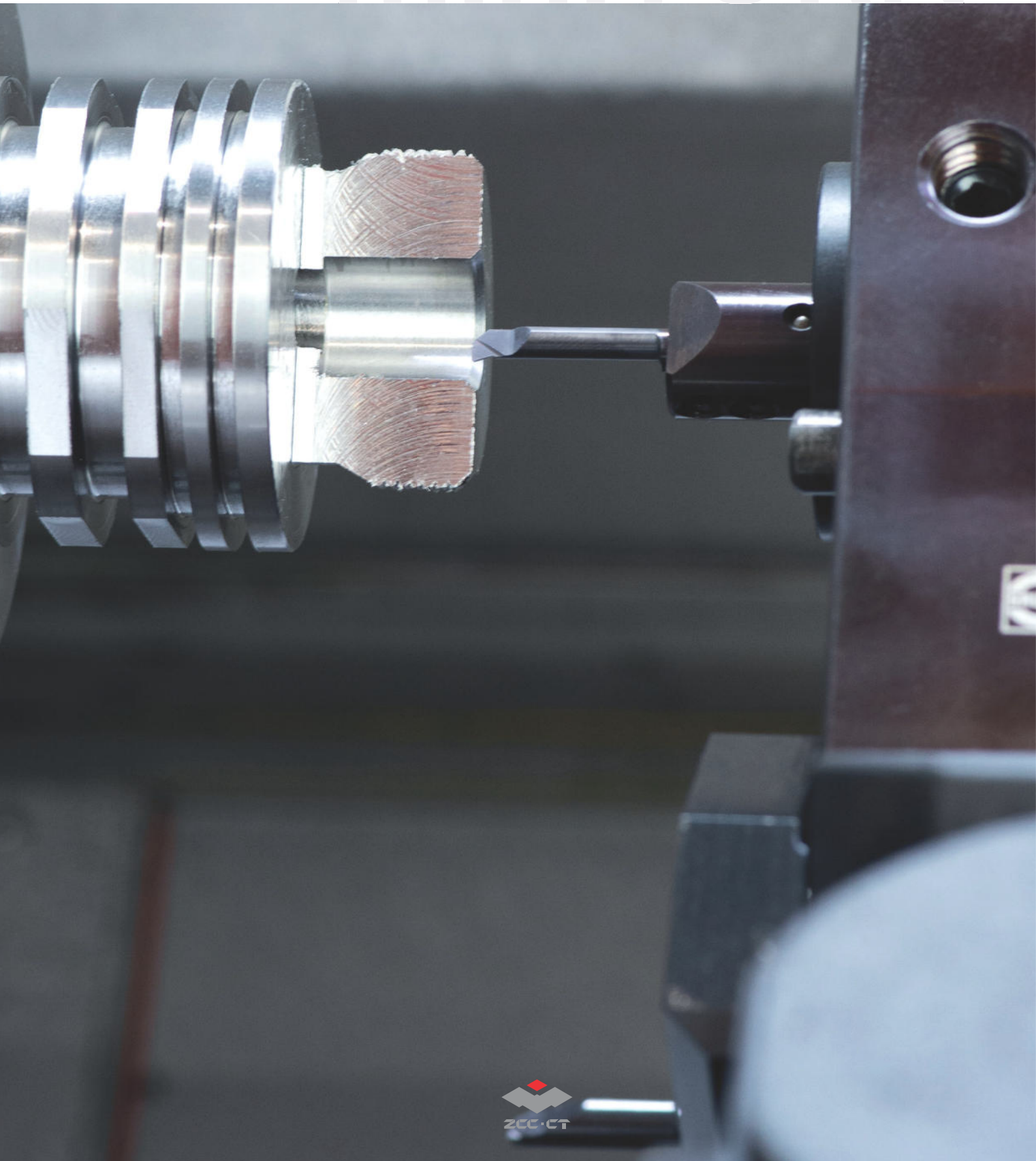
miniTURN



miniTURN

Produktübersicht	**A430**
Sortenübersicht	**A431**
Systemcode – Schneideinsätze (T1–T4, C1, B1)	**A432**
Ausdrehen und Kopieren	**A433-A437**
Ausdrehen und Fasen 45°	**A438**
Rückwärtsdrehen	**A439**
Systemcode – Schneideinsätze (G1–G2, F1–F3)	**A440**
Einstechen und Stechdrehen	**A441-A444**
Axialstechen	**A445-A447**
Systemcode – Schneideinsätze (P1–P4)	**A448**
Gewindedrehen	**A449-A453**
Systemcode – Halter	**A454**
Halter	**A455-A460**
Schnittdatenempfehlungen	**A462-A463**
Sonderwerkzeuge	**A461**

Schneideinsätze

Serie	Schneideinsatz	Anwendung		Seite
T1		Ausdrehen Kopieren		A433
T2				A435
T3				A436
T4				A437
C1		Ausdrehen Fasen		A438
B1		Rückwärtsdrehen		A439
G1		Einstechen Stechdrehen		A441
G2				A444
F1		Axialstechen		A445
F2				A446
F3				A447
P1		Gewindedrehen		A449
P2				A450
P3				A451
P4				A452

miniTURN

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YPG202	P10 - P30 M10 - M25		PVD beschichtete P10–P30/M10–M25 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von rostfreien Stählen und Stahl. Sehr gute Verschleißfestigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.

Schneideinsätze (T1–T4, C1, B1)

T1	6	60	21	020	L/R	YPG202
1	2	3	4	5	6	7

1	2	3
Serie	Schaftquerschnitt D (h6) [mm]	Min. Bohrdurchmesser D_{min} [mm]

4	5	6
Nutzlänge L_1 [mm]	Radius R [µm]	Ausführung

7
Sorte

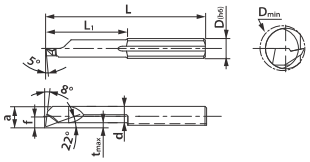
Ausdrehen und Kopieren

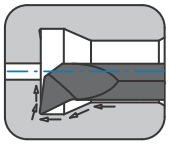
T1

– Stirnseitig 8°
– Freiwinkel 22°



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]									YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	R	t_{max}	a	f	d	
T1.4.10.04.008L		4	1	4	20	0,08	0,1	0,9	0,45	0,7	○
T1.4.10.04.008R		4	1	4	20	0,08	0,1	0,9	0,45	0,7	●
T1.4.10.06.008L		4	1	6	22	0,08	0,1	0,9	0,45	0,7	○
T1.4.10.06.008R		4	1	6	22	0,08	0,1	0,9	0,45	0,7	●
T1.4.10.08.008L		4	1	8	24	0,08	0,1	0,9	0,45	0,7	○
T1.4.10.08.008R		4	1	8	24	0,08	0,1	0,9	0,45	0,7	●
T1.4.20.06.010L		4	2	6	22	0,1	0,2	1,7	0,85	1,4	○
T1.4.20.06.010R		4	2	6	22	0,1	0,2	1,7	0,85	1,4	●
T1.4.20.11.005R		4	2	11	27	0,05	0,2	1,7	0,85	1,4	○
T1.4.20.11.010L		4	2	11	27	0,1	0,2	1,7	0,85	1,4	●
T1.4.20.11.010R		4	2	11	27	0,1	0,2	1,7	0,85	1,4	●
T1.4.30.11.015L		4	3	11	27	0,15	0,25	2,75	1,375	2,4	○
T1.4.30.11.015R		4	3	11	27	0,15	0,25	2,75	1,375	2,4	●
T1.4.30.16.005R		4	3	16	32	0,05	0,25	2,75	1,375	2,4	○
T1.4.30.16.015L		4	3	16	32	0,15	0,25	2,75	1,375	2,4	○
T1.4.30.16.015R		4	3	16	32	0,15	0,25	2,75	1,375	2,4	●
T1.4.30.21.015L		4	3	21	37	0,15	0,25	2,75	1,375	2,4	○
T1.4.30.21.015R		4	3	21	37	0,15	0,25	2,75	1,375	2,4	●
T1.4.40.11.005L		4	4	11	27	0,05	0,3	3,7	1,85	3,3	○
T1.4.40.11.005R		4	4	11	27	0,05	0,3	3,7	1,85	3,3	○
T1.4.40.11.020L		4	4	11	27	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	○
T1.4.40.11.020R		4	4	11	27	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.4.40.16.005L		4	4	16	32	0,05	0,3	3,7	1,85	3,3	○
T1.4.40.16.005R		4	4	16	32	0,05	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.4.40.16.020L		4	4	16	32	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	○
T1.4.40.16.020R		4	4	16	32	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.4.40.21.005L		4	4	21	37	0,05	0,3	3,7	1,85	3,3	○
T1.4.40.21.005R		4	4	21	37	0,05	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.4.40.21.020L		4	4	21	37	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.4.40.21.020R		4	4	21	37	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.4.40.26.020R		4	4	26	37	0,2	0,3	3,7	1,85	3,3	●
T1.5.50.11.020L		5	5	11	27	0,2	0,5	4,6	2,3	4	○
T1.5.50.11.020R		5	5	11	27	0,2	0,5	4,6	2,3	4	●
T1.5.50.16.020L		5	5	16	32	0,2	0,5	4,6	2,3	4	○
T1.5.50.16.020R		5	5	16	32	0,2	0,5	4,6	2,3	4	●
T1.5.50.21.005R		5	5	21	37	0,05	0,5	4,6	2,3	4	○
T1.5.50.21.020L		5	5	21	37	0.2	0,5	4,6	2,3	4	●
T1.5.50.21.020R		5	5	21	37	0.2	0,5	4,6	2,3	4	●
T1.5.50.26.020R		5	5	26	37	0,2	0,5	4,6	2,3	4	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode A432 Halter A454 Schnittdaten A462 Sonderwerkzeugbestellung A461

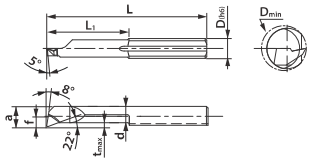
Ausdrehen und Kopieren

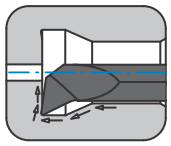
T1

– Stirnseitig 8°
– Freiwinkel 22°



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]									YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	R	t_{max}	a	f	d	
T1.5.50.31.020L		5	5	31	47	0,2	0,5	4,6	2,3	4	○
T1.5.50.31.020R		5	5	31	47	0,2	0,5	4,6	2,3	4	●
T1.6.60.16.015L		6	6	16	32	0,15	0,5	5,6	2,8	5	○
T1.6.60.16.020L		6	6	16	32	0,2	0,5	5,6	2,8	5	○
T1.6.60.16.020R		6	6	16	32	0,2	0,5	5,6	2,8	5	●
T1.6.60.21.015L		6	6	21	37	0,15	0,5	5,6	2,8	5	○
T1.6.60.21.020L		6	6	21	37	0,2	0,5	5,6	2,8	5	○
T1.6.60.21.020R		6	6	21	37	0,2	0,5	5,6	2,8	5	●
T1.6.60.26.020L		6	6	26	42	0,2	0,5	5,6	2,8	5	●
T1.6.60.26.020R		6	6	26	42	0,2	0,5	5,6	2,8	5	●
T1.6.60.36.020L		6	6	36	52	0,2	0,5	5,6	2,8	5	●
T1.6.60.36.020R		6	6	36	52	0,2	0,5	5,6	2,8	5	●
T1.7.68.21.020L		7	6,8	21	37	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	○
T1.7.68.21.020R		7	6,8	21	37	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	●
T1.7.68.26.020L		7	6,8	26	42	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	○
T1.7.68.26.020R		7	6,8	26	42	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	●
T1.7.68.31.020L		7	6,8	31	47	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	○
T1.7.68.31.020R		7	6,8	31	47	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	●
T1.7.68.41.020L		7	6,8	41	57	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	○
T1.7.68.41.020R		7	6,8	41	57	0,2	0,5	6,3	3,15	5,7	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
✻ Mit Innenkühlung

Systemcode A432 Halter A454 Schnittdaten A462 Sonderwerkzeugbestellung A461

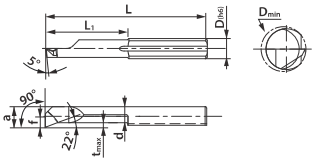
Ausdrehen und Kopieren

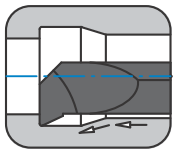
T2

– Stirnseitig 0°
– Freiwinkel 22°



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]									YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	R	t_{max}	a	f	d	
T2.4.30.11.015R		4	3	11	27	0,15	0,4	2,5	1,25	2	○
T2.4.30.16.015R		4	3	11	27	0,15	0,4	2,5	1,25	2	○
T2.4.40.11.015L		4	4	11	27	0,15	0,5	3,5	1,75	2,9	○
T2.4.40.11.015R		4	4	11	27	0,15	0,5	3,5	1,75	2,9	●
T2.4.40.16.015R		4	4	16	32	0,15	0,5	3,5	1,75	2,9	●
T2.5.50.11.015L		5	5	11	27	0,15	0,7	4,4	2,2	3,6	○
T2.5.50.11.015R		5	5	11	27	0,15	0,7	4,4	2,2	3,6	○
T2.5.50.16.015L		5	5	16	32	0,15	0,7	4,4	2,2	3,6	○
T2.5.50.16.015R		5	5	16	32	0,15	0,7	4,4	2,2	3,6	●
T2.5.50.21.015L		5	5	21	37	0,15	0,7	4,4	2,2	3,6	○
T2.5.50.21.015R		5	5	21	37	0,15	0,7	4,4	2,2	3,6	●
T2.6.60.16.015L		6	6	16	32	0,15	0,9	5,4	2,7	4,4	○
T2.6.60.16.015R		6	6	16	32	0,15	0,9	5,4	2,7	4,4	○
T2.6.60.21.015L		6	6	21	37	0,15	0,9	5,4	2,7	4,4	○
T2.6.60.21.015R		6	6	21	37	0,15	0,9	5,4	2,7	4,4	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode > A432 Halter > A454 Schnittdaten > A462 Sonderwerkzeugbestellung > A461

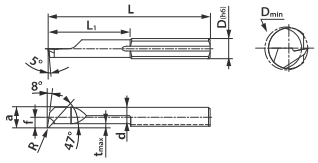
Ausdrehen und Kopieren

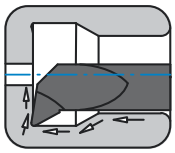
T3

– Stirnseitig 8°
– Freiwinkel 47°



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]									YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	R	t_{max}	a	f	d	
T3.4.22.11.010L		4	2,2	11	27	0,1	0,4	1,95	0,975	1,45	○
T3.4.22.11.010R		4	2,2	11	27	0,1	0,4	1,95	0,975	1,45	●
T3.4.27.16.010L		4	2,7	16	32	0,1	0,5	2,45	1,225	1,85	○
T3.4.27.16.010R		4	2,7	16	32	0,1	0,5	2,45	1,225	1,85	●
T3.4.32.16.010L		4	3,2	16	32	0,1	0,6	2,95	1,475	2,25	○
T3.4.32.16.010R		4	3,2	16	32	0,1	0,6	2,95	1,475	2,25	●
T3.4.40.11.015L		4	4	11	27	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T3.4.40.11.015R		4	4	11	27	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T3.4.40.16.015L		4	4	16	32	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T3.4.40.16.015R		4	4	16	32	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T3.4.40.21.015L		4	4	21	37	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T3.4.40.21.015R		4	4	21	37	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	●
T3.5.50.16.015L		5	5	16	27	0,15	1	4,4	2,2	3,3	○
T3.5.50.16.015R		5	5	16	27	0,15	1	4,4	2,2	3,3	●
T3.5.50.26.015L		5	5	26	42	0,15	1	4,4	2,2	3,3	○
T3.5.50.26.015R		5	5	26	42	0,15	1	4,4	2,2	3,3	●
T3.6.60.21.015L		6	6	21	37	0,15	1,8	5,3	2,65	3,4	○
T3.6.60.21.015R		6	6	21	37	0,15	1,8	5,3	2,65	3,4	●
T3.6.60.31.015L		6	6	31	47	0,15	1,8	5,3	2,65	3,4	○
T3.6.60.31.015R		6	6	31	47	0,15	1,8	5,3	2,65	3,4	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
✻ Mit Innenkühlung

Systemcode > A432 Halter > A454 Schnittdaten > A462 Sonderwerkzeugbestellung > A461

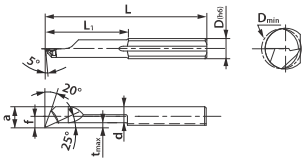
Ausdrehen und Kopieren

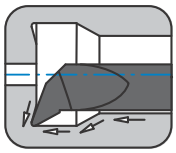
T4

– Stirnseitig 20°
– Freiwinkel 25°



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]									YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	R	t_{max}	a	f	d	
T4.4.27.06.010L		4	2,7	6	22	0,1	0,3	2,45	1,225	2,05	○
T4.4.27.06.010R		4	2,7	6	22	0,1	0,3	2,45	1,225	2,05	●
T4.4.27.11.010L		4	2,7	11	27	0,1	0,3	2,45	1,225	2,05	○
T4.4.27.11.010R		4	2,7	11	27	0,1	0,3	2,45	1,225	2,05	○
T4.4.27.16.010L		4	2,7	16	32	0,1	0,3	2,45	1,225	2,05	○
T4.4.27.16.010R		4	2,7	16	32	0,1	0,3	2,45	1,225	2,05	●
T4.4.40.11.015L		4	4	11	27	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T4.4.40.11.015R		4	4	11	27	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T4.4.40.16.015L		4	4	16	32	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T4.4.40.16.015R		4	4	16	32	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	●
T4.4.40.21.015L		4	4	21	37	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T4.4.40.21.015R		4	4	21	37	0,15	0,8	3,5	1,75	2,6	○
T4.5.50.11.020L		5	5	11	27	0,2	1	4,4	2,2	3,3	○
T4.5.50.11.020R		5	5	11	27	0,2	1	4,4	2,2	3,3	●
T4.5.50.26.020L		5	5	26	42	0,2	1	4,4	2,2	3,3	○
T4.5.50.26.020R		5	5	26	42	0,2	1	4,4	2,2	3,3	○
T4.6.60.21.020L		6	6	21	37	0,2	1,8	5,3	2,65	3,4	○
T4.6.60.21.020R		6	6	21	37	0,2	1,8	5,3	2,65	3,4	●
T4.6.60.31.020L		6	6	31	47	0,2	1,8	5,3	2,65	3,4	○
T4.6.60.31.020R		6	6	31	47	0,2	1,8	5,3	2,65	3,4	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
✻ Mit Innenkühlung

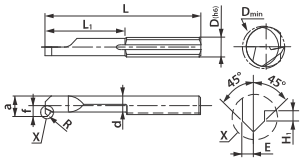
Systemcode > A432 Halter > A454 Schnittdaten > A462 Sonderwerkzeugbestellung > A461

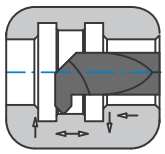
Ausdrehen und Fasen

C1



Rechtsausführung





Artikel	✲	Abmessungen [mm]											YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	R	t_{max}	a	f	d	E	H_1	
C1.4.40.16.005L		4	4	16	32	0,5	0,8	3,7	1,85	2,8	0,4	0,23	○
C1.4.40.16.005R		4	4	16	32	0,5	0,8	3,7	1,85	2,8	0,4	0,23	●
C1.5.50.21.010L		5	5	21	37	0,1	1,2	4,4	2,2	3,1	0,7	0,5	○
C1.5.50.21.010R		5	5	21	37	0,1	1,2	4,4	2,2	3,1	0,7	0,5	●
C1.6.60.26.015L		6	6	26	42	0,15	1,4	5,3	2,65	3,8	0,7	0,5	○
C1.6.60.26.015R		6	6	26	42	0,15	1,4	5,3	2,65	3,8	0,7	0,5	●
C1.7.68.41.020L		7	6,8	41	57	0,2	1,8	6,3	3,15	4,4	1	0,7	○
C1.7.68.41.020R		7	6,8	41	57	0,2	1,8	6,3	3,15	4,4	1	0,7	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

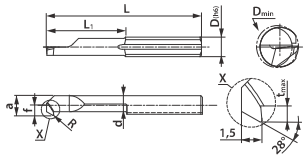
Systemcode > A432 Halter > A454 Schnittdaten > A462 Sonderwerkzeugbestellung > A461

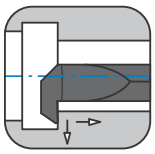
Rückwärtsdrehen

B1



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]									YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	R	t_{max}	a	f	d	
B1.4.30.16.005L		4	3	16	32	0,05	0,5	2,6	1,3	2	○
B1.4.30.16.005R		4	3	16	32	0,05	0,5	2,6	1,3	2	●
B1.4.40.21.010L		4	4	21	37	0,1	0,8	3,5	1,75	2,6	○
B1.4.40.21.010R		4	4	21	37	0,1	0,8	3,5	1,75	2,6	○
B1.5.50.31.015L		5	5	31	47	0,15	1	4,4	2,2	3,3	○
B1.5.50.31.015R		5	5	31	47	0,15	1	4,4	2,2	3,3	●
B1.6.60.31.015L		6	6	31	47	0,15	1,8	5,3	2,65	3,4	○
B1.6.60.31.015R		6	6	31	47	0,15	1,8	5,3	2,65	3,4	●
B1.7.70.31.015L		7	7	31	47	0,15	2,5	6,3	3,15	3,7	○
B1.7.70.31.015R		7	7	31	47	0,15	2,5	6,3	3,15	3,7	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode A432 | Halter A454 | Schnittdaten A462 | Sonderwerkzeugbestellung A461

Schneideinsätze (G1–G2, F1–F3)

G1	6	60	21	20	L/R	YPG202
1	2	3	4	5	6	7

1	2	3
Serie	Schaftquerschnitt D (h6) [mm]	Min. Bohrdurchmesser D_{min} [mm]

4	5	6
Nutzlänge L_1 [mm]	Stechbreite [in 0,1 mm]	Ausführung

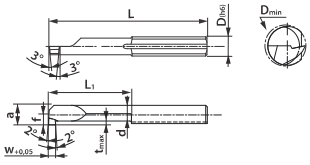
7
Sorte

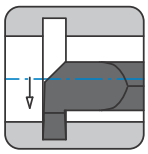
Einstechen und Stechdrehen

G1



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]									YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	w+0,06	t_{max}	a	f	d	
G1.4.20.06.05L		4	2	6	22	0,5	0,4	1,75	0,875	1,15	○
G1.4.20.06.05R		4	2	6	22	0,5	0,4	1,75	0,875	1,15	●
G1.4.20.11.05L		4	2	11	27	0,5	0,4	1,75	0,875	1,15	○
G1.4.20.11.05R		4	2	11	27	0,5	0,4	1,75	0,875	1,15	●
G1.4.30.06.07L		4	3	6	22	0,75	0,6	2,7	1,35	1,9	○
G1.4.30.06.07R		4	3	6	22	0,75	0,6	2,7	1,35	1,9	●
G1.4.30.11.07L		4	3	11	27	0,75	0,6	2,7	1,35	1,9	○
G1.4.30.11.07R		4	3	11	27	0,75	0,6	2,7	1,35	1,9	●
G1.4.40.11.10L		4	4	11	27	1	0,8	3,5	1,75	2,4	○
G1.4.40.11.10R		4	4	11	27	1	0,8	3,5	1,75	2,4	●
G1.4.40.16.10L		4	4	16	32	1	0,8	3,5	1,75	2,4	○
G1.4.40.16.10R		4	4	16	32	1	0,8	3,5	1,75	2,4	●
G1.5.50.16.10L		5	5	16	32	1	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.16.10R		5	5	16	32	1	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.16.15L		5	5	16	32	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.16.15R		5	5	16	32	1,5	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.16.20L		5	5	16	32	2	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.16.20R		5	5	16	32	2	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.21.10L		5	5	21	37	1	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.21.10R		5	5	21	37	1	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.21.15L		5	5	21	37	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.21.15R		5	5	21	37	1,5	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.21.20L		5	5	21	37	2	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.21.20R		5	5	21	37	2	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.26.10L		5	5	26	42	1	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.26.10R		5	5	26	42	1	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.26.15L		5	5	26	42	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.26.15R		5	5	26	42	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.26.20L		5	5	26	42	2	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.26.20R		5	5	26	42	2	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.31.10L		5	5	31	47	1	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.31.10R		5	5	31	47	1	1	4,4	2,2	3,2	●
G1.5.50.31.15L		5	5	31	47	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.31.15R		5	5	31	47	1,5	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.31.20L		5	5	31	47	2	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.5.50.31.20R		5	5	31	47	2	1	4,4	2,2	3,2	○
G1.6.60.16.10L		6	6	16	32	1	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.16.10R		6	6	16	32	1	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G1.6.60.16.15L		6	6	16	32	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.16.15R		6	6	16	32	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

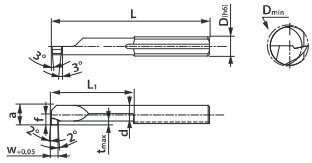
Systemcode > A440 Halter > A454 Schnittdaten > A462 Sonderwerkzeugbestellung > A461

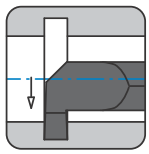
Einstechen und Stechdrehen

G1



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]									YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	w+0,06	t_{max}	a	f	d	
G1.6.60.16.20L		6	6	16	32	2	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.16.20R		6	6	16	32	2	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G1.6.60.21.10L		6	6	21	37	1	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.21.10R		6	6	21	37	1	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G1.6.60.21.15L		6	6	21	37	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.21.15R		6	6	21	37	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G1.6.60.21.20L		6	6	21	37	2	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.21.20R		6	6	21	37	2	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G1.6.60.26.10L		6	6	26	42	1	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.26.10R		6	6	26	42	1	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.26.15L		6	6	26	42	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.26.15R		6	6	26	42	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.26.20L		6	6	26	42	2	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.26.20R		6	6	26	42	2	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.31.20L		6	6	31	47	2	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.31.20R		6	6	31	47	2	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.36.10L		6	6	36	52	1	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.36.10R		6	6	36	52	1	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.36.15L		6	6	36	52	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.6.60.36.15R		6	6	36	52	1,5	1,8	5,3	2,65	3,3	○
G1.7.70.16.10L		7	7	16	32	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.16.10R		7	7	16	32	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.16.15L		7	7	16	32	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.16.15R		7	7	16	32	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.16.20L		7	7	16	32	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.16.20R		7	7	16	32	2	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.26.10L		7	7	26	42	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.26.10R		7	7	26	42	1	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.26.15L		7	7	26	42	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.26.15R		7	7	26	42	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.26.20L		7	7	26	42	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.26.20R		7	7	26	42	2	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.31.10L		7	7	31	47	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.31.10R		7	7	31	47	1	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.31.15L		7	7	31	47	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.31.15R		7	7	31	47	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.31.20L		7	7	31	47	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.31.20R		7	7	31	47	2	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.36.10L		7	7	36	52	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.36.10R		7	7	36	52	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

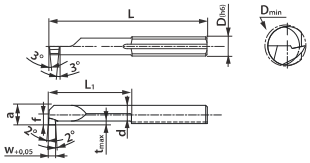
Systemcode > A440 | Halter > A454 | Schnittdaten > A462 | Sonderwerkzeugbestellung > A461

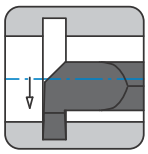
Einstechen und Stechdrehen

G1



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]									YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	w+0,06	t_{max}	a	f	d	
G1.7.70.36.15L		7	7	36	52	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.36.15R		7	7	36	52	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.36.20L		7	7	36	52	2	2,5	6,3	3,15	3,6	●
G1.7.70.36.20R		7	7	36	52	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.41.15L		7	7	41	57	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.41.15R		7	7	41	57	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.41.20L		7	7	41	57	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.41.20R		7	7	41	57	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.46.10L		7	7	46	62	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G1.7.70.46.10R		7	7	46	62	1	2,5	6,3	3,15	3,6	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode > A440 Halter > A454 Schnittdaten > A462 Sonderwerkzeugbestellung > A461

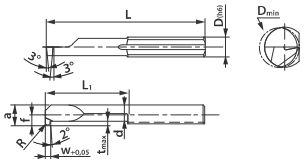
Einstechen und Stechdrehen

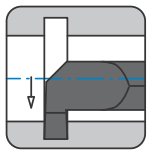
G2

– Mit Vollradius



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]										YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	R	w+0,05	t_{max}	a	f	d	
G2.4.40.16.050.10L		4	4	16	32	0,5	1	0,8	3,5	1,75	2,5	●
G2.4.40.16.050.10R		4	4	16	32	0,5	1	0,8	3,5	1,75	2,5	○
G2.5.50.21.050.10L		5	5	21	37	0,5	1	1	4,4	2,2	3,2	○
G2.5.50.21.050.10R		5	5	21	37	0,5	1	1	4,4	2,2	3,2	●
G2.5.50.21.075.15L		5	5	21	37	0.75	1.5	1	4,4	2,2	3.2	○
G2.5.50.21.075.15R		5	5	21	37	0.75	1.5	1	4,4	2,2	3.2	○
G2.6.60.26.050.10L		6	6	26	42	0,5	1	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G2.6.60.26.050.10R		6	6	26	42	0,5	1	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G2.6.60.26.100.20L		6	6	26	42	1	2	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G2.6.60.26.100.20R		6	6	26	42	1	2	1,8	5,3	2,65	3,3	●
G2.6.60.36.075.15L		6	6	36	52	0,75	2	2	5,3	2,65	3,3	○
G2.6.60.36.075.15R		6	6	36	52	0,75	2	2	5,3	2,65	3,3	●
G2.7.70.31.075.15L		7	7	31	47	0,75	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G2.7.70.31.075.15R		7	7	31	47	0,75	1,5	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G2.7.70.31.100.20L		7	7	31	47	1	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○
G2.7.70.31.100.20R		7	7	31	47	1	2	2,5	6,3	3,15	3,6	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode A440 Halter A454 Schnittdaten A462 Sonderwerkzeugbestellung A461

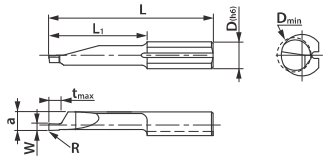
Axialstechen

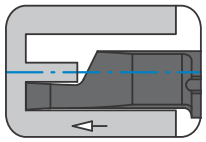
F1

– Mit Eckenradius



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]								YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	R	w+0,05	t_{max}	a	
F1.6.50.21.003.10L		6	5	21	37	0,03	1	2	4,2	●
F1.6.50.21.003.10R		6	5	21	37	0,03	1	2	4,2	●
F1.6.50.21.005.15L		6	5	21	37	0,05	1,5	3	4,2	○
F1.6.50.21.005.15R		6	5	21	37	0,05	1,5	3	4,2	●
F1.6.50.21.005.20L		6	5	21	37	0,05	2	5	4,2	○
F1.6.50.21.005.20R		6	5	21	37	0,05	2	5	4,2	●
F1.6.60.16.005.25L		6	6	16	31	0,05	2,5	5	5,2	○
F1.6.60.16.005.25R		6	6	16	31	0,05	2,5	5	5,2	●
F1.6.60.21.005.10L		6	6	21	37	0,05	1	2	5,2	○
F1.6.60.21.005.10R		6	6	21	37	0,05	1	2	5,2	○
F1.6.60.21.005.15L		6	6	21	37	0,05	1,5	3	5,2	○
F1.6.60.21.005.15R		6	6	21	37	0,05	1,5	3	5,2	●
F1.6.60.21.005.20L		6	6	21	37	0,05	2	5	5,2	○
F1.6.60.21.005.20R		6	6	21	37	0,05	2	5	5,2	●
F1.7.80.21.008.10L		7	8	21	37	0,08	1	2	5,9	○
F1.7.80.21.008.10R		7	8	21	37	0,08	1	2	5,9	○
F1.7.80.21.015.15L		7	8	21	37	0,15	1,5	3	5,9	○
F1.7.80.21.015.15R		7	8	21	37	0,15	1,5	3	5,9	○
F1.7.80.21.015.20L		7	8	21	37	0,15	2	4	5,9	○
F1.7.80.21.015.20R		7	8	21	37	0,15	2	4	5,9	○
F1.7.80.21.015.25L		7	8	21	37	0,15	2,5	5	5,9	○
F1.7.80.21.015.25R		7	8	21	37	0,15	2,5	5	5,9	●
F1.7.80.21.015.30L		7	8	21	37	0,15	3	6	5,9	●
F1.7.80.21.015.30R		7	8	21	37	0,15	3	6	5,9	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode A440 Halter A454 Schnittdaten A462 Sonderwerkzeugbestellung A461

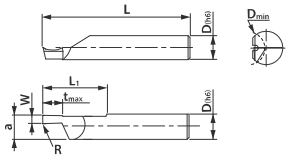
Axialstechen

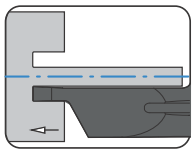
F2

– Mit Eckenradius
– Am Zapfen



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]								YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	R	w+0,05	t_{max}	a	
F2.6.60.16.010.15L		6	6	16	31	0,1	1,5	5	4,2	○
F2.6.60.16.010.15R		6	6	16	31	0,1	1,5	5	4,2	●
F2.6.60.16.015.20L		6	6	16	31	0,15	2	3,15	5,2	●
F2.6.60.16.015.20R		6	6	16	31	0,15	2	3,15	5,2	●
F2.6.60.16.015.25L		6	6	16	31	0,15	2,5	5	5,2	○
F2.6.60.16.015.25R		6	6	16	31	0,15	2,5	5	5,2	●
F2.6.65.16.015.30L		6	6,5	16	31	0,15	3	6	5,2	○
F2.6.65.16.015.30R		6	6,5	16	31	0,15	3	6	5,2	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
✻ Mit Innenkühlung

Systemcode > A440 Halter > A454 Schnittdaten > A462 Sonderwerkzeugbestellung > A461

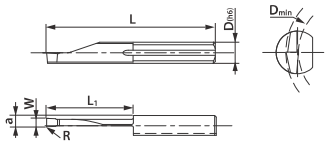
Axialstechen

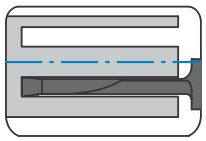
F3

– Mit Eckenradius



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]							YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	R	w+0,05	a	
F3.8.150.15.030.20L		8	15	15	37	0,3	2	5,9	●
F3.8.150.15.030.20R		8	15	15	37	0,3	2	5,9	●
F3.8.150.15.030.30L		8	15	15	37	0,3	3	5,9	●
F3.8.150.20.030.30L		8	15	20	37	0,3	3	5,9	●
F3.8.150.20.030.30R		8	15	20	37	0,3	3	5,9	●
F3.8.150.20.030.50L		8	15	20	37	0,3	5	5,9	●
F3.8.150.20.150.30L		8	15	20	37	1,5	3	5,9	●
F3.8.150.25.030.30L		8	15	25	37	0,3	3	5,9	●
F3.8.150.25.150.30L		8	15	25	37	1,5	3	5,9	●
F3.8.150.30.030.30L		8	15	30	37	0,3	3	5,9	●
F3.8.150.30.030.40R		8	15	30	37	0,3	4	5,9	●
F3.8.150.30.150.30L		8	15	30	37	1,5	3	5,9	●
F3.8.150.40.030.40R		8	15	40	57	0,3	4	5,9	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode A440 Halter A454 Schnittdaten A462 Sonderwerkzeugbestellung A461

Schneideinsätze (P1–P4)

P1	6	58	21	603	L/R	YPG202
1	2	3	4	5	6	7

1 – Serie

2 – Schaftquerschnitt D (h6) [mm]

3 – Min. Bohrdurchmesser D_{min} [mm]

4 – Nutzlänge L_1 [mm]

5 – Gewindesteigung [mm]

Code	Zoll (Teilprofil)
601	60° / 0,5–0,7 mm / 48–36 TPI
602	60° / 0,5–1,0 mm / 48–24 TPI
603	60° / 1,0–1,5 mm / 24–16 TPI
551	55° / 28–18 TPI
552	55° / 24–16 TPI

6 – Ausführung

7 – Sorte

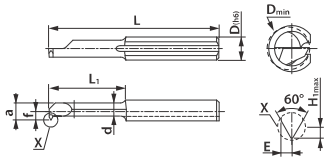
Gewindedrehen

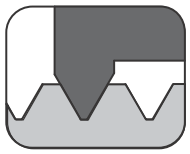
P1

– Teilprofil 60°



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]										YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	P	a	f	d	E	H_{1max}	r_{min}	
P1.4.24.11.601L		4	2,4	11	27	0.5-0.7 / 48-36	2,2	1,1	1,6	0,35	0,43	0,03	●
P1.4.24.11.601R		4	2,4	11	27	0.5-0.7 / 48-36	2,2	1,1	1,6	0,35	0,43	0,03	●
P1.4.38.11.602L		4	3,8	11	27	0.5-1.0 / 48-24	3,7	1,85	2,8	0,45	0,66	0,03	○
P1.4.38.11.602R		4	3,8	11	27	0.5-1.0 / 48-24	3,7	1,85	2,8	0,45	0,66	0,03	●
P1.4.38.16.601L		4	3,8	16	32	0.5-0.7 / 48-36	3,7	1,85	2,8	0,35	0,43	0,03	○
P1.4.38.16.601R		4	3,8	16	32	0.5-0.7 / 48-36	3,7	1,85	2,8	0,35	0,43	0,03	●
P1.5.48.16.602L		5	4,8	16	32	0.5-1.0 / 48-24	4,7	2,35	3,2	0,45	0,66	0,03	○
P1.5.48.16.602R		5	4,8	16	32	0.5-1.0 / 48-24	4,7	2,35	3,2	0,45	0,66	0,03	●
P1.5.48.16.603L		5	4,8	16	32	1.0-1.5 / 24-16	4,7	2,35	3,2	0,7	0,97	0,06	○
P1.5.48.16.603R		5	4,8	16	32	1.0-1.5 / 24-16	4,7	2,35	3,2	0,7	0,97	0,06	●
P1.6.58.21.603L		6	5,8	21	37	1.0-1.5 / 24-16	5,5	2,75	4	0,7	0,97	0,03	○
P1.6.58.21.603R		6	5,8	21	37	1.0-1.5 / 24-16	5,5	2,75	4	0,7	0,97	0,03	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode A448 Halter A454 Schnittdaten A462 Sonderwerkzeugbestellung A461

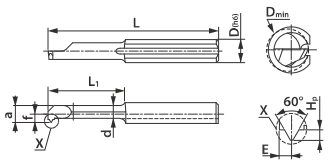
Gewindedrehen

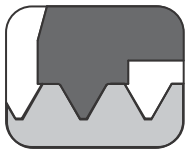
P2

– Metrisches ISO Regel- & Feingewinde
– Vollprofil 60°



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]											YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	P	a	f	d	E	H_{1max}	r_{min}	
P2.4.32.11.070L		4	M4x0.7	11	27	0,7	3	1,5	2,4	0,5	0,38	0,41	○
P2.4.32.11.070R		4	M4x0.7	11	27	0,7	3	1,5	2,4	0,5	0,38	0,41	●
P2.4.34.11.050L		4	MF4x0.5	11	27	0,5	3,3	1,65	2,65	0,35	0,27	0,29	○
P2.4.34.11.050R		4	MF4x0.5	11	27	0,5	3,3	1,65	2,65	0,35	0,27	0,29	○
P2.4.40.11.080L		4	M5x0.8	11	27	0,8	3,9	1,95	2,8	0,55	0,43	0,47	○
P2.4.40.11.080R		4	M5x0.8	11	27	0,8	3,9	1,95	2,8	0,55	0,43	0,47	●
P2.5.48.16.100L		5	M6x1/ MF8x1	16	32	1	4,5	2,25	3,4	0,7	0,54	0,59	○
P2.5.48.16.100R		5	M6x1/ MF8x1	16	32	1	4,5	2,25	3,4	0,7	0,54	0,59	●
P2.5.50.16.050L		5	MF6x0.5	16	32	0,5	4,4	2,2	3,3	0,35	0,27	0,29	○
P2.5.50.16.050R		5	MF6x0.5	16	32	0,5	4,4	2,2	3,3	0,35	0,27	0,29	○
P2.5.54.16.075L		5	MF6x0.75	16	32	0,75	4,7	2,35	3,8	0,55	0,41	0,45	○
P2.5.54.16.075R		5	MF6x0.75	16	32	0,75	4,7	2,35	3,8	0,55	0,41	0,45	○
P2.6.58.21.100L		6	M7x1/MF8x1	21	37	1	5,5	2,75	4,4	0,7	0,54	0,59	○
P2.6.58.21.100R		6	M7x1/MF8x1	21	37	1	5,5	2,75	4,4	0,7	0,54	0,59	●
P2.6.65.21.125L		6	M8x1.25 /MF10x1.25	21	37	1,25	5,9	2,95	4,8	0,9	0,68	0,73	○
P2.6.65.21.125R		6	M8x1.25 /MF10x1.25	21	37	1,25	5,9	2,95	4,8	0,9	0,68	0,73	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
✻ Mit Innenkühlung

Systemcode > A448 Halter > A454 Schnittdaten > A462 Sonderwerkzeugbestellung > A461

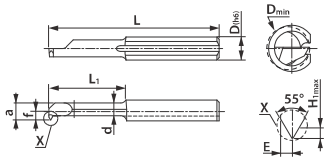
Gewindedrehen

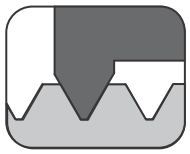
P3

– Teilprofil 55°



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]										YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	P	a	f	d	E	H_{1max}	r_{min}	
P3.4.40.11.551L		4	4	11	27	28-24	3,9	1,95	2,8	0,5	0,677	0,125	○
P3.4.40.11.551R		4	4	11	27	28-24	3,9	1,95	2,8	0,5	0,677	0,125	●
P3.5.47.16.552L		5	4,7	16	32	48-24	3,9	1,95	3,3	0,45	0,4	0,17	○
P3.5.47.16.552R		5	4,7	16	32	48-24	3,9	1,95	3,3	0,45	0,4	0,17	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode A448 Halter A454 Schnittdaten A462 Sonderwerkzeugbestellung A461

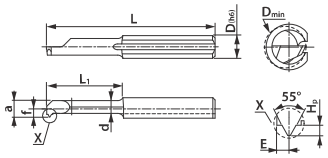
Gewindedrehen

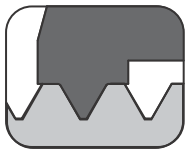
P4

– Whitworth-Gewinde
– Vollprofil 55°



Rechtsausführung





Artikel	✻	Abmessungen [mm]										YPG202
		D (h6)	D_{min}	L_1	L	P	a	f	d	E	H_p	
P4.5.52.16.TPI28L		5	1/16"-28BSP / G1/16"	16	32	28	4,95	2,475	3,75	0,8	0,58	○
P4.5.52.16.TPI28R		5	1/16"-28BSP / G1/16"	16	32	28	4,95	2,475	3,75	0,8	0,58	○
P4.6.62.16.TPI19L		6	1/4"-19BSP / G1/4"	16	32	19	5,95	2,975	3,75	1	0,86	○
P4.6.62.16.TPI19R		6	1/4"-19BSP / G1/4"	16	32	19	5,95	2,975	3,75	1	0,86	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
✻ Mit Innenkühlung

Systemcode A448 | Halter A454 | Schnittdaten A462 | Sonderwerkzeugbestellung A461

Notizen

Halter

SH	1600	06	(L/R)
1	2	3	4

Typ	
Code	Beschreibung
DH	Doppelseitiger Klemmhalter
SH	Einseitiger Klemmhalter mit Kühlmittelanschluss G1/8"
QH	Quadratischer Klemmhalter mit Reduzierhülse
QH90	Quadratischer Klemmhalter 90° mit Reduzierhülse
QHU	Universal Klemmhalter für Drehzentrum mit Reduzierhülse
RS	Reduzierhülse

1

Schaftquerschnitt Halter D (g6) [mm]

2

Bohrungsdurchmesser [mm]

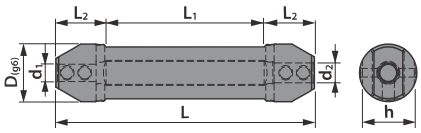
3

Ausrichtung

4

DH – Doppelseitiger Klemmhalter





Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm]						
			D (g6)	d_1	d_2	L	L_1	L_2	h
DH1600.4.5		●	16	4	5	80	50	15	15
DH1600.6.7		●	16	6	7	80	50	15	15
DH1905.4.5		○	19,05	4	5	90	55	17,5	18
DH1905.6.7		○	19,05	6	7	90	55	17,5	18
DH2000.4.5		●	20	4	5	90	55	17,5	19
DH2000.6.7		●	20	6	7	90	55	17,5	19
DH2200.4.5		○	22	4	5	90	55	17,5	19
DH2200.6.7		○	22	6	7	90	55	17,5	19
DH2500.4.5		●	25	4	5	105	75	15	24
DH2500.6.7		●	25	6	7	105	75	15	24
DH2540.4.5		○	25,4	4	5	105	75	15	24,4
DH2540.6.7		○	25,4	6	7	105	75	15	24,4

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

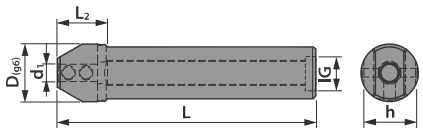
	d1	4	6
	Schraube	M5×5MT	M5×5MT
	Schlüssel	WT25L	WT25L

Systemcode A454 Technische Infos A607 Schnittdaten A462

SH – Einseitiger Klemmhalter

Kühlmittelanschluss G1/8“





Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]					
			D (g6)	d_1	L	L_2	h	IG
SH1600.04	✻	●	16	4	75	20	15	G1/8"
SH1600.05	✻	●	16	5	75	20	15	G1/8"
SH1600.06	✻	●	16	6	75	20	15	G1/8"
SH1600.07	✻	●	16	7	75	20	15	G1/8"
SH1600.08	✻	○	16	8	75	20	15	G1/8"
SH1905.04	✻	○	19,05	4	90	20	18	G1/8"
SH1905.05	✻	○	19,05	5	90	20	18	G1/8"
SH1905.06	✻	○	19,05	6	90	20	18	G1/8"
SH1905.07	✻	○	19,05	7	90	20	18	G1/8"
SH2000.04	✻	●	20	4	90	20	19	G1/8"
SH2000.05	✻	●	20	5	90	20	19	G1/8"
SH2000.06	✻	●	20	6	90	20	19	G1/8"
SH2000.07	✻	●	20	7	90	20	19	G1/8"
SH2000.08	✻	○	20	8	90	20	19	G1/8"
SH2200.04	✻	○	22	4	90	20	21	G1/8"
SH2200.05	✻	○	22	5	90	20	21	G1/8"
SH2200.06	✻	○	22	6	90	20	21	G1/8"
SH2200.07	✻	○	22	7	90	20	21	G1/8"
SH2500.04	✻	○	25	4	100	20	24	G1/8"
SH2500.05	✻	○	25	5	100	20	24	G1/8"
SH2500.06	✻	○	25	6	100	20	24	G1/8"
SH2500.07	✻	○	25	7	100	20	24	G1/8"
SH2540.04	✻	○	25,4	4	100	20	24	G1/8"
SH2540.05	✻	○	25,4	5	100	20	24	G1/8"
SH2540.06	✻	○	25,4	6	100	20	24	G1/8"
SH2540.07	✻	○	25,4	7	100	20	24	G1/8"

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

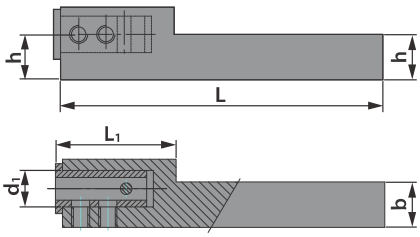
Ersatzteile

	d1	4	5	6	7	8
	Schraube	M5×5MT	M5×5MT	M5×5MT	M5×5MT	M5×5MT
	Schlüssel	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L

Systemcode A454 Technische Infos A607 Schnittdaten A462

QH – Quadratischer Klemmhalter Reduzierhülse





Artikel	✲	Lager		Abmessungen [mm]						
		R	L	d_1	L	L_1	h	b	H_1	B_1
QH1010.08L			○	8	100	25	10	10	16	15
QH1010.08R		○		8	100	25	10	10	16	15
QH1212.08L			○	8	100	25	12	12	16	15
QH1212.08R		○		8	100	25	12	12	16	15
QH1616.12L			○	12	125	25	16	16	24,5	19,5
QH1616.12R		○		12	125	25	16	16	24,5	19,5

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

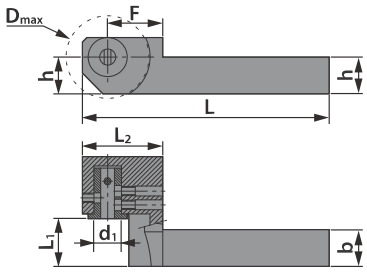
Ersatzteile

	Artikel	QH1010.08L	QH1010.08R	QH1212.08L	QH1212.08R	QH1616.12L	QH1616.12R
	Reduzierhülse	RS08.*	RS08.*	RS08.*	RS08.*	RS12.*	RS12.*
	Schraube	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT
	Schlüssel	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L

Systemcode A454 Technische Infos A607 Schnittdaten A462

QH90 – Quadratischer Klemmhalter 90° Reduzierhülse





Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]									
		R	L	d_1	L	L_1	L_2	h	b	H_1	B_1	D_{max}	F
QH901010.08L			○	8	100	28	18	10	10	16,5	43	26	19
QH901010.08R		○		8	100	28	18	10	10	16,5	43	26	19
QH901212.12L			○	12	100	30	23	12	12	20,5	48	26	19
QH901212.12R		○		12	100	30	23	12	12	20,5	48	26	19
QH901616.12L			○	12	105	35	28	16	16	26	53	36	24
QH901616.12R		○		12	105	35	28	16	16	26	53	36	24

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile

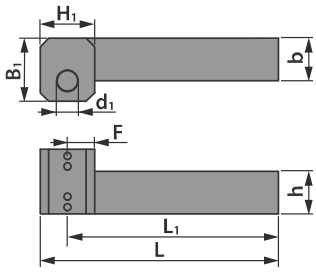
	Artikel	QH901010.08L	QH901010.08R	QH901212.12L	QH901212.12R	QH901616.12L	QH901616.12R
	Reduzierhülse	RS08.*	RS08.*	RS12.*	RS12.*	RS12.*	RS12.*
	Schraube	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT
	Schlüssel	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L

Systemcode A454 Technische Infos A607 Schnittdaten A462

QHU – Universalklemmhalter

Für Drehzentrum mit Reduzierhülse





Artikel	✲	Lager		Abmessungen [mm]							
		R	L	d_1	L	L_1	h	b	H_1	B_1	F
QHU2020.12L			●	12	140	124	20	20	32	37	16
QHU2020.12R		○		12	140	124	20	20	32	37	16
QHU2525.12L			●	12	140	124	25	25	32	37	16
QHU3232.12L			●	12	140	124	32	32	32	37	16

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

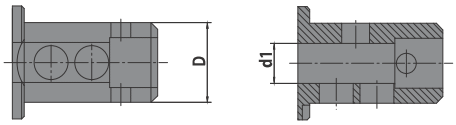
Ersatzteile

	Artikel	QHU2020.12L	QHU2020.12R	QHU2525.12L	QHU3232.12L
	Reduzierhülse	RS12.*	RS12.*	RS12.*	RS12.*
	Schraube	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT	M5×8MT
	Schlüssel	WT25L	WT25L	WT25L	WT25L

Systemcode A454 Technische Infos A607 Schnittdaten A462

RS – Reduzierhülse



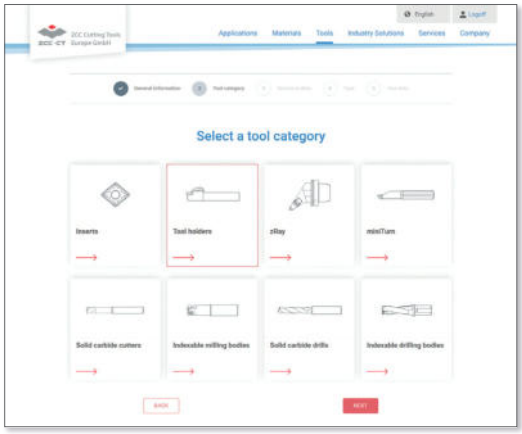


Artikel	Abmessungen [mm]		Stock
	d_1	D	
RS08.04	4	8	●
RS08.05	5	8	●
RS08.06	6	8	●
RS12.04	4	12	●
RS12.05	5	12	●
RS12.06	6	12	●
RS12.07	7	12	●
RS12.08	8	12	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Ihr einfacher Weg zum individuellen Sonderwerkzeug

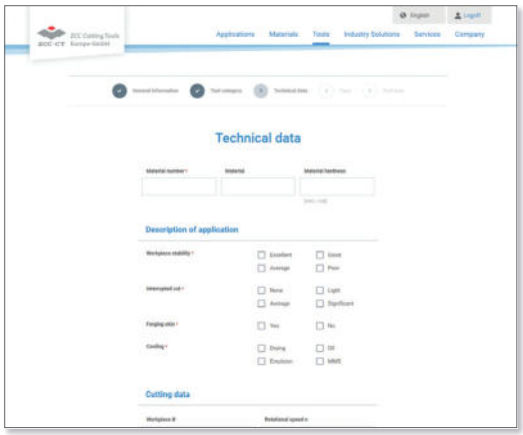
Sie haben Anwendungen, bei denen sich durch spezifisch und individuell optimierte Werkzeuge kommerzielle, technische oder logistische Vorteile erzielen lassen? ZCC Cutting Tools Europe berät und unterstützt Sie bei der Planung, Auslegung und Bestellung. Mit unserem neuen Onlinetool für die Sonderwerkzeug-Anfragen gelangen Sie mit wenigen Schritten zu ihrem spezifischen Angebot (www.zccct-europe.com).



Startseite „Onlinetool für Sonderwerkzeuge" mit Werkzeugkategorie-Auswahl

Werkzeugkategorie-Auswahl

Wenn Sie dem QR-Code auf dieser Seite folgen, werden Sie direkt auf die Startseite unseres Onlinetools für Sonderwerkzeug-Anfragen geleitet und können direkt mit der von Ihnen benötigten Werkzeugkategorie starten. Ganz einfach.



Definieren von relevanten Werkzeugparametern

Werkzeugparameter definieren

Anschließend werden Sie komfortabel durch den Anfrage-Prozess geleitet. Auch besteht die Möglichkeit, Zeichnungsausschnitte, Skizzen und bereits vorhandene 3D-Modelle sicher hochzuladen.

Ihr schneller und direkter Weg zum Sonderwerkzeug von ZCC Cutting Tools Europe.

Jetzt direkt zum neuen **Sonderwerkzeugformular** auf unserer Webseite gelangen und loslegen.

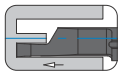
VHM-Ausdrehwerkzeuge – miniTURN

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]		
						HW	HC (PVD)	
						YD201	YPG202	
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	70	150	
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	70	135	
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	50	115	
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	45	110	
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	40	105	
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	55	135	
			vergütet	275	7	45	100	
			vergütet	300	8	40	90	
			vergütet	350	9	40	85	
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	–	100	
			gehärtet und angelassen	325	11	–	75	
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12	60	120	
		martensitisch	vergütet	240	13	50	100	
		austenitisch	abgeschreckt	180	14	50	115	
		austenitisch-ferritisch		230	15	40	100	
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16	55	165	
		perlitisch (martensitisch)		260	17	45	145	
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18	65	175	
		perlitisch		250	19	50	130	
	Temperguss	ferritisch		130	20	–	135	
		perlitisch		230	21	–	130	
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22	200	400	
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23	150	300	
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24	100	200	
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25	80	160	
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26	60	120	
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27	60	120	
		CuZn, CuSnZn		90	28	150	300	
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29	60	120	
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30	30	75	
			ausgehärtet	280	31	30	40	
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32	30	60	
			ausgehärtet	350	33	30	55	
			gegossen	320	34	30	55	
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35	30	105	
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36	–	40	
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37			
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38			
	Hartguss		gegossen	400	39			
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40			
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41			
		Duroplaste			42			
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43			
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44			
		Grafit			45			
		Holz			46			

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.

HC beschichtetes Hartmetall
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)

Schnitttiefe a_p und Vorschub f

Produkte	Anwendung			Radius [mm]				
				0,03	0,05	0,1	0,15	0,2
T1–T4		Ausdrehen Kopieren	Vorschub f [mm/U]	0,01–0,02	0,01–0,03	0,03–0,06	0,03–0,08	0,04–0,12
			Schnitttiefe a_p [mm]	0,01–0,03	0,02–0,07	0,05–0,15	0,08–0,20	0,10–0,25
C1		Ausdrehen Fasen	Vorschub f [mm/U]	0,01–0,03				
B1		Rückwärtsdrehen	Vorschub f [mm/U]	–	0,01–0,03	0,03–0,06	0,03–0,08	–
			Schnitttiefe a_p [mm]	–	0,02–0,07	0,05–0,15	0,08–0,20	–
G1–G2		Einstechen Stechdrehen	Vorschub f [mm/U]	0,01–0,05				
F1–F3		Axialstechen	Vorschub f [mm/U]	0,01–0,03				