	MH-16-40
MK-40L -R 0,2	4	21	60	1,92	1,0	4,2	MH-16-40
MK-60K -R 0,2	6	9	36	2,92	1,3	7,0	MH-16-60
MK-60M -R 0,2	6	16	50	2,92	1,3	7,0	MH-16-60
MK-60L -R 0,2	6	21	60	2,92	1,3	7,0	MH-16-60
MKL-60K -R 0,2	6	9	36	2,92	2,9	6,9	MH-16-60
MKL-60M -R 0,2	6	16	50	2,92	2,9	6,9	MH-16-60
MKL-60L -R 0,2	6	21	60	2,92	2,9	6,9	MH-16-60
MKL-80K -R 0,2	8	12	54	3,92	3,9	8,9	MH-16-80
MKL-80M -R 0,2	8	20	70	3,92	3,9	8,9	MH-16-80
MKL-80L -R 0,2	8	28	86	3,92	3,9	8,9	MH-16-80
MKL-100K -R 0,2	10	15	60	4,92	4,9	10,8	MH-16-100
MKL-100M -R 0,2	10	25	80	4,92	4,9	10,8	MH-16-100
MKL-100L -R 0,2	10	35	100	4,92	4,9	10,8	MH-16-100


Schneideinsätze / Inserts / Plaquettes

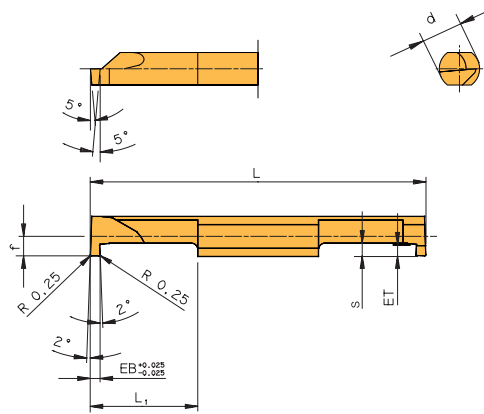
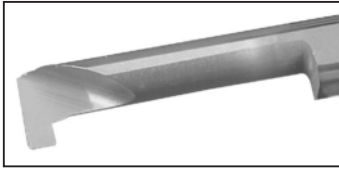
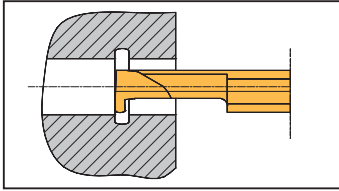
Bezeichnung Designation Désignation	d	L ₁	L	W	f	s	s ₁	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
MR-30K -R 0,05	3	9	36	1,5	1,42	0,8	0,6	3,42	MH-16-30
MR-30M -R 0,05	3	16	50	1,5	1,42	0,8	0,6	3,42	MH-16-30
MR-40K -R 0,05	4	9	36	2,0	1,92	1,3	1,0	4,44	MH-16-40
MR-40M -R 0,05	4	16	50	2,0	1,92	1,3	1,0	4,44	MH-16-40
MR-40L -R 0,05	4	21	60	2,0	1,92	1,3	1,0	4,44	MH-16-40
MR-60K -R 0,05	6	9	36	2,0	2,92	1,9	1,6	6,44	MH-16-60
MR-60M -R 0,05	6	16	50	2,0	2,92	1,9	1,6	6,44	MH-16-60
MR-60L -R 0,05	6	21	60	2,0	2,92	1,9	1,6	6,44	MH-16-60

3

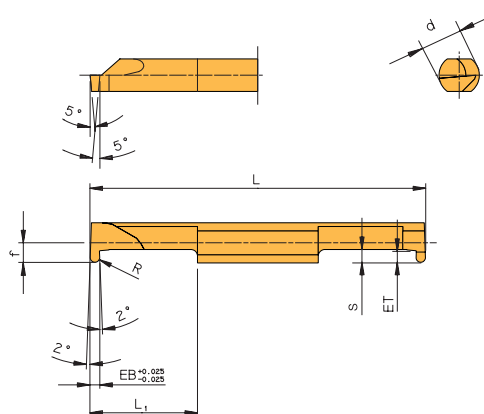
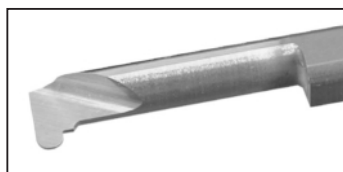
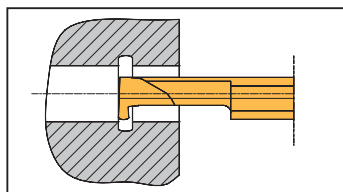


Schneideinsätze / Inserts / Plaquettes

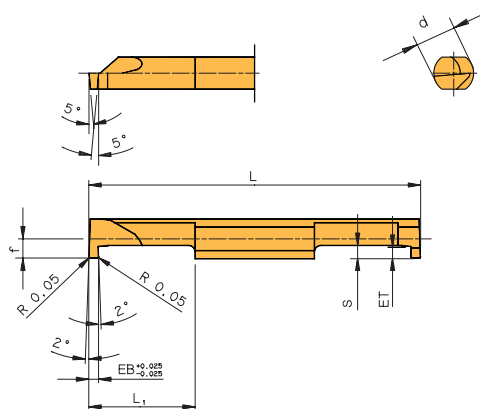
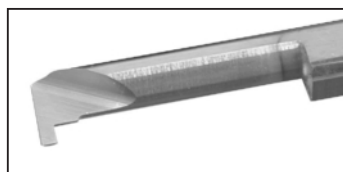
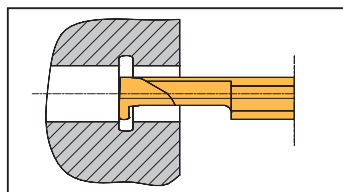
Bezeichnung Designation Désignation	d	L	f	Einstechbreite-EB Width of cut Largeur de coupe	Einstechtiefe-ET Depth of cut Profondeur de coupe	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
MA-40M 07711 -R 0,05	4	50	1,95	0,77	1,1	5,00	MH-16-40
MA-40M 08712 -R 0,05	4	50	1,95	0,87	1,2	5,20	MH-16-40
MA-40M 09713 -R 0,05	4	50	1,95	0,97	1,3	5,30	MH-16-40
MA-40M 11915 -R 0,05	4	50	1,95	1,19	1,5	5,50	MH-16-40
MA-40M 13917 -R 0,05	4	50	1,95	1,39	1,7	5,70	MH-16-40
MA-40M 16920 -R 0,05	4	50	1,95	1,69	2,0	6,00	MH-16-40
MA-60M 07711 -R 0,05	6	50	2,95	0,77	1,1	7,00	MH-16-60
MA-60M 08712 -R 0,05	6	50	2,95	0,87	1,2	7,20	MH-16-60
MA-60M 09713 -R 0,05	6	50	2,95	0,97	1,3	7,30	MH-16-60
MA-60M 11915 -R 0,05	6	50	2,95	1,19	1,5	7,50	MH-16-60
MA-60M 13917 -R 0,05	6	50	2,95	1,39	1,7	7,70	MH-16-60
MA-60M 16920 -R 0,05	6	50	2,95	1,69	2,0	8,00	MH-16-60
MA-60M 19422 -R 0,05	6	50	2,95	1,94	2,2	8,20	MH-16-60
MA-60M 22425 -R 0,05	6	50	2,95	2,24	2,5	8,50	MH-16-60
MA-80M 11915 -R 0,05	8	70	3,95	1,19	1,5	10,44	MH-16-80
MA-80M 13917 -R 0,05	8	70	3,95	1,39	1,7	10,44	MH-16-80
MA-80M 16920 -R 0,05	8	70	3,95	1,69	2,0	10,44	MH-16-80
MA-80M 19422 -R 0,05	8	70	3,95	1,94	2,2	10,44	MH-16-80
MA-80M 22425 -R 0,05	8	70	3,95	2,24	2,5	10,44	MH-16-80
MA-80M 27430 -R 0,05	8	70	3,95	2,74	3,0	10,44	MH-16-80
MA-100M 13197 -R 0,05	10	80	4,95	1,39	1,7	12,44	MH-16-100
MA-100M 16920 -R 0,05	10	80	4,95	1,69	2,0	12,44	MH-16-100
MA-100M 19422 -R 0,05	10	80	4,95	1,94	2,2	12,44	MH-16-100
MA-100M 22425 -R 0,05	10	80	4,95	2,24	2,5	12,44	MH-16-100
MA-100M 27430 -R 0,05	10	80	4,95	2,74	3,0	12,44	MH-16-100
MA-100M 32435 -R 0,05	10	80	4,95	3,24	3,5	12,44	MH-16-100
MA-100M 42445 -R 0,05	10	80	4,95	4,24	4,5	12,44	MH-16-100


Schneideinsätze / Inserts / Plaquettes

Bezeichnung Designation Désignation	d	L ₁	L	f	s	Einstechbreite-EB Width of cut Largeur de coupe	Einstechtiefe-ET Depth of cut Profondeur de coupe	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
M3770-60K 1615 -R 0,25	6	9	36	2,9	2	1,975	1,5	6,1	MH-16-60
M3770-60M1615 -R 0,25	6	16	50	2,9	2	1,975	1,5	6,1	MH-16-60
M3770-60L 1615 -R 0,25	6	21	60	2,9	2	1,975	1,5	6,1	MH-16-60
M3770-60K 2018 -R 0,25	6	9	36	2,9	2	2,375	1,8	6,1	MH-16-60
M3770-60M2018 -R 0,25	6	16	50	2,9	2	2,375	1,8	6,1	MH-16-60
M3770-60L 2018 -R 0,25	6	21	60	2,9	2	2,375	1,8	6,1	MH-16-60


Schneideinsätze / Inserts / Plaquettes

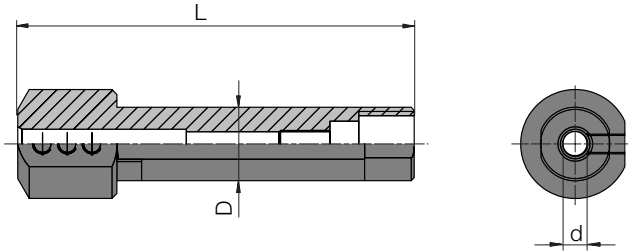
Bezeichnung Designation Désignation	d	L ₁	L	f	s	R	Einstechbreite-EB Width of cut Largeur de coupe	Einstechtiefe-ET Depth of cut Profondeur de coupe	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil	
M7993-30K	0806-R 0,4	3	9	36	1,4	0,8	0,4	0,8	0,6	3,2	MH-16-30
M7993-30M	0806-R 0,4	3	16	50	1,4	0,8	0,4	0,8	0,6	3,2	MH-16-30
M7993-40K	0811-R 0,4	4	9	36	1,9	1,4	0,4	0,8	1,1	4,1	MH-16-40
M7993-40M	0811-R 0,4	4	16	50	1,9	1,4	0,4	0,8	1,1	4,1	MH-16-40
M7993-40L	0811-R 0,4	4	21	60	1,9	1,4	0,4	0,8	1,1	4,1	MH-16-40
M7993-40K	1211-R 0,6	4	9	36	1,9	1,4	0,6	1,2	1,1	4,1	MH-16-40
M7993-40M	1211-R 0,6	4	16	50	1,9	1,4	0,6	1,2	1,1	4,1	MH-16-40
M7993-40L	1211-R 0,6	4	21	60	1,9	1,4	0,6	1,2	1,1	4,1	MH-16-40
M7993-40K	1811-R 0,9	4	9	36	1,9	1,4	0,9	1,8	1,1	4,1	MH-16-40
M7993-40M	1811-R 0,9	4	16	50	1,9	1,4	0,9	1,8	1,1	4,1	MH-16-40
M7993-40L	1811-R 0,9	4	21	60	1,9	1,4	0,9	1,8	1,1	4,1	MH-16-40
M7993-60K	1815-R 0,9	6	9	36	2,9	2,0	0,9	1,8	1,5	6,1	MH-16-60
M7993-60M	1815-R 0,9	6	16	50	2,9	2,0	0,9	1,8	1,5	6,1	MH-16-60
M7993-60L	1815-R 0,9	6	21	60	2,9	2,0	0,9	1,8	1,5	6,1	MH-16-60
M7993-60K	2015-R 1,0	6	9	36	2,9	2,0	1,0	2,0	1,5	6,1	MH-16-60
M7993-60M	2015-R 1,0	6	16	50	2,9	2,0	1,0	2,0	1,5	6,1	MH-16-60
M7993-60L	2015-R 1,0	6	21	60	2,9	2,0	1,0	2,0	1,5	6,1	MH-16-60
M7993-60K	2215-R 1,1	6	9	36	2,9	2,0	1,1	2,2	1,5	6,1	MH-16-60
M7993-60M	2215-R 1,1	6	16	50	2,9	2,0	1,1	2,2	1,5	6,1	MH-16-60
M7993-60L	2215-R 1,1	6	21	60	2,9	2,0	1,1	2,2	1,5	6,1	MH-16-60
M7993-80M	1820-R 0,9	8	20	70	3,9	2,5	0,9	1,8	2,0	8,4	MH-16-80
M7993-80M	2220-R 1,1	8	20	70	3,9	2,5	1,1	2,2	2,0	8,4	MH-16-80
M7993-80M	2820-R 1,4	8	20	70	3,9	2,5	1,4	2,8	2,0	8,4	MH-16-80
M7993-100M	2829-R 1,4	10	25	80	4,9	3,4	1,4	2,8	2,9	10,4	MH-16-100
M7993-100M	3629-R 1,8	10	25	80	4,9	3,4	1,8	3,6	2,9	10,4	MH-16-100



Schneideinsätze / Inserts / Plaquettes

Bezeichnung Designation Désignation	d	L ₁	L	f	s	Einstechbreite-EB Width of cut Largeur de coupe	Einstechtiefe-ET Depth of cut Profondeur de coupe	D _{min}	Klemmhalter Toolholder Porte-outil
M472-30K 09005 R 0,05	3	9	36	1,4	0,8	0,99	0,5	3,2	MH-16-30
M472-30M 09005 R 0,05	3	16	50	1,4	0,8	0,99	0,5	3,2	MH-16-30
M472-30K 11005 R 0,05	3	9	36	1,4	0,8	1,19	0,5	3,2	MH-16-30
M472-30M 11005 R 0,05	3	16	50	1,4	0,8	1,19	0,5	3,2	MH-16-30
M472-40K 09011 R 0,05	4	9	36	1,9	1,4	0,99	1,1	4,1	MH-16-40
M472-40M 09011 R 0,05	4	16	50	1,9	1,4	0,99	1,1	4,1	MH-16-40
M472-40L 09011 R 0,05	4	21	60	1,9	1,4	0,99	1,1	4,1	MH-16-40
M472-40K 11011 R 0,05	4	9	36	1,9	1,4	1,19	1,1	4,1	MH-16-40
M472-40M 11011 R 0,05	4	16	50	1,9	1,4	1,19	1,1	4,1	MH-16-40
M472-40L 11011 R 0,05	4	21	60	1,9	1,4	1,19	1,1	4,1	MH-16-40
M472-40K 13011 R 0,05	4	9	36	1,9	1,4	1,39	1,1	4,1	MH-16-40
M472-40M 13011 R 0,05	4	16	50	1,9	1,4	1,39	1,1	4,1	MH-16-40
M472-40L 13011 R 0,05	4	21	60	1,9	1,4	1,39	1,1	4,1	MH-16-40
M472-40K 16011 R 0,05	4	9	36	1,9	1,4	1,69	1,1	4,1	MH-16-40
M472-40M 16011 R 0,05	4	16	50	1,9	1,4	1,69	1,1	4,1	MH-16-40
M472-40L 16011 R 0,05	4	21	60	1,9	1,4	1,69	1,1	4,1	MH-16-40
M472-60K 09015 R 0,05	6	9	36	2,9	2,0	0,99	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60M 09015 R 0,05	6	16	50	2,9	2,0	0,99	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60L 09015 R 0,05	6	21	60	2,9	2,0	0,99	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60K 11015 R 0,05	6	9	36	2,9	2,0	1,19	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60M 11015 R 0,05	6	16	50	2,9	2,0	1,19	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60L 11015 R 0,05	6	21	60	2,9	2,0	1,19	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60K 13015 R 0,05	6	9	36	2,9	2,0	1,39	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60M 13015 R 0,05	6	16	50	2,9	2,0	1,39	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60L 13015 R 0,05	6	21	60	2,9	2,0	1,39	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60K 16015 R 0,05	6	9	36	2,9	2,0	1,69	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60M 16015 R 0,05	6	16	50	2,9	2,0	1,69	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60L 16015 R 0,05	6	21	60	2,9	2,0	1,69	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60K 18515 R 0,05	6	9	36	2,9	2,0	1,94	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60M 18515 R 0,05	6	16	50	2,9	2,0	1,94	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60L 18515 R 0,05	6	21	60	2,9	2,0	1,94	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60K 21515 R 0,05	6	9	36	2,9	2,0	2,24	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60M 21515 R 0,05	6	16	50	2,9	2,0	2,24	1,5	6,1	MH-16-60
M472-60L 21515 R 0,05	6	21	60	2,9	2,0	2,24	1,5	6,1	MH-16-60
M472-80M 11020 R 0,05	8	20	70	3,9	2,5	1,19	2,0	8,4	MH-16-80
M472-80M 13020 R 0,05	8	20	70	3,9	2,5	1,39	2,0	8,4	MH-16-80
M472-80M 16025 R 0,05	8	20	70	3,9	3,0	1,69	2,5	8,4	MH-16-80
M472-80M 19025 R 0,05	8	20	70	3,9	3,0	1,94	2,5	8,4	MH-16-80
M472-80M 21530 R 0,05	8	20	70	3,9	3,5	2,24	3,0	8,4	MH-16-80
M472-80M 26535 R 0,05	8	20	70	3,9	4,0	2,74	3,5	8,4	MH-16-80
M472-80M 31535 R 0,05	8	20	70	3,9	4,0	3,28	3,5	8,4	MH-16-80
M472-100M 13035 R 0,05	10	25	80	4,9	4,0	1,39	3,5	10,4	MH-16-100
M472-100M 16035 R 0,05	10	25	80	4,9	4,0	1,69	3,5	10,4	MH-16-100
M472-100M 19035 R 0,05	10	25	80	4,9	4,0	1,94	3,5	10,4	MH-16-100
M472-100M 21535 R 0,05	10	25	80	4,9	4,0	2,24	3,5	10,4	MH-16-100
M472-100M 26535 R 0,05	10	25	80	4,9	4,0	2,74	3,5	10,4	MH-16-100
M472-100M 31535 R 0,05	10	25	80	4,9	4,0	3,28	3,5	10,4	MH-16-100
M472-100M 41535 R 0,05	10	25	80	4,9	4,0	4,28	3,5	10,4	MH-16-100
M472-100M 51535 R 0,05	10	25	80	4,9	4,0	5,28	3,5	10,4	MH-16-100

Klemmhalter mit innerer Kühlmittelzufuhr
Toolholder with internal coolant
Porte-outils avec alimentation interne du réfrigérant



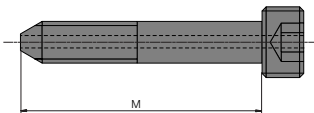
Bezeichnung Designation Désignation	d	D	L
MH-16-30K	3	16	80
MH-16-30 SET	3	16	95
MH-16-30K SET	3	16	80
MH-16-40K	4	16	80
MH-16-40 SET	4	16	95
MH-16-40K SET	4	16	80
MH-16-60K	6	16	80
MH-16-60 SET	6	16	95
MH-16-60K SET	6	16	80
MH-16-80	8	16	93
MH-16-80 SET	8	16	93
MH-16-100	10	16	93
MH-16-100 SET	10	16	93

Klemmhalter werden mit Klemmschrauben und Schlüssel für Klemmschraube und Anschlag-Schraube geliefert.
Die Klemmhalter-Bezeichnung bekommt den Zusatz „Set“ (z.B. MH-16-30K Set). Das Set beinhaltet Klemmhalter, 3 Anschlagsschrauben in unterschiedlicher Länge, Schlüssel für Klemmschraube und Schlüssel für Anschlag-Schraube.

*Toolholder will be supplied with clamping screws and keys for clamping screw and fix-stop screw.
Set" should be added to the toolholder designation (e.g. MH-16-30K Set). The set includes toolholder, 3 fix-stop screws in different lengths and keys for clamping screw and fix-stop screw.*

Les porte-outils sont fournis avec les vis de serrage, une clé pour vis de serrage et la vis de butée.
La désignation du porte-outil est suivie de la mention „Set“ (par ex. MH-16-30K Set). Le jeu comprend le porte-outil, 3 vis de butée de différentes longueurs, une clé pour vis de serrage et une clé pour vis de butée.

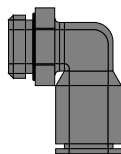
Anschlag-Schraube mit innerer Kühlmittelzufuhr
Fix-stop screw with internal coolant
Vis de butée avec alimentation interne du réfrigérant



Bezeichnung Designation Désignation			
MH-16-30	MS-37	MS-42	MS-49
MH-16-40	MS-37	MS-42	MS-49
MH-16-60	MS-37	MS-42	MS-49
MH-16-30K	MS-16	MS-21	MS-28
MH-16-40K	MS-16	MS-21	MS-28
MH-16-60K	MS-16	MS-21	MS-28
MH-16-80	MS-17	MS-25	MS-33
MH-16-100	MS-10	MS-20	MS-30

Maß „M“ ergibt sich aus der Bestellbezeichnung der Anschlagsschrauben
(MS-42: M = 42 mm)
*The „M“ measurement arises out of the purchasing denotation for the limit stop screws
(MS-42: M = 42mm)*
La cote „M“ est indiquée dans le dessin de commande des vis de butée
(MS-42: M = 42mm)

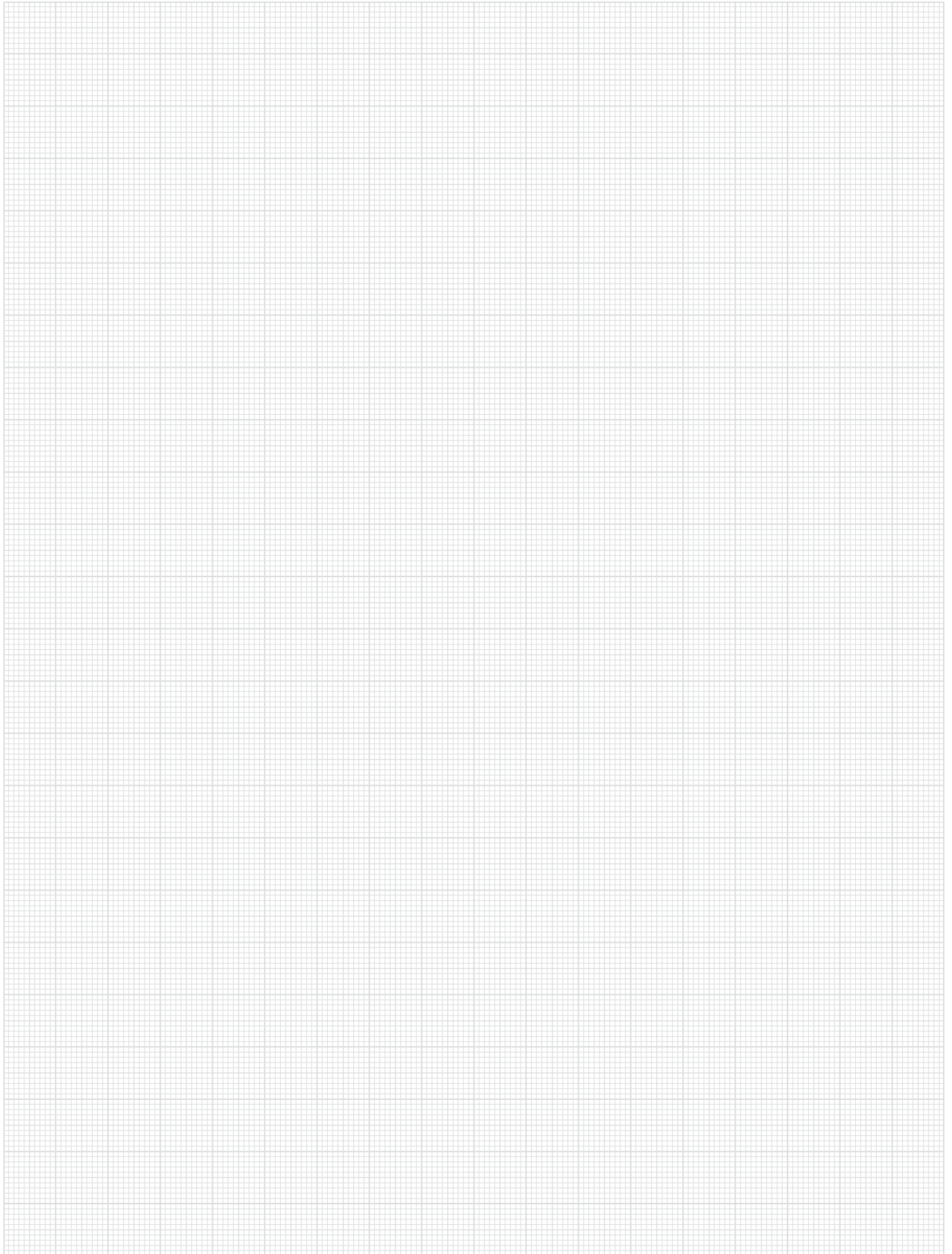
Kühlmittelanschluss
Coolant adaptor
Adaptateur de réfrigérant



Bezeichnung Designation Désignation
G 1/4 A

Ersatzteile / Spare parts / Accessoires

Schlüssel Key Clé	Bezeichnung Designation Désignation	Schlüssel Key Clé	Bezeichnung Designation Désignation
für Klemmschraube <i>for clamping screw</i> pour vis de serrage	KP 3421	für Anschlag-Schraube <i>for fix-stop screw</i> pour vis de butée	KP 1321

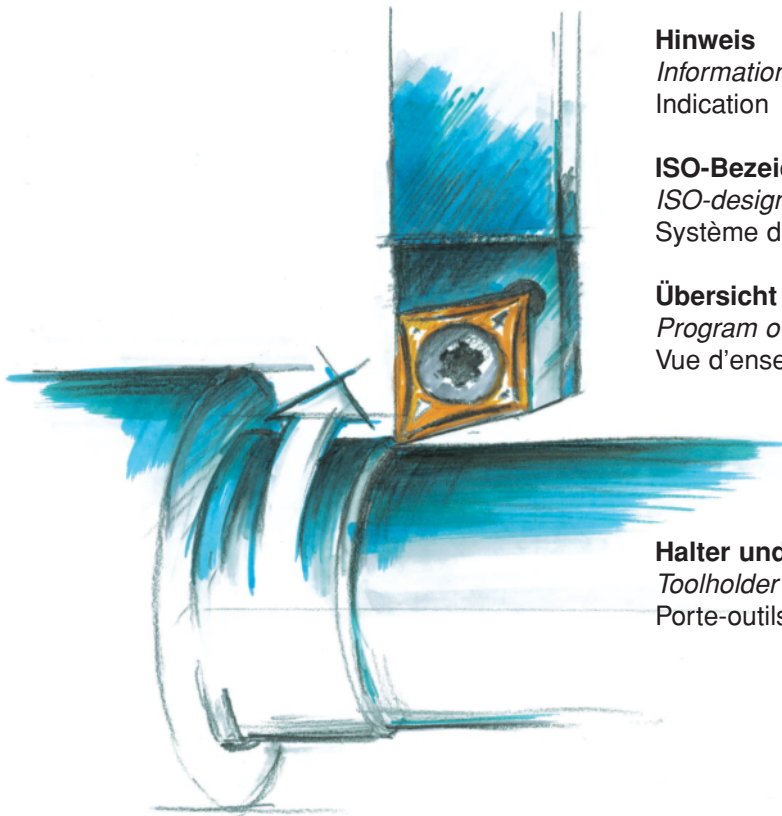


Werkzeuge und Wendeschneidplatten zum Drehen und Gewindedrehen*Tools and indexable inserts for turning and threading*

Outils et plaquettes amovibles de tournage et filetage

**4****Außenbearbeitung***External machining*

Usinage extérieur

**Hinweis***Information*
Indication**Seite**
Page **S.1 - S.2**
Page**ISO-Bezeichnungssystem**
ISO-designation system
Système de désignation ISO**Seite**
Page **4.1 - 4.2**
Page**Übersicht***Program overview*
Vue d'ensemble**Seite**
Page **4.3**
Page**Halter und Ersatzteile***Toolholder and spare parts*
Porte-outils et pièces de rechange**Seite**
Page **4.4 - 4.19**
Page

Bearbeitung kleiner Werkstücke auf Langdrehautomaten

Speziell entwickelte ARNO®-Langdrehwerkzeuge ermöglichen hochpräzise und zuverlässig die Bearbeitung kleiner Werkstücke verschiedenster Materialien. Für den Bereich Langdrehen besteht die konkrete Anforderung in der sehr exakten Bearbeitung langer und schlanker Werkstücke.

Machining of small parts on automatic lathes (swiss type machines)

Specially developed ARNO® - turning tools guarantee a reliable and precise machining of workpieces and various materials. It is required to achieve precise machining of long and slim workpieces.

Usinage de petites pièces sur tours de décolletage

Les outils de décolletage ARNO® garantissent un usinage précis et fiable des petites pièces dans des matériaux divers. Le décolletage exige en effet un usinage très précis des pièces, qu'elles soient longues ou fines.

4

ARNO®-Wendeschnidplatten zum Langdrehen

Diese Wendeschnidplatten wurden speziell für diesen Anwendungsbereich optimiert und verfügen über sehr scharfe umfangsgeschliffene Schneidkanten, kleine Eckenradien sowie ein 7° Freiwinkel. Geringe Schnittkräfte und minimierte Vibrationen garantieren einen leichten Schnitt. Resultat sind qualitativ hochwertige Produkte, deren Fertigung ohne Produktionsstörungen erfolgt.

CCGT-, DCGT- und VCGT-Wendeschnidplatten sind mit kleinen Eckenradien von 0,05 mm / 0,1 mm / 0,2 mm und VCGT 1103... ist speziell für hohe Präzision bei Kopierbearbeitung mit Eckenradien von 0,1 mm / 0,2 mm / 0,4 mm lieferbar. Alle Wendeschnidplatten sind in beschichteter oder unbeschichteter Ausführung verfügbar.

Die Halterschäfte sind geschliffen und bilden in der Höhe und Breite eine Flucht mit der Schneidkante.

ARNO®-Klemmhalter zur Vibrationsminimierung beim Langdrehen

Dieses spezielle Haltersystem hat einen geringen Abstand zur Spannzange, wodurch die Minimierung der Vibrationen erreicht wird. Die Ausführung ohne Versatz gewährleistet hochpräzise Drehbearbeitung mit engsten Toleranzen und maximaler Zugänglichkeit.

Diese Werkzeughalter sind in den Schaftgrößen 0808 - 2020 bei einer Länge von max. 150 mm lieferbar und sind zur leichten Identifikation mit „-A“ gekennzeichnet.

ARNO®- indexable inserts for automatic lathes

These indexable inserts have been designed for this application area and have sharp cutting edges, small corner radius and a 7° clearance angle, low cutting forces together with less vibration guarantee a "soft cut". As a result, we can offer you high - quality products for secure production.

CCGT-, DCGT- and VCGT-indexable inserts are all available with small corner radius 0,05 mm / 0,1 mm and 0,2 mm. VCGT 1103... is for high precision in copy turning and is available with corner radius 0,05 mm / 0,1 mm / 0,2 mm and 0,4 mm. All inserts are available in coated and uncoated grades.

The holdershanks are grinded and are at height and width in an straight line with the cutting edge.

ARNO®- toolholder for reducing vibrations

Specially developed toolholders have a very small distance to the collet and therefore a minimum of vibration can be achieved. Straight toolholders guarantee a maximum in precision with small tolerances and a maximum of accessibility. These toolholders are available in shank size 0808 - 2020 and a maximum length of 150 mm. In order to give these toolholders an identification we have designated the toolholders with "-A".

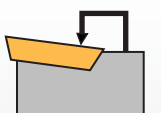
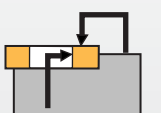
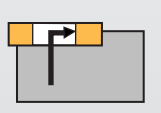
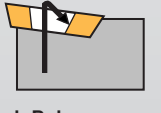





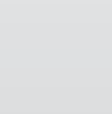
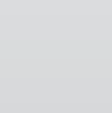
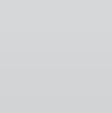





























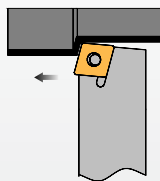
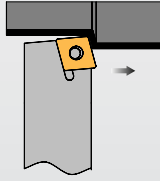
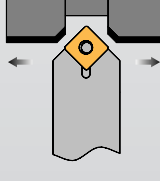
Plaquettes amovibles de décolletage ARNO®

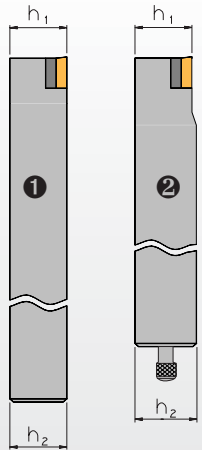
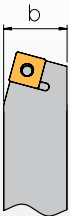

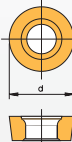
Ces plaquettes amovibles ont été spécialement conçues pour ce domaine d'application. Elles disposent d'arêtes vives, rectifiées en périphérie, de petits rayons de pointe ainsi que d'une dépouille à 7°. De faibles efforts de coupe et des vibrations réduites garantissent une coupe facile. Vous obtiendrez des produits de qualité, sans incidents de production. Les plaquettes CCGT-, DCGT- et VCGT- sont disponibles en rayons de 0,05 mm / 0,1 mm et 0,2 mm. La VCGT 1103...est spécialement adaptée au copiage de haute précision et se décline en rayons de 0,05 mm / 0,1 mm / 0,2 mm et 0,4 mm. Toutes nos plaquettes existent avec ou sans revêtement. Les corps d'outils sont rectifiés et en alignement, en hauteur et en largeur, avec l'arête de coupe.

Porte-outils de décolletage ARNO® pour réduction des vibrations

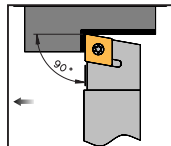
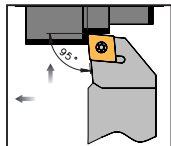
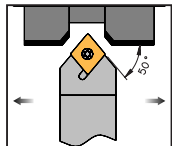
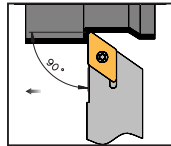
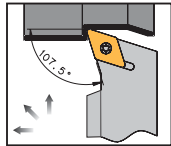
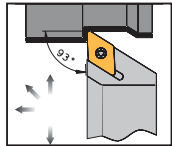
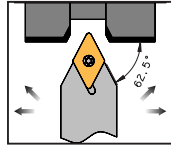
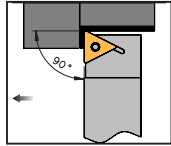
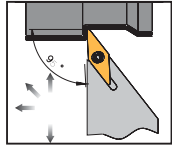
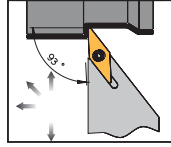
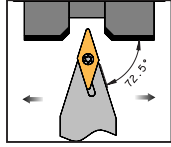
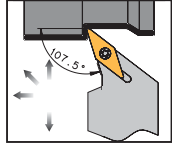
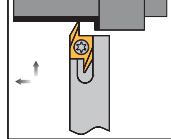
Ce système de porte-outils donne la possibilité d'être serré très court, ce qui permet de réduire les vibrations. Cette exécution sans décrochement garantit un usinage de très grande précision, avec des tolérances serrées et une accessibilité maximum. Ces porte-outils sont disponibles dans des dimensions de corps de 8 x 8 mm à 20 x 20 mm, et une longueur maxi de 150 mm. Ils sont identifiés par la lettre "-A".

4

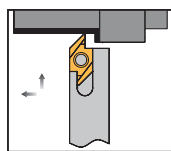
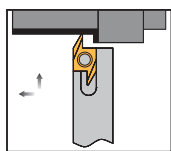
 <p>C Von oben geklemmt Top clamping Fixation par bride</p>  <p>M Von oben und über Bohrung geklemmt Top and hole clamping Fixation par goupille et bride</p>  <p>P Über Bohrung geklemmt Hole clamping Fixation par goupille</p>  <p>S Durch Bohrung aufgeschraubt With screw through hole Fixation par vis</p>	 <p>80° C</p>  <p>55° D</p>  <p>75° E</p>  <p>86° M</p>  <p>35° V</p>  <p>85° A</p>  <p>82° B</p>  <p>55° K</p>  <p>H</p>  <p>L</p>  <p>O</p>  <p>P</p>  <p>R</p>  <p>S</p>  <p>T</p>  <p>W</p>	 <p>90° A</p>  <p>75° B</p>  <p>90° C</p>  <p>45° D</p>  <p>60° E</p>  <p>90° F</p>  <p>90° G</p>  <p>107,5° H</p>  <p>93° J</p>  <p>75° K</p>  <p>95° L</p>  <p>50° M</p>  <p>63° N</p>  <p>75° R</p>  <p>45° S</p>  <p>60° T</p>  <p>93° U</p>  <p>72,5° V</p>  <p>60° W</p>  <p>85° Y</p>	 <p>3° A</p> <p>5° B</p> <p>7° C</p> <p>15° D</p> <p>20° E</p> <p>25° F</p> <p>30° G</p> <p>0° N</p> <p>11° P</p> <p>Sonstige Others Autres ⇨ O</p>	<p>R</p>  <p>L</p>  <p>N</p> 
<h1>S</h1>	<h1>V</h1>	<h1>J</h1>	<h1>C</h1>	<h1>L</h1>
<p>Klemmsystem Clamping method Serrage</p>	<p>Plattenform Shape Forme de plaque</p>	<p>Halterform Style Forme de porte-outil</p>	<p>Freiwinkel Clearance angle Dépouille</p>	<p>Halterausführung Holder execution Sens de coupe</p>

				<p>Für besondere Produktmerkmale kann an der 10. Stelle ein firmeninterner Code angeführt werden.</p> <p>Special product information can be indicated by an internal company coding system at the 10th position.</p>																																																																																														
<p>Höhe der Schneidenecke „h₁“ in mm. Bei Klemmhaltern ① ist die Höhe der Schneidenecke „h₁“ gleich und bei Kurzklemmhaltern ② in der Regel ungleich der Schafthöhe „h₂“.</p> <p>Heigh of cutting edge „h₁“ in mm. For toolholders the heigh of the cutting edge „h₁“ is equal to the heigh of shank. For cartridges the heigh of cutting edge „h₁“ is unequal to the heigh of shank.</p> <p>Hauteur de l'arête de coupe „h₁“ en mm. Pour les porte-outils ISO h₁ = h₂. Pour les cartouches h₁ ≠ h₂.</p>	<p>Schaftbreite „b“ in mm. Bei Kurzklemmhaltern entfällt die Angabe der Schaftbreite. Sie ist durch die Buchstaben „CA“ ersetzt.</p> <p>Width „b“ in mm. Cartridges do not show any width. The width is replaced by the letters „CA“.</p> <p>Largeur du corps „b“ en mm. Les cartouches sont référen-cés „CA“.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>l₁ [mm]</th> <th></th> <th>l₁ [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>A</td><td>32</td><td>M</td><td>150</td></tr> <tr><td>B</td><td>40</td><td>N</td><td>160</td></tr> <tr><td>C</td><td>50</td><td>P</td><td>170</td></tr> <tr><td>D</td><td>60</td><td>Q</td><td>180</td></tr> <tr><td>E</td><td>70</td><td>R</td><td>200</td></tr> <tr><td>F</td><td>80</td><td>S</td><td>250</td></tr> <tr><td>G</td><td>90</td><td>T</td><td>300</td></tr> <tr><td>H</td><td>100</td><td>U</td><td>350</td></tr> <tr><td>J</td><td>110</td><td>V</td><td>400</td></tr> <tr><td>K</td><td>125</td><td>W</td><td>450</td></tr> <tr><td>L</td><td>140</td><td>Y</td><td>500</td></tr> <tr><td></td><td></td><td>X</td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>Sonderlänge Special length Longueur spéciale</p>		l ₁ [mm]		l ₁ [mm]	A	32	M	150	B	40	N	160	C	50	P	170	D	60	Q	180	E	70	R	200	F	80	S	250	G	90	T	300	H	100	U	350	J	110	V	400	K	125	W	450	L	140	Y	500			X		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">[mm]</th> <th colspan="2">d</th> <th rowspan="2">[mm]</th> </tr> <tr> <th>[inch]</th> <th>[mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>06</td><td>⁵/₃₂</td><td>3,97</td><td>03</td></tr> <tr><td>08</td><td>³/₁₆</td><td>4,76</td><td>04</td></tr> <tr><td>09</td><td>⁷/₃₂</td><td>5,56</td><td>05</td></tr> <tr><td>11</td><td>¹/₄</td><td>6,35</td><td>06</td></tr> <tr><td>16</td><td>³/₈</td><td>9,525</td><td>09</td></tr> <tr><td>22</td><td>¹/₂</td><td>12,7</td><td>12</td></tr> <tr><td>27</td><td>⁵/₈</td><td>15,875</td><td>15</td></tr> <tr><td>33</td><td>³/₄</td><td>19,05</td><td>19</td></tr> <tr><td>44</td><td>1</td><td>25,4</td><td>25</td></tr> </tbody> </table>	[mm]	d		[mm]	[inch]	[mm]	06	⁵ / ₃₂	3,97	03	08	³ / ₁₆	4,76	04	09	⁷ / ₃₂	5,56	05	11	¹ / ₄	6,35	06	16	³ / ₈	9,525	09	22	¹ / ₂	12,7	12	27	⁵ / ₈	15,875	15	33	³ / ₄	19,05	19	44	1	25,4	25	<p>Indications particulières spécifiques au fabricant en 10ème position.</p>
	l ₁ [mm]		l ₁ [mm]																																																																																															
A	32	M	150																																																																																															
B	40	N	160																																																																																															
C	50	P	170																																																																																															
D	60	Q	180																																																																																															
E	70	R	200																																																																																															
F	80	S	250																																																																																															
G	90	T	300																																																																																															
H	100	U	350																																																																																															
J	110	V	400																																																																																															
K	125	W	450																																																																																															
L	140	Y	500																																																																																															
		X																																																																																																
[mm]	d		[mm]																																																																																															
	[inch]	[mm]																																																																																																
06	⁵ / ₃₂	3,97	03																																																																																															
08	³ / ₁₆	4,76	04																																																																																															
09	⁷ / ₃₂	5,56	05																																																																																															
11	¹ / ₄	6,35	06																																																																																															
16	³ / ₈	9,525	09																																																																																															
22	¹ / ₂	12,7	12																																																																																															
27	⁵ / ₈	15,875	15																																																																																															
33	³ / ₄	19,05	19																																																																																															
44	1	25,4	25																																																																																															
<h1>16</h1>	<h1>16</h1>	<h1>X</h1>	<h1>16</h1>	<h1>-A</h1>																																																																																														
<p>Schafthöhe Heigh of shank Hauteur du corps</p>	<p>Schaftbreite Width Largeur du corps</p>	<p>Halterlänge Length Longueur totale</p>	<p>Schneidenlänge Edge length Longueur de l'arête de coupe</p>	<p>Zusatzangabe Additional coding system Données complémentaires</p>																																																																																														

Schraubenklemmung
Screw clamping
 Serrage par vis

	SCAC R/L Seite Page 4.4		SCLC R/L Seite Page 4.5		SMCN Seite Page 4.6
	SDAC R/L Seite Page 4.7		SDHC R/L Seite Page 4.8		SDJC R/L Seite Page 4.9
	SDNC N Seite Page 4.10		STAC N Seite Page 4.11		SVAC R/L Seite Page 4.12
	SVJC R/L Seite Page 4.13		SVVC N Seite Page 4.14		SVXC R/L Seite Page 4.15
	SABW R/L Seite Page 4.17				

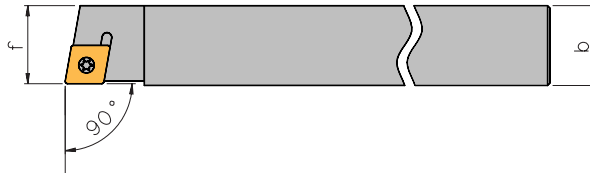
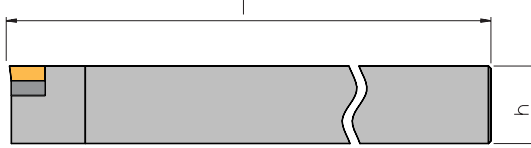
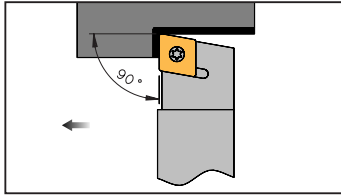
Spannhebelklemmung
Clamping with pin
 Fixation avec levier

	AABW R/L Seite Page 4.16		ABS R/L Seite Page 4.18
---	--	--	---

4

SCAC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 90°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	f = b	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
SCAC R/L 0808 X06-A	8	8	115	8	CC.. 0602...
SCAC R/L 1010 X06-A	10	10	115	10	CC.. 0602...
SCAC R/L 1212 X06-A	12	12	130	12	CC.. 0602...
SCAC R/L 1212 X09-A	12	12	130	12	CC.. 09T3...
SCAC R/L 1616 X09-A	16	16	130	16	CC.. 09T3...
SCAC R/L 2020 X09-A	20	20	120	20	CC.. 09T3...

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SCAC R/L... X06-A	SS 1751	KS 1751
SCAC R/L... X09-A	V-M4-2200	KS 1111

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ auf folgenden Seiten:

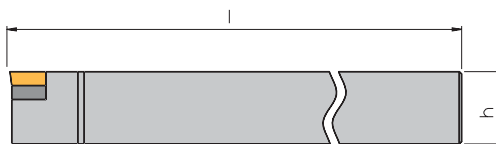
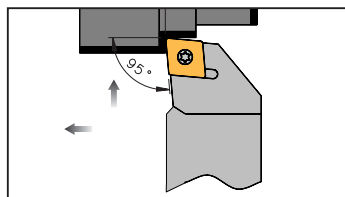
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
Seite 3.23 - 3.25	Seite 3.57	Seite 3.67	Seite 3.86 - 3.90

SCLC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 95°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	f = b	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
SCLC R/L 0808 X06-A	8	8	115	8	CC.. 0602...
SCLC R/L 1010 X06-A	10	10	115	10	CC.. 0602...
SCLC R/L 1212 X06-A	12	12	130	12	CC.. 0602...
SCLC R/L 1212 X09-A	12	12	130	12	CC.. 09T3...
SCLC R/L 1616 X09-A	16	16	130	16	CC.. 09T3...
SCLC R/L 2020 X09-A	20	20	120	20	CC.. 09T3...

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SCLC R/L... X06-A	SS 1751	KS 1751
SCLC R/L... X09-A	V-M4-2200	KS 1111

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ auf folgenden Seiten:

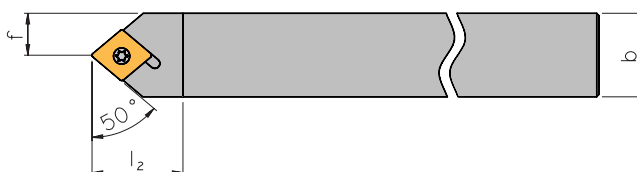
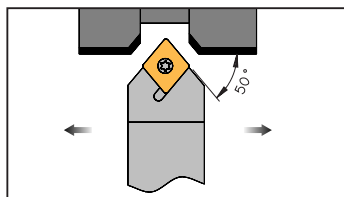
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
Seite 3.23 - 3.25	Seite 3.57	Seite 3.67	Seite 3.86 - 3.90

SCMC N

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 90°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	f	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
SCMC N 0808 X06-A	8	8	115	4	CC.. 0602...
SCMC N 1010 X06-A	10	10	115	5	CC.. 0602...
SCMC N 1212 X06-A	12	12	130	6	CC.. 0602...
SCMC N 1212 X09-A	12	12	130	6	CC.. 09T3...
SCMC N 1616 X09-A	16	16	130	8	CC.. 09T3...
SCMC N 2020 X09-A	20	20	120	10	CC.. 09T3...

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SCMC N... X06-A	SS 1751	KS 1751
SCMC N... X09-A	V-M4-2200	KS 1111

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ auf folgenden Seiten:

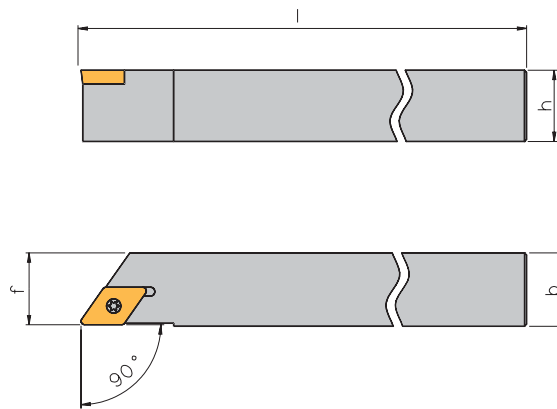
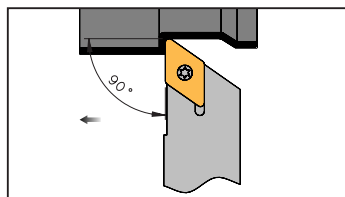
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
Seite 3.23 - 3.25	Seite 3.57	Seite 3.67	Seite 3.86 - 3.90

SDAC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 90°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	f = b	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
SDAC R/L 0808 X07-A	8	8	115	8	DC.. 0702...
SDAC R/L 1010 X07-A	10	10	115	10	DC.. 0702...
SDAC R/L 1212 X07-A	12	12	130	12	DC.. 0702...
SDAC R/L 1212 X11-A	12	12	130	12	DC.. 11T3...
SDAC R/L 1616 X11-A	16	16	130	16	DC.. 11T3...
SDAC R/L 2020 X11-A	20	20	120	20	DC.. 11T3...

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SDAC R/L... X07-A	SS 1751	KS 1751
SDAC R/L... X11-A	V-M4-2400	KS 1111

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ auf folgenden Seiten:

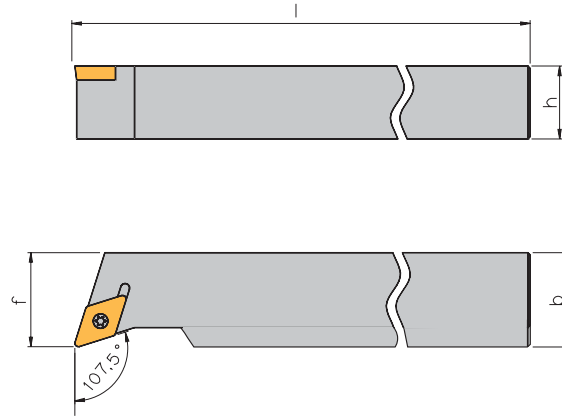
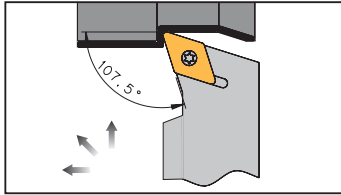
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
Seite 3.30 - 3.31	Seite 3.59	Seite 3.71 - 3.72	Seite 3.96 - 3.99

SDHC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 107,5°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	f = b	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
SDHC R/L 0808 X07-A	8	8	115	8	DC.. 0702...
SDHC R/L 1010 X07-A	10	10	115	10	DC.. 0702...
SDHC R/L 1212 X07-A	12	12	130	12	DC.. 0702...
SDHC R/L 1616 X07-A	16	16	130	16	DC.. 0702...
SDHC R/L 1616 X11-A	16	16	130	16	DC.. 11T3...
SDHC R/L 2020 X11-A	20	20	120	20	DC.. 11T3...

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SDHC R/L... X07-A	SS 1751	KS 1751
SDHC R/L... X11-A	V-M4-2400	KS 1111

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ auf folgenden Seiten:

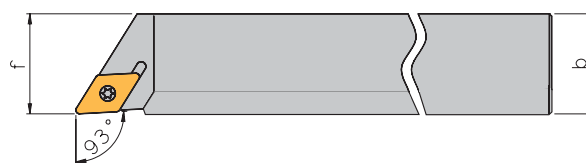
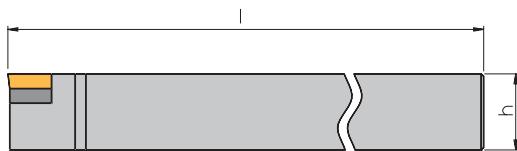
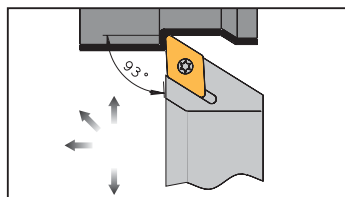
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
Seite 3.30 - 3.31	Seite 3.59	Seite 3.71 - 3.72	Seite 3.96 - 3.99

SDJC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 93°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	f = b	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
SDJC R/L 0808 X07-A	8	8	115	8	DC.. 0702...
SDJC R/L 1010 X07-A	10	10	115	10	DC.. 0702...
SDJC R/L 1212 X07-A	12	12	130	12	DC.. 0702...
SDJC R/L 1212 X11-A	12	12	130	12	DC.. 11T3...
SDJC R/L 1616 X11-A	16	16	130	16	DC.. 11T3...
SDJC R/L 2020 X11-A	20	20	120	20	DC.. 11T3...

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SDJC R/L... X07-A	SS 1751	KS 1751
SDJC R/L... X11-A	V-M4-2400	KS 1111

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ auf folgenden Seiten:

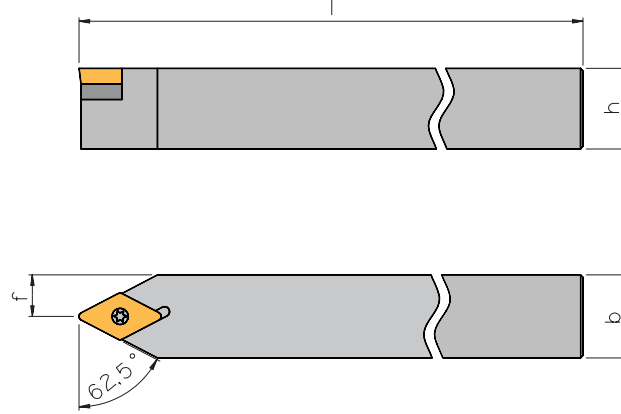
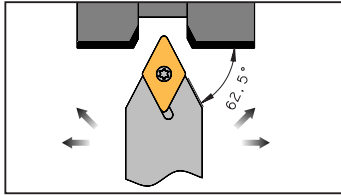
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
Seite 3.30 - 3.31	Seite 3.59	Seite 3.71 - 3.72	Seite 3.96 - 3.99

SDNC N

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 62,5°



Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	f	Wendescheidplatte Indexable insert Plaquette amovible
SDNC N 0808 X07-A	8	8	115	4	DC.. 0702...
SDNC N 1010 X07-A	10	10	115	5	DC.. 0702...
SDNC N 1212 X07-A	12	12	130	6	DC.. 0702...
SDNC N 1212 X11-A	12	12	130	6	DC.. 11T3...
SDNC N 1616 X11-A	16	16	130	8	DC.. 11T3...
SDNC N 2020 X11-A	20	20	120	10	DC.. 11T3...

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SDNC N... X07-A	SS 1751	KS 1751
SDNC N... X11-A	V-M4-2400	KS 1111

Wendescheidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ auf folgenden Seiten:

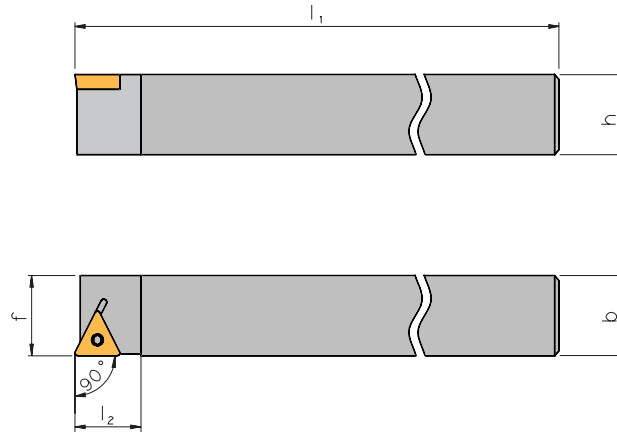
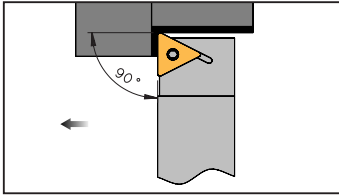
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
Seite 3.30 - 3.31	Seite 3.59	Seite 3.71 - 3.72	Seite 3.96 - 3.99

STAC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 90°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l ₁	f	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
STAC R/L 0808 X06-A*	8	8	115	8	TC.. 0602
STAC R/L 1010 X09-A*	10	10	115	10	TC.. 0902...
STAC R/L 1212 X11-A*	12	12	130	12	TC.. 1102...
STAC R/L 1616 X11-A*	16	16	130	16	TC.. 1102...
STAC R/L 2020 X11-A*	20	20	120	20	TC.. 1102...

* Ab Ende 2003 lieferbar / Available at the end of 2003 / Disponible fin 2003

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Unterlage Support pad Assise	Büchse Bush Douille	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé	Sortiment ① Spare part set Jeu complet
STAC R/L... X06-A	–	–	SS 5140	KS 1886	S 5140
STAC R/L... X09-A	–	–	SS 5151	KS 5151	S 5151
STAC R/L... X11-A	–	–	SS 1751	KS 1751	S 1751

① Sortiment besteht aus: 3 Schrauben, 1 Schlüssel
Complete set consists of: 3 pieces Torx-screws, 1 piece Torx-screwdriver
Le jeu complet comprend: 3 vis, 1 clé

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ auf folgenden Seiten:

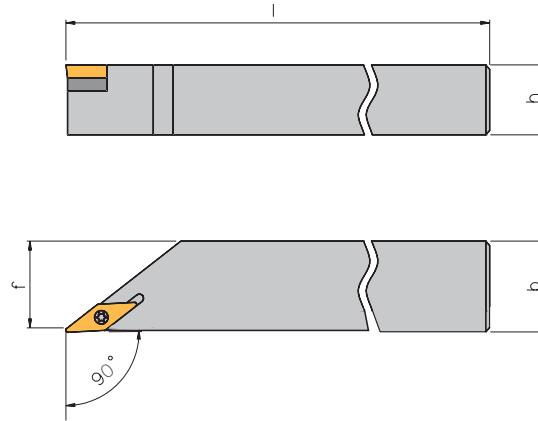
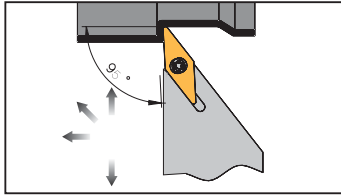
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
Seite 3.41 - 3.42	Seite 3.61	Seite 3.75 - 3.76	Seite 3.114 - 3.118

SVAC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 90°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	f = b	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
SVAC R/L 0808 X11-A	8	8	115	8	VC.. 1103...
SVAC R/L 1010 X11-A	10	10	115	10	VC.. 1103...
SVAC R/L 1212 X11-A	12	12	130	12	VC.. 1103...
SVAC R/L 1212 X16-A	12	12	130	12	VC.. 1604...
SVAC R/L 1616 X11-A*	16	16	130	16	VC.. 1103...
SVAC R/L 1616 X16-A	16	16	130	16	VC.. 1604...
SVAC R/L 2020 X16-A	20	20	120	20	VC.. 1604...

* Ab Ende 2003 lieferbar / Available at the end of 2003 / Disponible fin 2003

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SVAC R/L... X11-A	SS 1751	KS 1751
SVAC R/L... X16-A	V-M4-2700	KS 1111

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ auf folgenden Seiten:

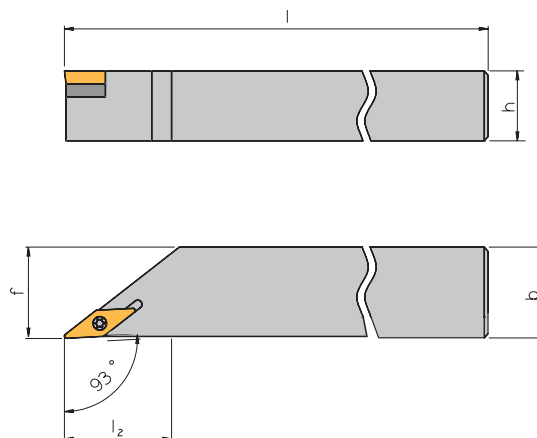
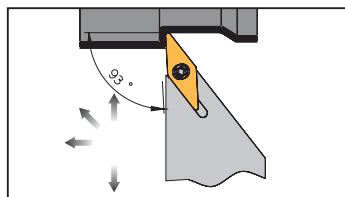
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
Seite 3.47 - 3.48	Seite 3.62	Seite 3.79 - 3.80	Seite 3.128 - 3.130

SVJC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 93°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	f = b	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
SVJC R/L 0808 X11-A	8	8	115	8	VC.. 1103...
SVJC R/L 1010 X11-A	10	10	115	10	VC.. 1103...
SVJC R/L 1212 X11-A	12	12	130	12	VC.. 1103...
SVJC R/L 1212 X16-A	12	12	130	12	VC.. 1604...
SVJC R/L 1616 X11-A*	16	16	130	16	VC.. 1103...
SVJC R/L 1616 X16-A	16	16	130	16	VC.. 1604...
SVJC R/L 2020 X16-A	20	20	120	20	VC.. 1604...

* Ab Ende 2003 lieferbar / Available at the end of 2003 / Disponible fin 2003

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SVJC R/L... X11-A	SS 1751	KS 1751
SVJC R/L... X16-A	V-M4-2700	KS 1111

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ auf folgenden Seiten:

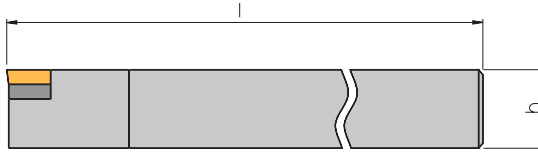
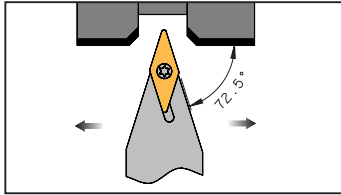
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
Seite 3.47 - 3.48	Seite 3.62	Seite 3.79 - 3.80	Seite 3.128 - 3.130

SVVC N

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 72,5°



Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	f	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
SVVC N 0808 X11-A	8	8	115	4	VC.. 1103...
SVVC N 1010 X11-A	10	10	115	5	VC.. 1103...
SVVC N 1212 X11-A	12	12	130	6	VC.. 1103...
SVVC N 1212 X16-A	12	12	130	6	VC.. 1604...
SVVC N 1616 X11-A*	16	16	130	8	VC.. 1103...
SVVC N 1616 X16-A	16	16	130	8	VC.. 1604...
SVVC N 2020 X16-A	20	20	120	10	VC.. 1604...

* Ab Ende 2003 lieferbar / Available at the end of 2003 / Disponible fin 2003

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SVVC N... X11-A	SS 1751	KS 1751
SVVC N... X16-A	V-M4-2700	KS 1111

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ auf folgenden Seiten:

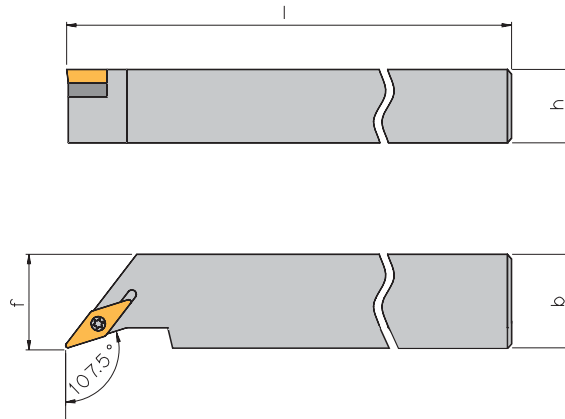
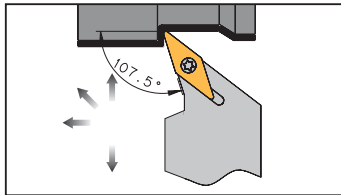
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
Seite 3.47 - 3.48	Seite 3.62	Seite 3.79 - 3.80	Seite 3.128 - 3.130

SVXC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 107,5°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	f = b	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
SVXC R/L 1616 X11-A	16	16	130	16	VC.. 1103...
SVXC R/L 2020 X11-A	20	20	120	20	VC.. 1103...

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

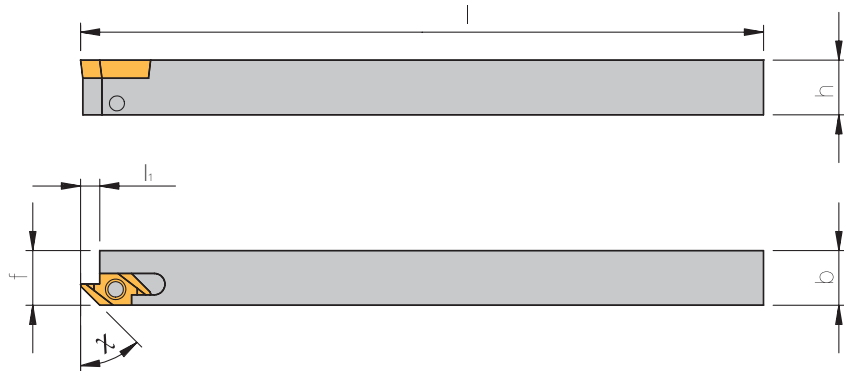
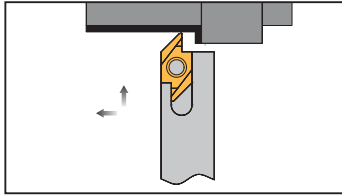
Für Halter For holder Pour porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SVXC R/L... X11-A	SS 1751	KS 1751

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ auf folgenden Seiten:

Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
Seite 3.47 - 3.48	Seite 3.62	Seite 3.79 - 3.80	Seite 3.128 - 3.130

AABW....
Hinter Bund drehen / Back turning / Tournage arrière

 Rechte Ausführung abgebildet
 Right-hand execution shown
 Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	b	l	l ₁	χ	f	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
AABW R/L 1010 K40F	10	10	125	4,2	45°	10,2	ABW 15R/L40....
AABW R/L 1212 M40F	12	12	150	4,2	45°	12,2	ABW 15R/L40....
AABW R/L 1616 M40F	16	16	150	4,2	45°	16,2	ABW 15R/L40....
AABW R 1212 M50F	12	12	150	8,2	40°	12,5	ABW 23R/L50....

Hinweis: Maß l beziehen sich auf den Halter mit einer Wendeschneidplatte mit Radius 0,15 mm.
Information: Dimension l in relation to a toolholder and indexable insert with corner radius 0,15 mm.
Attention : La cote l est donnée pour une plaquette avec rayon 0,15 mm.

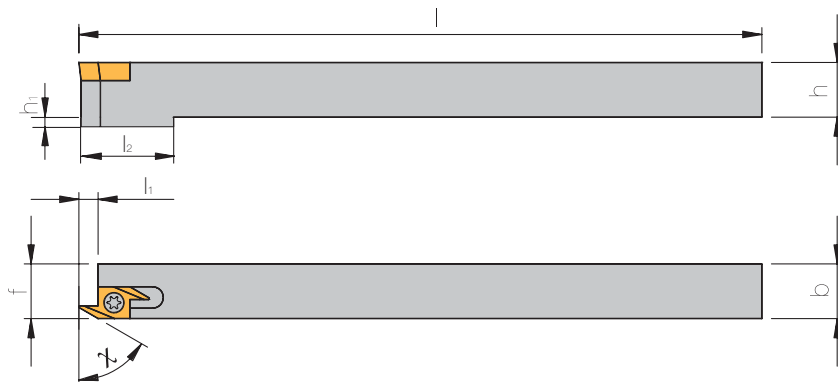
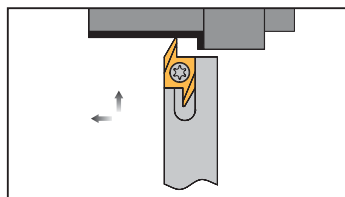
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Spannhebel Clamping pin Levier	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
AABW R/L 1010....	LPA 11	HSB4x8R	FH 2
AABW R/L 1212....	LPA 13	HSB4x8R	FH 2
AABW R/L 1616....	LPA 17	HSB4x8R	FH 2

4

SABW....

Hinter Bund drehen / Back turning / Tournage arrière



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

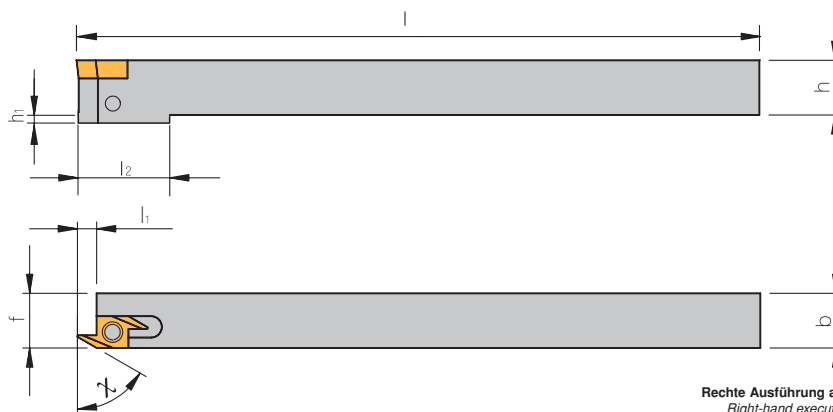
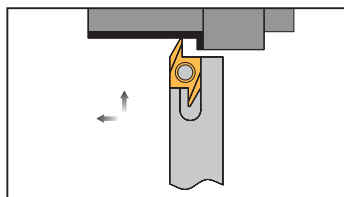
Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	h ₁	b	l	l ₁	l ₂	χ	f	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
SABW R 0810 K40F	8	2	10	125	4,2	18,5	45°	10,2	ABW 15R40....
SABW R/L 1010 K40F	10	–	10	125	4,2	–	45°	10,2	ABW 15R/L40....
SABW R/L 1212 M40F	12	–	12	150	4,2	–	45°	12,2	ABW 15R/L40....
SABW R/L 1616 M40F	16	–	16	150	4,2	–	45°	16,2	ABW 15R/L40....
SABW R 2020 K40F	20	–	20	125	4,2	–	45°	20,2	ABW 15R40....
SABW R 1010 K50F	10	–	10	125	8,2	–	40°	10,2	ABW 23R50....
SABW R 1212 M50F	12	–	12	150	8,2	–	40°	12,2	ABW 23R50....
SABW R 1616 M50F	16	–	16	150	8,2	–	40°	16,2	ABW 23R50....
SABW R 2020 K50F	20	–	20	125	8,2	–	40°	20,2	ABW 23R50....

Hinweis: Maß l beziehen sich auf den Halter mit einer Wendeschneidplatte mit Radius 0,15 mm.
Information: Dimension l in relation to a toolholder and indexable insert with corner radius 0,15 mm.
Attention: La cote l est donnée pour une plaquette avec rayon 0,15 mm.

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
SABW ...	SB 3080TR	KS 2510

AABS....
Hinter Bund drehen / Back turning / Tournage arrière


Rechte Ausführung abgebildet
 Right-hand execution shown
 Outil représenté à droite

Halter / Holder / Porte-outil

Bezeichnung Designation Désignation	h	h ₁	b	l	l ₁	l ₂	χ	f	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
AABS R 0810 K40F	8	2	10	125	4,2	18,5	30°	10,2	ABS 15R40....
AABS R 1212 M40F	12	–	12	150	4,2	–	30°	12,2	ABS 15R40....

Hinweis: Maß l beziehen sich auf den Halter mit einer Wendeschneidplatte mit Radius 0,15 mm.

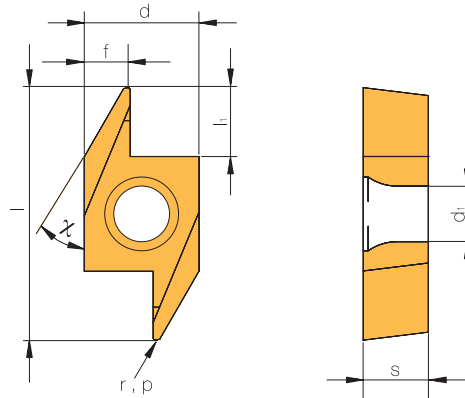
Information: Information: Dimension l in relation to a toolholder and indexable insert with corner radius 0,15 mm.

Attention : La cote l est donnée pour une plaquette avec rayon 0,15 mm.

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Halter For holder Pour porte-outil	Spannhebel Clamping pin Levier	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
AABS R 1010....	LPA 11	HSB4x8R	FH 2
AABS R 1212....	LPA 13	HSB4x8R	FH 2

ABW.... / ABS....



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
 Outil représenté à droite

Schneideinsätze / Grooving inserts / Plaquettes

Bezeichnung <i>Designation</i> Désignation	l	d	l ₁	f	s	r	p	d ₁	χ	Sorten / Grades / Nuances			
										beschichtet / coated / revêtu		unbeschichtet / uncoated / non revêtu	
										AT10	AK10		
ABW 15R4005	15,4	7	4,2	4,7	3,97	0,05	0,6x15°	–	45°	●	●		
ABW 15L4005	15,4	7	4,2	4,7	3,97	0,05	0,6x15°	–	45°	●	●		
ABW 15R4015	15,4	7	4,2	4,7	3,97	0,15	0,6x15°	–	45°	●	●		
ABW 15L4015	15,4	7	4,2	4,7	3,97	0,15	0,6x15°	–	45°	●	●		
ABW 23R5005	23,4	7	8,2	4,7	3,97	0,05	0,5x15°	–	40°	●	●		
ABW 23R5015	23,4	7	8,2	4,7	3,97	0,15	0,5x15°	–	40°	●	●		
ABS 15R4005	15,4	7	4,2	2,8	3,97	0,05	0,4x15°	–	30°	●	●		
ABS 15R4015	15,4	7	4,2	2,8	3,97	0,15	0,4x15°	–	30°	●	●		

Bitte beachten: Rechter Halter ⇔ Rechter Schneideinsatz
 Linker Halter ⇔ Linker Schneideinsatz

Please note: Holder right hand-design ⇔ Right-hand spare parts
 Holder left hand-design ⇔ Left-hand spare parts

Attention: Porte-outil à droite ⇔ Accessoires à droite
 Porte-outil à gauche ⇔ Accessoires à gauche

Beschichtet / Coated / Revêtu

AT10

HC - K10

PVD-Mehrlagenbeschichtung, Substrat + TiCN.

Zur Bearbeitung von Aluminium und Aluminiumlegierungen, Kupfer, Bronze, NE-Metallen und hochschmelzenden Werkstoffen (z.B. Niob, Tantal, Molybdän, Wolfram) bei mittleren Spanquerschnitten und unter ungünstigen Bearbeitungsbedingungen. Höhere Schnittwerte als bei PVD1 möglich.

PVD-multilayer coating, substrate + TiCN.

Grade for machining aluminium and aluminiumalloy, cooper, brass, non-ferrous materials and refractory metals (e.g. Niob Tantalum, molybdenum, tungsten) at medium cutting and under favourable cutting conditions. Higher cutting speeds can be used as grade PVD1.

Revêtement multicouche PVD, Substrate + TiCN.

Pour l'usinage de l'aluminium et des alliages d'aluminium, le cuivre, le bronze, les métaux non-ferreux, et métaux réfractaires (par exemple Niobium, Tantale, Molybdène, Wolfram) pour des sections de copeaux moyennes et dans des conditions d'usinage peu favorables. Des valeurs de coupe plus élevées que celles du PVD1 sont possibles.

Unbeschichtet / Uncoated / Non revêtu

AK10

HW - K10

Hartmetallsorte zur Bearbeitung sämtlicher Gusswerkstoffe, Titan und Titan-Legierungen und gehärteten Stählen bis 55 HRC bei mittleren Spanquerschnitten unter günstigen Bearbeitungsbedingungen.

Carbide grade for machining all cast iron materials, Ti and Ti-alloys, hardened materials up to 55 HRC at medium chip-cross-sections under favourable machining conditions.

Nuance de carbure pour l'usinage de toutes les fontes, titane, alliages de titane et aciers trempés, jusqu'à 55 HRC, sections de copeaux moyennes, dans des conditions de travail favorables.

Werkzeuge und Wendeschneidplatten zum Drehen und Gewindedrehen

Tools and indexable inserts for turning and threading

Outils et plaquettes amovibles de tournage et filetage



Innenbearbeitung

Internal machining

Usinage intérieur

5

ISO-Bezeichnungssystem
ISO-designation system
Système de désignation ISO

Seite
Page
Page 5.1 - 5.2

Übersicht
Program overview
Vue d'ensemble

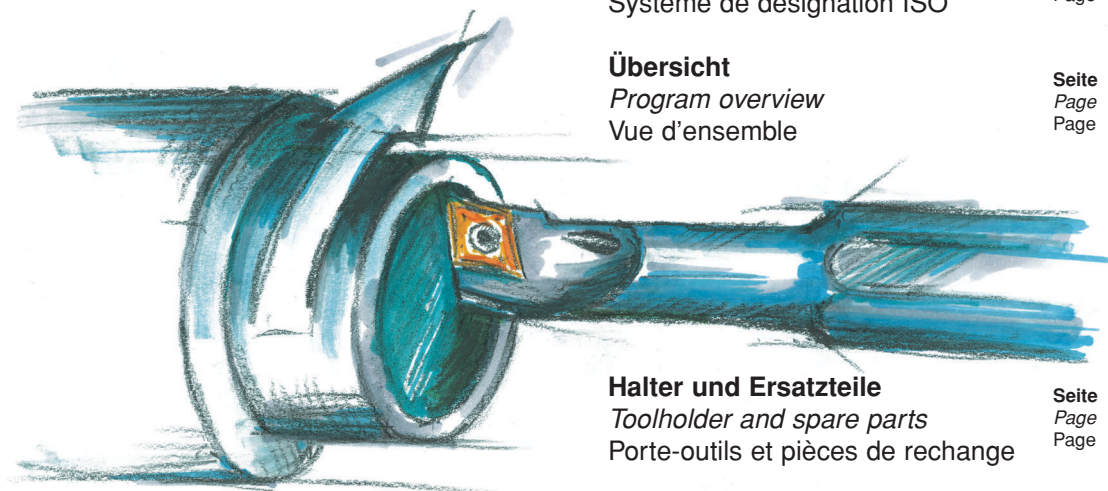
Seite
Page
Page 5.3 - 5.5

Halter und Ersatzteile
Toolholder and spare parts
Porte-outils et pièces de rechange

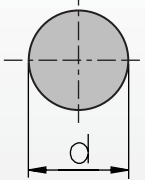

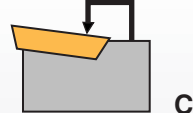
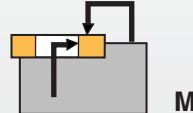


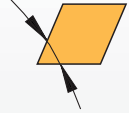
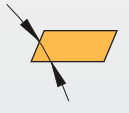








Seite
Page
Page 5.6 - 5.25

Hinweis
Information
Indication

Seite
Page
Page 5.26 - 5.27

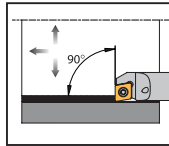


5

<p>A Stahlschaft mit Kühlbohrung. <i>Steel shank with coolant hole.</i> Corps en acier avec alésage à réfrigérant.</p> <p>B Stahlschaft mit Dämpfung. <i>Steel shank with vibration clamping.</i> Corps en acier avec amortissement.</p> <p>C Hartmetallschaft mit Stahlkopf. <i>Hardmetal shank with steel head.</i> Corps en carbure avec tête en acier.</p> <p>E Hartmetallschaft mit Stahlkopf und Kühlbohrung. <i>Hardmetal shank with steel head and coolant hole.</i> Corps en carbure avec tête en acier et alésage à réfrigérant.</p> <p>S Stahlschaft. <i>Steel shank.</i> Corps en acier.</p>			 <p>C Von oben geklemmt <i>Top clamping</i> Fixation par bride</p>  <p>M Von oben und über Bohrung geklemmt <i>Top and hole clamping</i> Fixation par goupille et bride</p>  <p>P Über Bohrung geklemmt <i>Hole clamping</i> Fixation par goupille</p>  <p>S Durch Bohrung aufgeschraubt <i>With screw through hole</i> Fixation par vis</p>	 <p>80° C</p>  <p>55° D</p> <p>75° E</p> <p>86° M</p> <p>35° V</p> <p>85° A</p> <p>82° B</p> <p>55° K</p>  <p>H</p>  <p>L</p>  <p>O</p>  <p>P</p>  <p>R</p>  <p>S</p>  <p>T</p>  <p>W</p>																																			
					<table border="1"> <thead> <tr> <th>d [mm]</th> <th>l₁ [mm]</th> <th>l₁ [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>08</td> <td>A 32</td> <td>M 150</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>B 40</td> <td>N 160</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>C 50</td> <td>P 170</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>D 60</td> <td>Q 180</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>E 70</td> <td>R 200</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>F 80</td> <td>S 250</td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>G 90</td> <td>T 300</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>H 100</td> <td>U 350</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>J 110</td> <td>V 400</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>K 125</td> <td>W 450</td> </tr> <tr> <td></td> <td>L 140</td> <td>Y 500</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Sonderlänge <i>Special length</i> Longueur spéciale</td> <td>X</td> </tr> </tbody> </table>	d [mm]	l ₁ [mm]	l ₁ [mm]	08	A 32	M 150	10	B 40	N 160	12	C 50	P 170	16	D 60	Q 180	20	E 70	R 200	25	F 80	S 250	32	G 90	T 300	40	H 100	U 350	50	J 110	V 400	60	K 125	W 450	
d [mm]	l ₁ [mm]	l ₁ [mm]																																					
08	A 32	M 150																																					
10	B 40	N 160																																					
12	C 50	P 170																																					
16	D 60	Q 180																																					
20	E 70	R 200																																					
25	F 80	S 250																																					
32	G 90	T 300																																					
40	H 100	U 350																																					
50	J 110	V 400																																					
60	K 125	W 450																																					
	L 140	Y 500																																					
	Sonderlänge <i>Special length</i> Longueur spéciale	X																																					
S	08	H	S	C																																			
<p>Schaftausführung <i>Type of shank</i> Forme de porte-outil</p>	<p>Schaft-Ø <i>Shank-Ø</i> Diamètre du corps</p>	<p>Halterlänge <i>Length</i> Longueur totale</p>	<p>Klemmsystem <i>Clamping method</i> Serrage</p>	<p>Plattenform <i>Shape</i> Forme de plaquette</p>																																			

<p>F 90° K 75° L 95° Q 107,5° S 45° U 93° W 60° Y 85° X Sonderform Special style Forme spéciale</p>	<p>3° A 5° B 7° C 15° D 20° E 25° F 30° G 0° N 11° P O Sonstige Others Autres</p>	<p>R</p> <p>L</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2"></th> <th colspan="2">d [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2"></td> <td>06</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>08</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>10</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>12</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>16</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>20</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>25</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>32</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <th colspan="2"></th> <th colspan="2">d</th> </tr> <tr> <th>[mm]</th> <th>[inch]</th> <th>[mm]</th> <th>[mm]</th> </tr> <tr> <td>06</td> <td>⁵/₃₂</td> <td>3,97</td> <td>03</td> </tr> <tr> <td>08</td> <td>³/₁₆</td> <td>4,76</td> <td>04</td> </tr> <tr> <td>09</td> <td>⁷/₃₂</td> <td>5,56</td> <td>05</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>¹/₄</td> <td>6,35</td> <td>06</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>³/₈</td> <td>9,525</td> <td>09</td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>¹/₂</td> <td>12,7</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>27</td> <td>⁵/₈</td> <td>15,875</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>33</td> <td>³/₄</td> <td>19,05</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>44</td> <td>1</td> <td>25,4</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table>			d [mm]				06				08				10				12				16				20				25				32								d		[mm]	[inch]	[mm]	[mm]	06	⁵ / ₃₂	3,97	03	08	³ / ₁₆	4,76	04	09	⁷ / ₃₂	5,56	05	11	¹ / ₄	6,35	06	16	³ / ₈	9,525	09	22	¹ / ₂	12,7	12	27	⁵ / ₈	15,875	15	33	³ / ₄	19,05	19	44	1	25,4	25	<p>Für besondere Produktmerkmale kann an der 10. Stelle ein firmeninterner Code angeführt werden.</p> <p>Special product information can be indicated by an internal company coding system at the 10th position.</p> <p>Indications particulières spécifiques au fabricant en 10ème position.</p>
		d [mm]																																																																																						
		06																																																																																						
		08																																																																																						
		10																																																																																						
		12																																																																																						
		16																																																																																						
		20																																																																																						
		25																																																																																						
		32																																																																																						
		d																																																																																						
[mm]	[inch]	[mm]	[mm]																																																																																					
06	⁵ / ₃₂	3,97	03																																																																																					
08	³ / ₁₆	4,76	04																																																																																					
09	⁷ / ₃₂	5,56	05																																																																																					
11	¹ / ₄	6,35	06																																																																																					
16	³ / ₈	9,525	09																																																																																					
22	¹ / ₂	12,7	12																																																																																					
27	⁵ / ₈	15,875	15																																																																																					
33	³ / ₄	19,05	19																																																																																					
44	1	25,4	25																																																																																					
L	D	R	06	...																																																																																				
<p>Halterform Style Forme de porte-outil</p>	<p>Freiwinkel Clearance angle Dépouille</p>	<p>Halterausführung Holder execution Sens de coupe</p>	<p>Schneidenlänge Edge length Longueur de l'arête de coupe</p>	<p>Zusatzangabe Additional coding system Données complémentaires</p>																																																																																				

Schraubenklemmung Screw clamping Serrage par vis



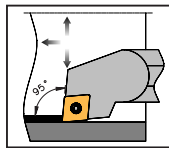
Seite
Page 5.6

A-SCFC

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SCFC

R/L **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.



S-SCLC R/L

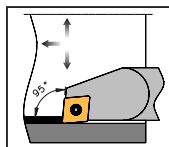
Seite
Page 5.7

A-SCLC

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SCLC

R/L **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.



S-SCLD R/L

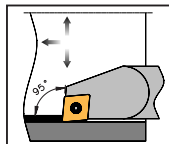
Seite
Page 5.8

A-SCLD

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SCLD

R/L **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.



S-SCLD R/L abgesetzter Schaft *Recessed shank* Corps décroché

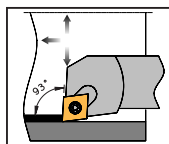
Seite
Page 5.9

A-SCLD

R/L **Mit abgesetztem Stahlschaft und innerer Kühlmittelzufuhr**
Recessed steel shank with inner coolant supply
Corps décroché en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SCLD

R/L **Mit abgesetztem Vollhartmetallschaft und innerer Kühlmittelzufuhr**
Recessed solid carbide shank with inner coolant supply
Corps décroché en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.



S-SCUP R/L abgesetzter Schaft *Recessed shank* Corps décroché

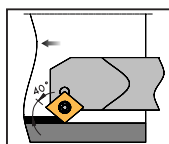
Seite
Page 5.10

A-SCUP

R/L **Mit abgesetztem Stahlschaft und innerer Kühlmittelzufuhr**
Recessed steel shank with inner coolant supply
Corps décroché en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SCUP

R/L **Mit abgesetztem Vollhartmetallschaft und innerer Kühlmittelzufuhr**
Recessed solid carbide shank with inner coolant supply
Corps décroché en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.



S-SCXP R/L abgesetzter Schaft *Recessed shank* Corps décroché

Seite
Page 5.11

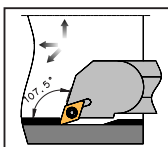
A-SCXP

R/L **Mit abgesetztem Stahlschaft und innerer Kühlmittelzufuhr**
Recessed steel shank with inner coolant supply
Corps décroché en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SCXP

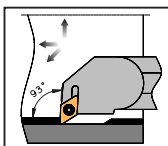
R/L **Mit abgesetztem Vollhartmetallschaft und innerer Kühlmittelzufuhr**
Recessed solid carbide shank with inner coolant supply
Corps décroché en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

Schraubenklemmung Screw clamping Serrage par vis



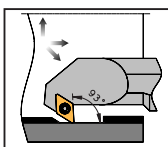
S-SDQC
R/L

Seite
Page 5.12

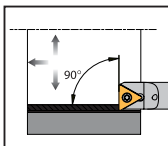


S-SDUC
R/L

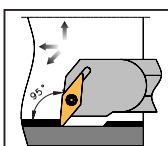
Seite
Page 5.13



Seite
Page 5.14

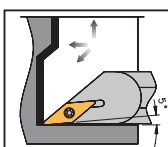


Seite
Page 5.15



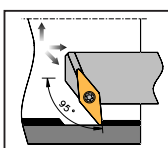
S-SVLC
R/L

Seite
Page 5.16



S-SVOC
R/L

Seite
Page 5.17



S-SVQC
R/L

Seite
Page 5.18

A-SDQC

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

A-SDUC

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SDUC

R/L **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

S-SDXC

R/L **Stahlschaft ohne innere Kühlmittelzufuhr**
Steel shank without inner coolant supply
Corps en acier sans alimentation intérieure du réfrigérant

A-STFC

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-STFC

R/L **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

A-SVLC

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SVLC

R/L **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

A-SVOC

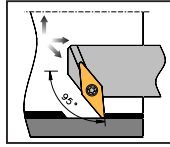
R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

A-SVQC

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

Schraubenklemmung
Screw clamping
Serrage par vis

5



S-SV95C
R/L

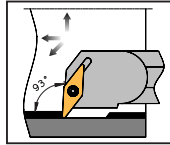
Seite
 Page 5.19

A-SV95C

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
 Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SV95C

R/L **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
 Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.



S-SVUC
R/L

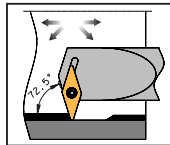
Seite
 Page 5.20

A-SVUC

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
 Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SVUC

R/L **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
 Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.



S-SVVC
R/L

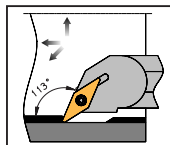
Seite
 Page 5.21

A-SVVC

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
 Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SVVC

R/L **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
 Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.



S-SVXC
R/L

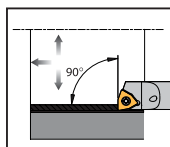
Seite
 Page 5.22

A-SVXC

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
 Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SVXC

R/L **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
 Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.



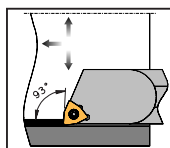
Seite
 Page 5.23

A-SWFC

R/L **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
 Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SWFC

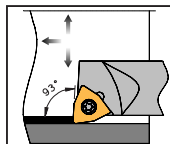
R/L **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
 Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.



Seite
 Page 5.24

E-SWUC

R/L **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
 Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.



S-SWUC
R/L **abgesetzter Schaft**
Recessed shank
 Corps décroché

Seite
 Page 5.25

A-SWUC

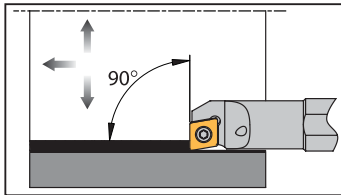
R/L **Abgesetzter Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Recessed steel shank with inner coolant supply
 Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

E-SWUC

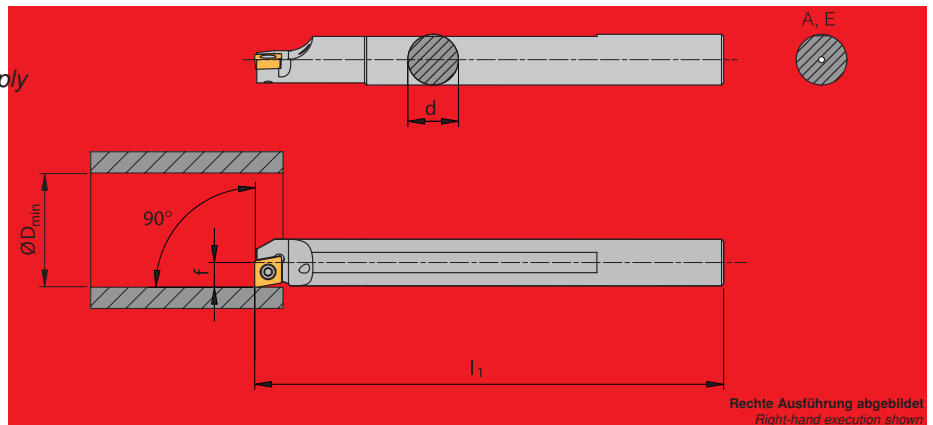
R/L **Abgesetzter Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Recessed solid carbide shank with inner coolant supply
 Corps décroché en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

A-SCFC R/L

- **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant



Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 90°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	l ₁	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
A 08 F SCFC R/L 06-A*	8	80	4,3	8,4	CC.. 0602..
A 10 H SCFC R/L 06-A*	10	100	5,3	10,4	CC.. 0602..
A 12 K SCFC R/L 06-A*	12	125	6,3	12,5	CC.. 0602..
A 16 M SCFC R/L 09-A*	16	150	8,8	16,5	CC.. 09T3..

* Ab Ende 2003 lieferbar / Available at the end of 2003 / Disponible fin 2003

Hinweis: A-Ausführung im hinteren Schaftbereich zylindrisch.
Remark: A-execution with cylindrical part at the end of the shank.
Indication: Exécution A avec trou d'arrosage central.

E-SCFC R/L

- **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	l ₁	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
E 08 H SCFC R/L 06-A*	8	100	4,3	8,4	CC.. 0602..
E 10 K SCFC R/L 06-A*	10	125	5,3	10,4	CC.. 0602..
E 12 Q SCFC R/L 06-A*	12	180	6,3	12,5	CC.. 0602..
E 16 R SCFC R/L 09-A*	16	200	8,8	16,5	CC.. 09T3..

* Ab Ende 2003 lieferbar / Available at the end of 2003 / Disponible fin 2003

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Bohrstange For boring bar Pour barre d'alésage	Unterlage Support pad Assise	Büchse Bush Douille	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé	Sortiment ④ Spare part set Jeu complet
.08 - 12. SCFC R/L 06-A	–	–	SS 1754	KS 1751	S 1754
.16 SCFC R/L 09-A	–	–	SS 1114	KS 1111	S 1114

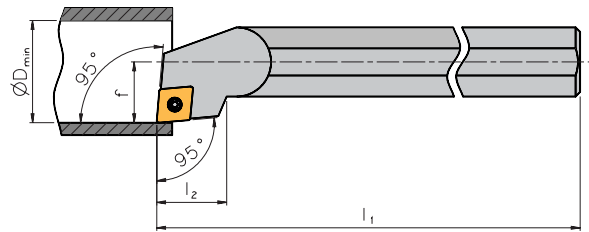
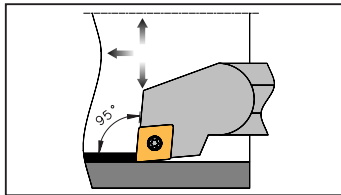
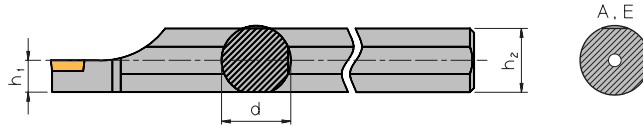
④ Sortiment besteht aus: 3 Schrauben, 1 Schlüssel
Complete set consists of: 3 pieces Torx-screws, 1 piece Torx-screwdriver
Le jeu complet comprend: 3 vis, 1 clé

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ Seite:
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:
Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
3.23 - 3.25	3.57	3.67	3.86 - 3.90

S-SCLC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 95°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	h ₁	h ₂	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
S 08 H SCLC R/L 06	8	3,5	7	100	—	5	11	CC.. 0602..
S 10 K SCLC R/L 06	10	4,5	9	125	10	7	13	CC.. 0602..
S 12 Q SCLC R/L 06	12	5,5	11	180	10	9	16	CC.. 0602..
S 16 R SCLC R/L 09	16	7,5	15	200	16	11	20	CC.. 09T3..
S 20 S SCLC R/L 09	20	9,0	18	250	16	13	25	CC.. 09T3..

A-SCLC R/L

➤ **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	h ₁	h ₂	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
A 08 F SCLC R/L 06	8	4	7,5	80	—	5	11	CC.. 0602..
A 10 H SCLC R/L 06	10	5	9,5	100	10	7	13	CC.. 0602..
A 12 K SCLC R/L 06	12	6	11,5	125	10	9	16	CC.. 0602..
A 16 M SCLC R/L 09	16	8	15,5	150	16	11	20	CC.. 09T3..
A 20 Q SCLC R/L 09	20	10	19,0	180	16	13	25	CC.. 09T3..

Hinweis: A-Ausführung im hinteren Schaftbereich zylindrisch. / Remark: A-execution with cylindrical part at the end of the shank. / Indication: Exécution A avec trou d'arrosage central.

E-SCLC R/L

➤ **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

Bohrstangen / Boring bar / Barre d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	h ₁	h ₂	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
E 08 H SCLC R/L 06	8	4	7,5	100	—	5	11	CC.. 0602..
E 10 K SCLC R/L 06	10	5	9,5	125	10	7	14	CC.. 0602..
E 12 Q SCLC R/L 06	12	6	11,5	180	10	9	17	CC.. 0602..
E 16 R SCLC R/L 09	16	8	15,5	200	16	11	21	CC.. 09T3..
E 20 S SCLC R/L 09	20	10	19,0	250	16	13	25	CC.. 09T3..

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Bohrstange For boring bar Pour barre d'alésage	Unterlage Support pad Assise	Büchse Bush Douille	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé	Sortiment ① Spare part set Jeu complet
.08 - 12. SCLC R/L 06	—	—	SS 1754	KS 1751	S 1754
.16 - 20. SCLC R/L 09	—	—	SS 1111	KS 1111	S 1111

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ Seite:

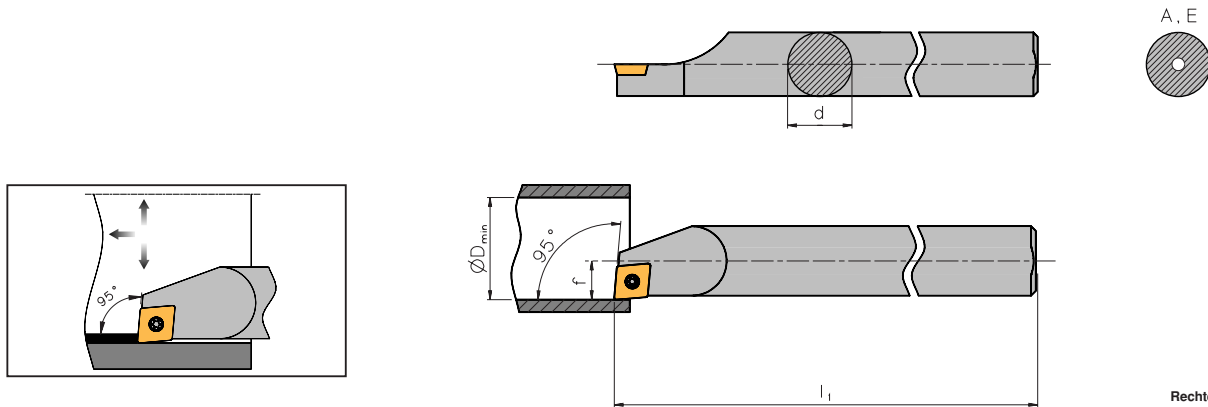
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
3.23 - 3.25	3.57	3.67	3.86 - 3.90

S-SCLD R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 95°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
S 04 E SCLD R/L 04	4	70	–	2,4	4,8	CD.. 0401..
S 05 E SCLD R/L 04	5	70	–	2,9	5,8	CD.. 0401..
S 06 F SCLD R/L 04	6	80	–	3,4	6,8	CD.. 0401..

A-SCLD R/L

Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
A 04 E SCLD R/L 04	4	70	–	2,4	4,8	CD.. 0401..
A 05 E SCLD R/L 04	5	70	–	2,9	5,8	CD.. 0401..
A 06 F SCLD R/L 04	6	80	–	3,4	6,8	CD.. 0401..

E-SCLD R/L

Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr
Solid carbide shank with inner coolant supply
Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
E 04 F SCLD R/L 04	4	80	–	2,4	4,8	CD.. 0401..
E 05 F SCLD R/L 04	5	80	–	2,9	5,8	CD.. 0401..
E 06 G SCLD R/L 04	6	95	–	3,4	6,8	CD.. 0401..

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Bohrstange For boring bar Pour barre d'alésage	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
...SCLD R/L 04	T 1,8.03	KS 1886

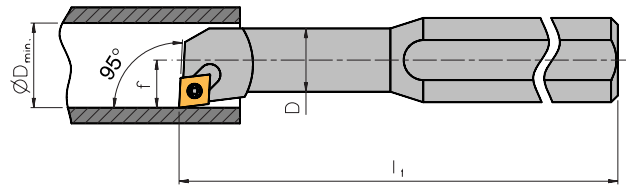
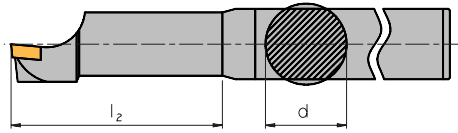
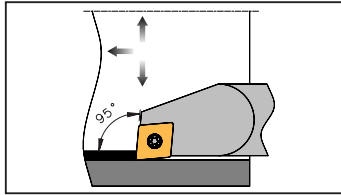
Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ Seite:
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:
Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
3.25 - 3.26	–	3.68	–

S-SCLD R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 95°

- Mit abgesetztem Stahlschaft
Recessed steel shank
Corps décroché en acier



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	D	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
S 0408 H SCLD R/L 04	8	4	100	16	2,4	4,8	CD.. 0401..
S 0508 H SCLD R/L 04	8	5	100	20	2,9	5,8	CD.. 0401..
S 0608 H SCLD R/L 04	8	6	100	24	3,4	6,8	CD.. 0401..

A-SCLD R/L

- Mit abgesetztem Stahlschaft und innerer Kühlmittelzufuhr
Recessed steel shank with inner coolant supply
Corps décroché en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	D	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
A 0408 H SCLD R/L 04	8	4	100	16	2,4	4,8	CD.. 0401..
A 0508 H SCLD R/L 04	8	5	100	20	2,9	5,8	CD.. 0401..
A 0608 H SCLD R/L 04	8	6	100	24	3,4	6,8	CD.. 0401..

E-SCLD R/L

- Mit abgesetztem Vollhartmetallschaft und innerer Kühlmittelzufuhr
Recessed solid carbide shank with inner coolant supply
Corps décroché en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	D	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
E 0408 H SCLD R/L 04	8	4	100	24	2,4	4,8	CD.. 0401..
E 0508 H SCLD R/L 04	8	5	100	30	2,9	5,8	CD.. 0401..
E 0608 H SCLD R/L 04	8	6	100	36	3,4	6,8	CD.. 0401..

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Bohrstange For boring bar Pour barre d'alésage	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
... SCLD R/L 04	T1,8.03	KS 1886

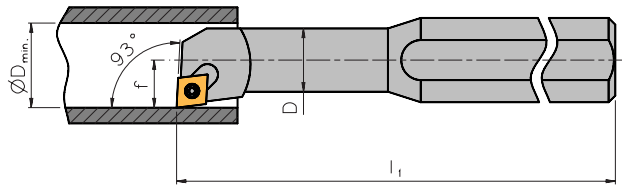
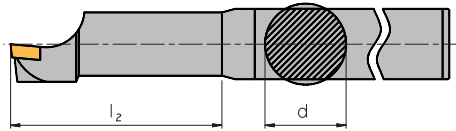
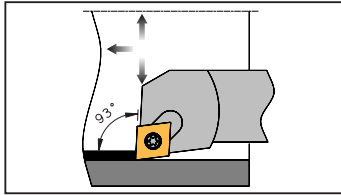
Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ Seite:
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:
Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
3.25 - 3.26	—	3.68	—

S-SCUP R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 93°

- Mit abgesetztem Stahlschaft
Recessed steel shank
Corps décroché en acier



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	D	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
S 0608 H SCUP R/L 05	8	6	100	20	4,5	8	CP.. 05T1..
S 0810 J SCUP R/L 05	10	8	110	26	6,0	11	CP.. 05T1..
S 1012 K SCUP R/L 05	12	10	125	32	7,0	13	CP.. 05T1..
S 1216 M SCUP R/L 05	16	12	150	40	9,0	16	CP.. 05T1..

A-SCUP R/L

- Mit abgesetztem Stahlschaft und innerer Kühlmittelzufuhr
Recessed steel shank with inner coolant supply
Corps décroché en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	D	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
A 0608 H SCUP R/L 05	8	6	100	20	4,5	8	CP.. 05T1..
A 0810 J SCUP R/L 05	10	8	110	26	6,0	11	CP.. 05T1..
A 1012 K SCUP R/L 05	12	10	125	32	7,0	13	CP.. 05T1..
A 1216 M SCUP R/L 05	16	12	150	40	9,0	16	CP.. 05T1..

E-SCUP R/L

- Mit abgesetztem Vollhartmetallschaft und innerer Kühlmittelzufuhr
Recessed solid carbide shank with inner coolant supply
Corps décroché en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	D	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
E 0608 H SCUP R/L 05	8	6	100	28	4,5	8	CP.. 05T1..
E 0810 J SCUP R/L 05	10	8	110	36	6,0	11	CP.. 05T1..
E 1012 K SCUP R/L 05	12	10	125	44	7,0	13	CP.. 05T1..
E 1216 M SCUP R/L 05	16	12	150	55	9,0	16	CP.. 05T1..

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Bohrstan- ge For boring bar Pour barre d'alésage	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
... SCUP R/L 05	T 2,2.04	KS 5151

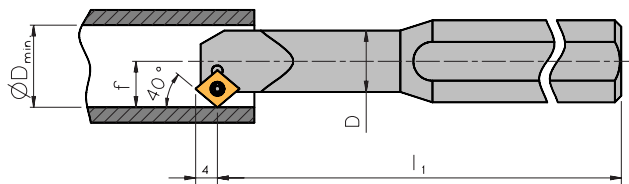
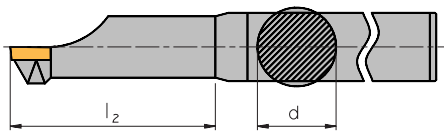
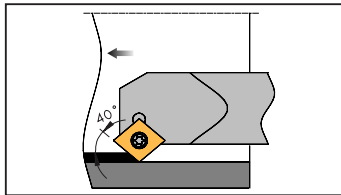
Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ Seite:
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:
Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
3.28 - 3.29	3.58	3.69 - 3.70	3.92 - 3.95

S-SCXP R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 40°

- Mit abgesetztem Stahlschaft
Recessed steel shank
Corps décroché en acier



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	D	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
S 0608 H SCXP R/L 05	8	6	100	20	4,5	8,5	CP.. 05T1..
S 0810 J SCXP R/L 05	10	8	110	26	6,0	11,0	CP.. 05T1..
S 1012 K SCXP R/L 05	12	10	125	32	7,0	13,0	CP.. 05T1..
S 1216 M SCXP R/L 05	16	12	150	40	9,0	16,0	CP.. 05T1..

A-SCXP R/L

- Mit abgesetztem Stahlschaft und innerer Kühlmittelzufuhr
Recessed steel shank with inner coolant supply
Corps décroché en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	D	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
A 0608 H SCXP R/L 05	8	6	100	20	4,5	8,5	CP.. 05T1..
A 0810 J SCXP R/L 05	10	8	110	26	6,0	11,0	CP.. 05T1..
A 1012 K SCXP R/L 05	12	10	125	32	7,0	13,0	CP.. 05T1..
A 1216 M SCXP R/L 05	16	12	150	40	9,0	16,0	CP.. 05T1..

E-SCXP R/L

- Mit abgesetztem Vollhartmetallschaft und innerer Kühlmittelzufuhr
Recessed solid carbide shank with inner coolant supply
Corps décroché en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	D	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
E 0608 H SCXP R/L 05	8	6	100	28	4,5	8,5	CP.. 05T1..
E 0810 J SCXP R/L 05	10	8	110	36	6,0	11,0	CP.. 05T1..
E 1012 K SCXP R/L 05	12	10	125	44	7,0	13,0	CP.. 05T1..
E 1216 M SCXP R/L 05	16	12	150	55	9,0	16,0	CP.. 05T1..

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

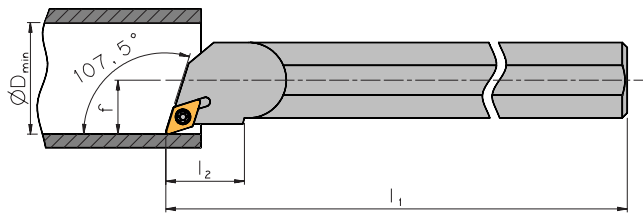
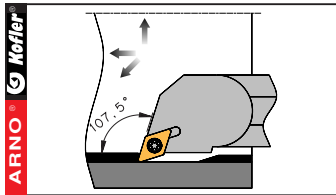
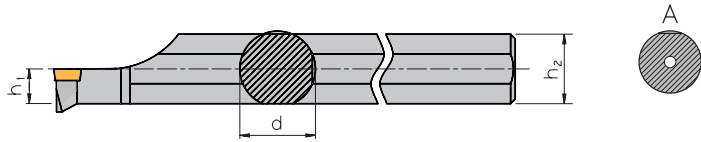
Für Bohrstan- ge For boring bar Pour barre d'alésage	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé
... SCXP R/L 05	T 2,2.04	KS 5151

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ Seite:
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:
Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
3.28 - 3.29	3.58	3.69 - 3.70	3.92 - 3.95

S-SDQC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 107,5°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	h ₁	h ₂	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
S 10 K SDQC R/L 07	10	4,5	9	125	10,0	7	14	DC.. 0702..
S 12 Q SDQC R/L 07	12	5,5	11	180	12,5	9	17	DC.. 0702..
S 16 R SDQC R/L 07	16	7,5	15	200	16,5	11	21	DC.. 0702..
S 20 S SDQC R/L 07	20	9,0	18	250	20,5	13	25	DC.. 0702..

A-SDQC R/L

Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	h ₁	h ₂	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
A 10 H SDQC R/L 07	10	4,5	9,0	100	10,0	7	14	DC.. 0702..
A 12 K SDQC R/L 07	12	6,0	11,5	125	12,5	9	17	DC.. 0702..
A 16 M SDQC R/L 07	16	8,0	15,5	150	16,5	11	21	DC.. 0702..
A 20 Q SDQC R/L 07	20	10,0	19,0	180	20,5	13	25	DC.. 0702..

Hinweis: A-Ausführung im hinteren Schaftbereich zylindrisch.
Remark: A-execution with cylindrical part at the end of the shank.
Indication: Exécution A avec trou d'arrosage central.

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Bohrstange For boring bar Pour barre d'alésage	Unterlage Support pad Assise	Büchse Bush Douille	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé	Sortiment ① Spare part set Jeu complet
10-20 ..SDQC R/L 07	—	—	SS 1751	KS 1751	S 1751

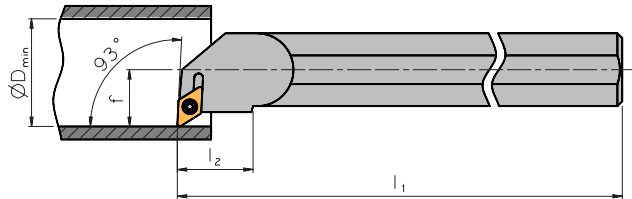
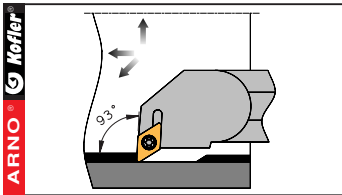
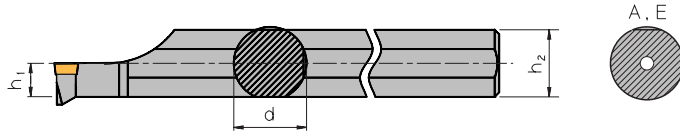
① Sortiment besteht aus: 3 Schrauben und 1 Schlüssel.
Complete set consists of: 3 pieces Torx-screws and 1 piece Torx-screwdriver.
Le jeu complet comprend: 3 vis et 1 clé.

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ Seite:
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:
Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
3.30 - 3.31	3.59	3.71 - 3.72	3.96 - 3.99

S-SDUC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 93°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	h ₁	h ₂	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
S 10 K SDUC R/L 07	10	4,5	9	125	10,0	7	14	DC.. 0702..
S 12 Q SDUC R/L 07	12	5,5	11	180	12,5	9	17	DC.. 0702..
S 16 R SDUC R/L 07	16	7,5	15	200	16,5	11	21	DC.. 0702..
S 20 S SDUC R/L 07	20	9,0	18	250	20,5	13	25	DC.. 0702..
S 20 S SDUC R/L 11	20	9,0	18	250	21,0	13	25	DC.. 11T3..

A-SDUC R/L

➤ **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	h ₁	h ₂	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
A 10 H SDUC R/L 07	10	5	9,5	100	12,0	7	14	DC.. 0702..
A 12 K SDUC R/L 07	12	6	11,5	125	12,5	9	17	DC.. 0702..
A 16 M SDUC R/L 07	16	8	15,5	150	16,5	11	21	DC.. 0702..
A 20 Q SDUC R/L 07	20	10	19,0	180	20,5	13	25	DC.. 0702..
A 20 Q SDUC R/L 11	20	10	19,0	180	21,0	13	25	DC.. 11T3..

Hinweis: A-Ausführung im hinteren Schaftbereich zylindrisch / Remark: A-execution with cylindrical part at the end of the shank / Indication: Exécution A avec trou d'arrosage central.

E-SDUC R/L

➤ **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	h ₁	h ₂	l ₁	l ₂	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
E 10 K SDUC R/L 07	10	5	9,5	125	10,0	7	14	DC.. 0702..
E 12 Q SDUC R/L 07	12	6	11,5	180	12,5	9	17	DC.. 0702..
E 16 R SDUC R/L 07	16	8	15,5	200	16,5	11	21	DC.. 0702..
E 20 S SDUC R/L 11	20	10	19,0	250	20,5	13	25	DC.. 11T3..

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Bohrstange For boring bar Pour barre d'alésage	Unterlage Support pad Assise	Büchse Bush Douille	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé	Sortiment ④ Spare part set Jeu complet
.10 - 20. SDUC R/L 07	–	–	SS 1751	KS 1751	S 1751
.20. SDUC R/L 11	–	–	SS 1114	KS 1111	S 1114

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ Seite:

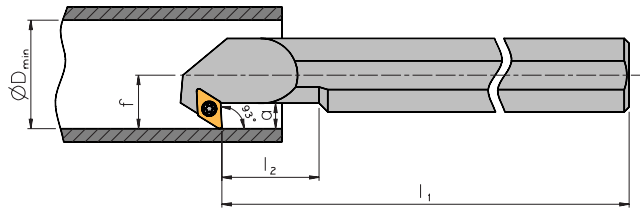
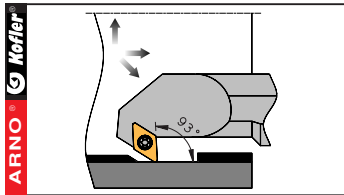
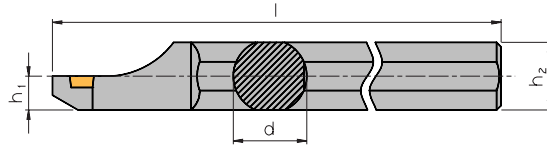
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:

Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
3.30 - 3.31	3.59	3.71 - 3.72	3.96 - 3.99

S-SDXC R/L

Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 93°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	h ₁	h ₂	l	l ₁	l ₂	f	a	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
S 12 Q SDXC R/L 07	12	5,5	11	191,4	180	24	9	4,5	17	DC.. 0702..
S 16 R SDXC R/L 07	16	7,5	15	211,4	200	32	11	4,5	21	DC.. 0702..
S 20 S SDXC R/L 11	20	9,0	18	267,6	250	40	13	10,8	25	DC.. 11T3..

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Bohrstange For boring bar Pour barre d'alésage	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé	Sortiment ④ Spare part set Jeu complet
.12 - 16. SDXC R/L 07	SS 1751	KS 1751	S 1751
.20 - SDXC R/L 11	SS 2314	KS 1111	S 2314

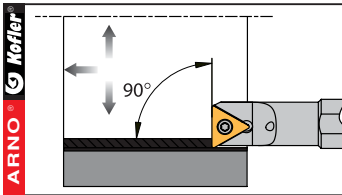
④ Sortiment besteht aus: 3 Schrauben und 1 Schlüssel.
Complete set consists of: 3 pieces Torx-screws and 1 piece Torx-screwdriver.
Le jeu complet comprend: 3 vis et 1 clé.

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ Seite:
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:
Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

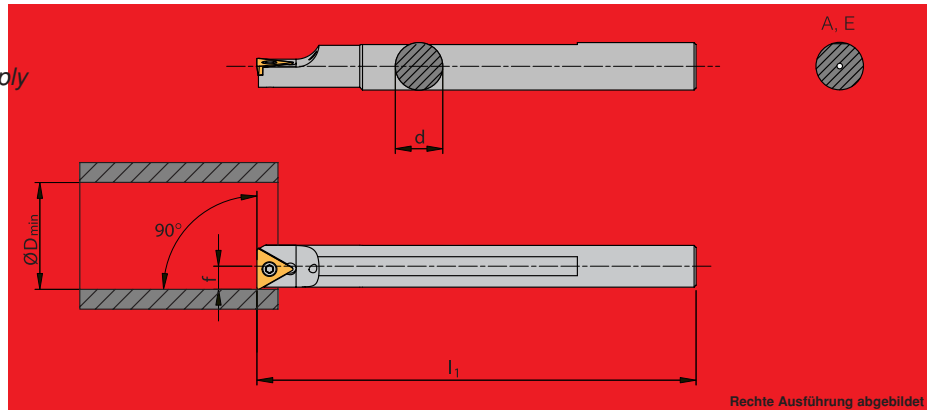
Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
3.30 - 3.31	3.59	3.71 - 3.72	3.96 - 3.99

A-STFC R/L

- **Stahlschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Steel shank with inner coolant supply
Corps en acier avec alimentation intérieure du réfrigérant



Anstellwinkel / Approach angle / Angle d'attaque: 90°



Rechte Ausführung abgebildet
Right-hand execution shown
Outil représenté à droite

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	l ₁	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
A 08 F STFC R/L 06-A*	8	80	4,3	8,4	TC.. 0602..
A 10 H STFC R/L 09-A*	10	100	5,3	10,4	TC.. 0902..
A 12 K STFC R/L 11-A*	12	125	6,3	12,5	TC.. 1102..
A 16 M STFC R/L 11-A*	16	150	8,8	16,5	TC.. 1102..

* Ab Ende 2003 lieferbar / Available at the end of 2003 / Disponible fin 2003

Hinweis: A-Ausführung im hinteren Schaftbereich zylindrisch.
Remark: A-execution with cylindrical part at the end of the shank.
Indication: Exécution A avec trou d'arrosage central.

5

E-STFC R/L

- **Vollhartmetallschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr**
Solid carbide shank with inner coolant supply
Corps en carbure monobloc avec alimentation intérieure du réfrigérant.

Bohrstangen / Boring bar / Barres d'alésage

Bezeichnung Designation Désignation	d	l ₁	f	D _{min}	Wendeschneidplatte Indexable insert Plaquette amovible
E 08 H STFC R/L 06-A*	8	100	4,3	8,4	TC.. 0602..
E 10 K STFC R/L 09-A*	10	125	5,3	10,4	TC.. 0902..
E 12 Q STFC R/L 11-A*	12	180	6,3	12,5	TC.. 1102..
E 16 R STFC R/L 11-A*	16	200	8,8	16,5	TC.. 1102..

* Ab Ende 2003 lieferbar / Available at the end of 2003 / Disponible fin 2003

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Für Bohrstange For boring bar Pour barre d'alésage	Unterlage Support pad Assise	Büchse Bush Douille	Schraube Screw Vis	Schlüssel Key Clé	Sortiment ① Spare part set Jeu complet
.10. STFC R/L 09-A	—	—	SS 5151	KS 5151	S 5151
.12 - 16. STFC R/L 11-A	—	—	SS 1751	KS 1751	S 1751

① Sortiment besteht aus: 3 Schrauben und 1 Schlüssel.
Complete set consists of: 3 pieces Torx-screws and 1 piece Torx-screwdriver.
Le jeu complet comprend: 3 vis et 1 clé.

Wendeschneidplatten siehe Katalog „Drehen und Gewindedrehen“ Seite:
Indexable inserts see catalogue „Turning and threading“ page:
Pour les plaquettes, voir notre catalogue "Tournage et filetage" page :

Hartmetall Carbide Carbure	ALU-Geometrie ALU-chipgroove Géométrie ALU	Cermet	Hochharte Schneidstoffe Ultra-hard cutting materials Matériaux extra-durs
3.41 - 3.42	3.61	3.75 - 3.76	3.114 - 3.118