



# CORTATEC

## Hartmetallwerkzeuge

Spitzenqualität für die Zerspanung

Katalog 2023

# CORTATEC Katalog 2023

## Leistungsstarke und günstige Hartmetallwerkzeuge für Ihr wirtschaftliches Arbeiten

Ihr CORTATEC Katalog 2023 enthält ein erweitertes, umfangreiches Sortiment an leistungsstarken Hartmetallwerkzeugen. Mit CORTATEC Produkten arbeiten Sie mit Markenqualität. Sie profitieren von neuester, ständig optimierter Technologie und bester Materialverarbeitung. Damit können Sie ihre unterschiedlichen Zerspanungsaufgaben leicht, präzise, effektiv und kostengünstig bearbeiten.

### Wir bieten...

- ▶ Qualitativ hochwertige Werkzeuge
- ▶ Umfangreiches Sortiment
- ▶ Günstige Preise
- ▶ Markenqualität
- ▶ Leistungsstarke Werkzeuge
- ▶ ISO 9001 zertifizierte Hartmetallwendschneidplatten
- ▶ Hervorragender Qualitätsstandard
- ▶ Innovative Technologien
- ▶ Modernste Fertigung
- ▶ Fundierte technische Beratung

### Sie erhalten...

- ▶ Spitzenqualität zu einem günstigen Preis
- ▶ Werkzeuge für vielfältige Zerspanungsaufgaben
- ▶ Kostengünstige Zerspanung
- ▶ Leistungsstarkes Arbeiten
- ▶ Hohe Zerspanungsleistung
- ▶ Große Zerspanungsleistung auch bei schwierigen Aufgaben
- ▶ Senkung der Beschaffungskosten
- ▶ Produktivitätssteigerung
- ▶ Hohe Betriebssicherheit

Gerne beraten wir Sie unverbindlich über die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten von CORTATEC Hartmetallwerkzeugen. Sie erhalten kompetente technische Beratung dank ingenieurwissenschaftlicher Erfahrung.



# Inhalt

---

## ► Wendeschneidplatten zum Drehen 8

---



**Leistungsstarke Zerspantung** dank qualitativ **hochwertiger Hartmetallwendeschneidplatten** zum Drehen mit modernsten Beschichtungen und Spanleitstufen. Sie finden ein umfangreiches Sortiment an CORTATEC Wendeschneidplatten, so dass Sie Ihre ideale Platte auswählen und Ihre vielfältigen Drehbearbeitungen besonders wirtschaftlich und effizient durchführen können.

## ► Wendeschneidplatten zur Aluminiumbearbeitung 11

---



Die Wendeschneidplatten zur Aluminiumbearbeitung haben eine **polierte Oberfläche** und eine **spezielle Spanleitstufe**. So werden mit den polierten Wendeschneidplatten die **Oberflächen spiegelglatt**.

## ► CBN-Wendeschneidplatten 12

---



Mit CBN-Wendeschneidplatten (kubisches Bornitrid) ist es möglich, **Werkstücke aus gehärtetem Stahl zu zerspanen statt zu schleifen**. Die CBN-Wendeschneidplatten haben eine sehr hohe Zerspantungsleistung, höher als bei Keramik. Auch bei der Zerspantung von Guss werden CORTATEC CBNWendeschneidplatten eingesetzt, vor allem bei der **Fertigbearbeitung zur Leistungssteigerung**. **Bei personalreduzierten Schichten ist die lange Standzeit vorteilhaft**.

## ► PKD-Wendeschneidplatten 13

---



Die PKD-Wendeschneidplatten für die Zerspantung von **Aluminiumlegierungen, Kunststoffen und Verbundwerkstoffen** zeichnen sich durch eine **hohe Schnittgeschwindigkeit bei sehr langen Standzeiten** aus.

## ► Keramik-Wendeschneidplatten 13

---



Bei der **Gussbearbeitung** sind in vielen Anwendungen Keramik-Wendeschneidplatten die erste Wahl. Die **große Zerspantungsleistung** wird durch die **hohe Schnittgeschwindigkeit** ermöglicht. Auch bei der Zerspantung von **gehärtetem Stahl** werden Keramik-Wendeschneidplatten erfolgreich eingesetzt.

## ► Gewindeschneidplatten 14

---



**Zuverlässige Fertigung von Präzisionsgewinden** dank **präzisionsgeschliffenen CORTATEC Gewindeschneidplatten**: Scharfe Schneidkanten und PVD-TiN-Beschichtung führen zu hoher Genauigkeit des Gewindes.

## ► Gewindeklemmhalter 15

---

## ► Abstechplatten 16

---



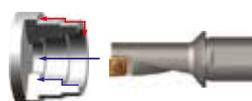
Die Abstechplatten erhalten Sie in **bewährtem Industriestandard** zu einem **günstigen Preis**. **Große Abstechtiefen, einfache Montage dank Klemmspannung**, kein Schrauben, leichtes Einsetzen der Abstechplatte und tiefes Einschneiden ist möglich. So wird mit den beschichteten CORTATEC Abstechplatten das Abstechen noch **effizienter** und **wirtschaftlicher**.

## ► Schneidenträger, Spannschäfte & Abstechhalter 17

---

## ► MultiDreh 18

---



Der MultiDreh ist ein Werkzeug für vier Aufgaben: **Bohren, Innen-, Außenbearbeitung, Plandrehen mit einem Werkzeug**. Der zeit- und kostenintensive Werkzeugwechsel entfällt. Das optimierte Design des CORTATEC MultiDreh ermöglicht **exzellente Standzeit der Wendeschneidplatte**: Die Beanspruchung und Vibration wird während der Zerspantung reduziert, hervorragende Kühlung dank **zwei Bohrungen für Kühlflüssigkeit** und **ausgezeichneter Spanabfluß** durch verbesserte Späneführung.

# Inhalt

---

## ▶ Außennutendrehen 20



Müheloses Nutendrehen, Längs- und Kopierdrehen. **Weniger Werkzeuge werden benötigt**, dadurch Zeit- und Kostenersparnis, **kürzere Bearbeitungszeit, kein neues Einstellen** notwendig, **Zeitgewinn** durch einfache Programmierung.

---

## ▶ Nutendrehplatten 21



Die CORTATEC Nutendrehplatten können zum **Nutendrehen, Längsdrehen** und **Profildrehen bei Innen- und Außenbearbeitung** eingesetzt werden. Dies ermöglicht bei vielen Anwendungen eine **Vereinfachung der Drehbearbeitung**.

---

## ▶ Innennutendrehen 21

---

## ▶ Axialnutendrehen 22

---

## ▶ MiniDreh Innenbearbeitung 23



**Perfekte Innenbearbeitung von Bohrungen mit einem Durchmesser von 8-16 mm.** Präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum **Nuten- und Profildrehen** sowie zum **Gewindeschneiden bei der Innenbearbeitung**. Die Produktqualität wird gesteigert dank der präzisionsgeschliffenen Schneideinsätze. Dank der **günstigen CORTATEC Preise** werden die **Fertigungskosten gesenkt**.

---

## ▶ Wendeschneidplatten zum Fräsen 25



Leistungsstarke Hartmetallwendeschneidplatten zum Fräsen mit modernsten Beschichtungen und Spanleitstufen ermöglichen eine **wirtschaftliche und hocheffiziente Fräsbearbeitung**. Die Sorte SP7300 zum Fräsen zeichnet sich durch ein besonders **günstiges Verhältnis von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit** aus.

---

## ▶ Wendeschneidplatten zum Bohren 25



Die Wendeschneidplatten zum Bohren werden in der zähen Sorte SP7200 angeboten. Durch die hohe Zähigkeit wird eine **zuverlässige Bohrbearbeitung auch bei schwierigen Bedingungen** ermöglicht.

---

## ▶ Klemmhalter für Wendeschneidplatten 26



- Kniehebelspannung
- Pratzenspannung
- Schraubenspannung

---

## ▶ Bohrstangen für Wendeschneidplatten 28



- Kniehebelspannung
- Pratzenspannung
- Schraubenspannung

---

## ▶ Bohrer 31



---

## ▶ Fräswerkzeuge für Wendeschneidplatten 32



# Spanleitstufen

---



**AI** Spezielle Spanleitstufe bei positiven Wendeschneidplatten zur Zerspanung von **Aluminium**. Durch die Kombination der speziellen Spanleitstufe mit der polierten Oberfläche der Wendeschneidplatte werden sehr gute, spiegelblanke Oberflächen bei der Zerspanung von Aluminium erzielt.



**C** **Normalbearbeitung**, doppelseitige Wendeschneidplatte mit stabiler Schnittkante.



**MX** Die Spanleitstufe MX ist die **neueste Entwicklung** bei den Spanleitstufen für Wendeschneidplatten zum Fräsen. Mit der Spanleitstufe MX wird der Schnitt weicher und die erforderliche Antriebsleistung geringer. **Auch bei zähen Werkstoffen werden die Späne kürzer**. Die Schnittkräfte sind kleiner als bei Wendeschneidplatten ohne Spanleitstufe. Daher eignen sich die Wendeschneidplatten mit der Spanleitstufe MX vor allem **für Maschinen mit niedriger Antriebsleistung**, und auch bei **älteren Maschinen** wird mehr herausgeholt.



**SC** Spanleitstufe bei einseitigen, positiven Wendeschneidplatten für die **Normalbearbeitung**.



**SH** **Schruppbearbeitung**, einseitige Wendeschneidplatte, leichter Schnitt durch neue Geometrie, guter Spanbruch über einen großen Anwendungsbereich bei vielen verschiedenen Stählen.



**SHA** Spezielle Spanleitstufe zur Zerspanung von **Aluminium, rostfreien Stählen** und **schwer zerspanbaren Stählen (HRSA)**. Bei der Kombination der speziellen Spanleitstufe mit der polierten Oberfläche der Wendeschneidplatte werden sehr gute, spiegelblanke Oberflächen bei der Zerspanung von Aluminium erzielt.



**SHS** Spezielle Spanleitstufe zur Zerspanung von **rostfreien Stählen**. Scharfkantige Schneidaustrführung mit spezieller Spanleitstufe ermöglicht hervorragende Ergebnisse bei der Zerspanung von rostfreien Stählen.



**SM** **Normalbearbeitung**, doppelseitige Wendeschneidplatte, spezielle Spanleitstufe zur universellen Bearbeitung mit sehr gutem Spanbruch **auch bei zähen Stählen**.



**SMP** **Normalbearbeitung**, Spanleitstufe bei einseitigen, positiven Wendeschneidplatten, spezielle Spanleitstufe zur universellen Verarbeitung mit sehr gutem Spanbruch **auch bei zähen Stählen**.



**SR** Die Spanleitstufe SR **bei negativen, doppelseitigen Wendeschneidplatten** wird **für mittlere Schruppbearbeitung** eingesetzt. Die Spanleitstufe zeichnet sich durch eine stabile Schneidkante und **größerer Spanleitstufe** aus, um **größere Vorschübe** zu ermöglichen.



**SVQ** Spanleitstufe für **Normal- und Fertigbearbeitung**. Ermöglicht **sehr guten Spanbruch**. Insbesondere werden mit Cermet-Wendeschneidplatten **sehr gute Oberflächen bei der Fertigbearbeitung** erreicht.



**SVM** Die Spanleitstufe SVM bei **negativen, doppelseitigen Wendeschneidplatten** wird von der **mittleren Schlichtzerspanung** bis zur mittleren Schruppzerspanung bei **sehr guter Spankontrolle** eingesetzt.

# Sorten

## Beschichtete Sorten für die Drehbearbeitung

### ► SP150

Die Sorte SP150 ist besonders verschleißfest und eignet sich hervorragend für **hohe Schnittgeschwindigkeiten bei der Fein- und Fertigbearbeitung** sowie **leichter Schruppbearbeitung von Stahl und Guss**. Die Sorte SP150 ist CVD beschichtet mit Titancarbonitrid, Aluminiumoxid und Titanitrid (MT-TiCN/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>/TiN). ISO-Anwendungsbereich ist: P10-P15.

### ► SP250

Die Sorte SP250 eignet sich besonders für **hohe Schnittgeschwindigkeiten bei der Bearbeitung von Stahl**. Die Sorte SP250 besitzt eine sehr gute Zähigkeit, so dass sie auch für viele **Schruppbearbeitungen** eingesetzt werden kann. Die Sorte SP250 ist CVD beschichtet mit Titancarbonitrid, Aluminiumoxid und Titanitrid (MT-TiCN/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>/TiN), ISO-Anwendungsbereich: P15-P25.

### ► SP350

Die Sorte SP350 ist besonders zäh und widerstandsfähig bei Schlagbeanspruchung und eignet sich für **schwere Schruppbearbeitung und unterbrochenem Schnitt bei Stahl und rostfreiem Stahl**. Es ist die **sichere Sorte bei harten Arbeitsbedingungen**. Die Sorte SP350 ist CVD beschichtet mit Titancarbid, Titancarbonitrid und Titanitrid (MT-TiC/TiCN/TiN). ISO-Anwendungsbereich: P25-P35.

### ► SP5330/PV9030

Die Sorten SP5330/PV9030 eignen sich für die **Bearbeitung von rostfreien Stählen bei hoher Geschwindigkeit**. Ein spezielles Substrat mit überragender Kantenfestigkeit und besonders guter thermischer Stabilität ergibt eine **lange Standzeit**. CVD-Beschichtung (MT-TiC/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>/TiN), ISO-Anwendungsbereich: K10-K25, M25-M35, S15-S25, P30-P35.

### ► PV5300

Die Sorte PV 5300 eignet sich zur **Bearbeitung von Stahl, rostfreien Stählen, Guss und hitzebeständigen Stählen**. Die Sorte zeichnet sich durch einen besonders **großen Anwendungsbereich** aus. PVD-TiN-Beschichtung. ISO-Anwendungsbereich: P30-P40, P40-P50, M30-M40, K25-K35, S25-S35. **Die Sorte eignet sich für die Dreh- und Fräsbearbeitung.**

### ► PV8110

Die Sorte PV8110 eignet sich für die **Bearbeitung von rostfreien Stählen sowie hitzebeständigen und schwierig zu bearbeitenden Stählen**. Die Sorte PV8110 ermöglicht **hohe Schnittgeschwindigkeiten** bei der Fertigbearbeitung von rostfreien Stählen. Die spezielle Hartfilmbeschichtung gewährleistet eine **lange Lebensdauer** der Schneidplatte bei der Bearbeitung von rostfreien Stählen und hitzebeständigen Stählen. PVD-TiAlN-Beschichtung. ISO-Anwendungsbereich: S10-S20, M05-M10.

### ► PC110

Für die **Zerspanung von rostfreien Stählen**. Spezielles Feinkornsubstrat. PVD-TiN-Beschichtung. ISO-Anwendungsbereich: M05-M15.

### ► PC125

Spezielles Feinkornsubstrat geeignet für die **Stahl- und Gussbearbeitung**. PVD-TiN-Beschichtung. ISO-Anwendungsbereich: P15-P25, K10-K20.

## Cermet für die Fertigbearbeitung

### ► CT200

Die Sorte CT200 ist unbeschichtet und eignet sich für die **Normal- und Fertigbearbeitung von Stahl und niedrig legierten Stählen**. ISO-Anwendungsbereich: P05-P20.

### ► CT30

Die Sorte CT30 eignet sich zum **fräsen von Stahl** bei unterbrochenem Schnitt. ISO-Anwendungsbereich: P25-P35.

## Unbeschichtete Sorten für die Fräsbearbeitung

### ► P30

Die Sorte P30 eignet sich für die **Normal- und Fertigbearbeitung von Stahl**.

### ► K20M

Die Sorte K20M eignet sich besonders für die **Gussbearbeitung**.

## Beschichtete Sorten für die Fräsbearbeitung

### ► SP7200

Die Sorte SP7200 ist für die **Fräsbearbeitung von Stahl** geeignet und zeichnet sich durch besonders hohe Standzeit aus. Die Sorte SP7200 ist CVD beschichtet mit Titancarbid, Titancarbonitrid und Titanitrid (MT-TiC/TiCN/TiN), Farbe: goldgelb. ISO-Anwendungsbereich: P20-P30, M15-M25.

### ► SP7300

Die Sorte SP7300 ist **universell einsetzbar** und eignet sich besonders für die **Universal- und Schruppbearbeitung von Stahl**. Es ist eine **sichere Sorte, auch bei harten Arbeitsbedingungen**. SP7300 ist CVD beschichtet mit Titancarbid, Titancarbonitrid und Titanitrid (MT-TiC/TiCN/TiN), Farbe: goldgelb. ISO-Anwendungsbereich: P25-P40, M20-M30.

## Unbeschichtete Sorte für die Bearbeitung von Aluminium

### ► K10

Die Sorte K10 eignet sich für die **Aluminiumbearbeitung beim Drehen und Fräsen**.

## CBN-Sorten

### ► CBN120

für gehärteten Stahl bei kontinuierlichem Schnitt.

### ► CBN130

für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl und Guss bei unterbrochenem Schnitt.

### ► CBN320

für gehärteten Stahl bei kontinuierlichem Schnitt, Gussbearbeitung auch bei unterbrochenem Schnitt.

## Sorten für Polykristalline-Diamant-Wendeschneidplatte (PKD)

### ► PKD260

Große Abriebfestigkeit bei der Bearbeitung von **Aluminiumlegierungen mit weniger als 13% Silizium**. Geeignet für die Bearbeitung von Aluminium, gesinteter Keramik, Graphit, Kupferlegierungen, Kunststoffen, Holzverbundwerkstoffen.

### ► PKD270

Große Verschleißfestigkeit bei unterbrochenem Schnitt und bei der Schruppbearbeitung von **Aluminiumlegierungen mit mehr als 13% Silizium**. Geeignet für die Bearbeitung von Aluminium, gesinteter Keramik, Verbundwerkstoffen und anderen hochabrasiven Materialien.

## Sorten für Keramik-Wendeschneidplatten aus Aluminiumoxyd

### ► CK130

Die Sorte CK130 ist eine Mischkeramik aus Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> plus TiC plus TiCN. Die Wendeschneidplatte eignet sich zur **Bearbeitung von gehärtetem Stahl und Grauguss**. Die Wendeschneidplatten aus Mischkeramik werden **ohne Kühlflüssigkeit eingesetzt**.

### ► CK720

Die Sorte CK720 ist eine Siliziumnitrid-Keramik. Diese Sorte zeichnet sich durch eine besonders **hohe Zähigkeit** aus. Sie eignet sich zur **Bearbeitung von Gusseisen bei stark unterbrochenem Schnitt**.

### ► CK740

Die Sorte CK740 ist eine Siliziumnitrid-Keramik. Diese Sorte zeichnet sich durch eine besonders **hohe Verschleißfestigkeit** aus. Sie eignet sich zur **Bearbeitung von Gusseisen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten**.

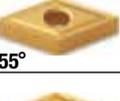
# Anwendungsbereiche Wendeschneidplatten

ISO Gruppe		CORTATEC Sorten unbeschichtet ISO Bezeichnung	Cermet	CORTATEC Sorten beschichtet	Anwendung			
					Material	Arbeitsbedingungen		
<b>P</b>		P05			unlegierter, legierter und nicht rostender Stahl und Stahlguss, Kugelgraphitguss, langspanender Temperguss	Feindrehen		
		P10	CT200				Fertigreihen	
		P15		SP150				
		P20		SP250				
		P25		SP350		SP5330		
		P30				PC125		SP7300
		P35				PV5300		P30
		P40						Schruppdrehen unterbrochener Schnitt
<b>M</b>		M05			rostfreie Stahlwerkstoffe	Fertigreihen		
		M10					PV 8110	PC110
		M15						
		M20		SP250		SP5330		
		M25		SP350		PV5300		
		M30					PV9030	
		M35						
		M40						Schruppdrehen unterbrochener Schnitt
<b>K</b>		K05			unlegierte und legierte Eisengusswerkstoffe, Hartguss, gehärteter Stahl, kurzspanender Temperguss, NE-Metalle	Feindrehen		
		K10		SP150				PC125
		K15		SP250				
		K20				PV5300		K20M
		K25						
		K30						
		K35						
		K40						Drehen unter schwierigen Bedingungen
<b>S</b>		S05			rostfreie Stähle sowie hitzebeständige und schwierig zu bearbeitende Stähle (HRSA)	Feindrehen		
		S10						PV 8110
		S15						
		S20						
		S25				PV5300		
		S30						
		S35						
		S40						Drehen unter schwierigen Bedingungen

# Wendeschneidplatten zum Drehen

- ◆ modernste Hartmetallsorten mit neuesten Beschichtungen
- ◆ optimierte Spanleitstufen, bessere Oberflächen durch verbesserten Spanabfluss
- ◆ durch die neuen Beschichtungen werden Aufbauschneiden vermieden

➔ lösen Ihre vielfältigen Drehbearbeitungen und erzielen eine leistungsstarke, effiziente Zerspanung

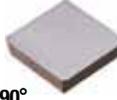
TYPE *)		SP150	SP250	SP350	SP5330	PV8110	PV9030	CT200
 80°	CCMT 06 02 02 SMP		■					
	CCMT 06 02 04 SC		○					
	CCMT 06 02 04 SMP	■	■	■		○		■
	CCMT 06 02 08 SMP		○					
	CCMT 08 03 08 SC		○					
	CCMT 09 T3 02 SMP		○					
	CCMT 09 T3 04 SMP	■	■	■		○	○	■
	CCMT 09 T3 04 SC		■					
	CCMT 09 T3 08 SMP	○	■	■		○		■
	CCMT 09 T3 08 SC		○					
	CCMT 12 04 04 SMP	○	■	■	■	○		■
CCMT 12 04 08 SMP	○	■	■	■	○	○	■	
 80°	CNMG 12 04 04 C		○	■				
	CNMG 12 04 08 C	○	○	■				
	CNMG 12 04 12 C	○	○	○				
	CNMG 16 06 12 SR		○	○	■			
	CNMG 19 06 12 SR		○	○	■			
CNMG 19 06 16 C, SR	○	○	○					
 80°	CNMG 12 04 04 SHS				■	■	○	
	CNMG 12 04 04 SHA				■	■	○	
	CNMG 12 04 08 SHS				■	■	○	
	CNMG 12 04 08 SHA				○	○	○	
	CNMG 12 04 12 SHS				○	○	○	
	CNMG 12 04 08 SGS				■	■	■	
CNMG 12 04 08 SVM						■		
 80°	CNMG 09 03 08 SM		○	○				
	CNMG 12 04 04 SM	○	■	■				○
	CNMG 12 04 04 SVQ		○	○				○
	CNMG 12 04 08 SM	○	■	■				○
	CNMG 12 04 08 SVQ		○	○				○
	CNMG 12 04 12 SM	○	■	■				○
CNMG 19 06 12 SM		■					○	
 80°	CNMM 12 04 08 SH	○	○	■				
	CNMM 12 04 12 SH		○	○	■			
	CNMM 16 06 12 SH		○	○	○			
	CNMM 19 06 12 SH		○	○	○			
	CNMM 19 06 16 SH		○	■				
 55°	DCMT 07 02 02 SMP			■	○			■
	DCMT 07 02 04 SC							
	DCMT 07 02 04 SMP	■	■	■	■	■	■	■
	DCMT 11 T3 02 SMP	■	■	○	■	■	○	■
	DCMT 11 T3 04 SMP	■	■	■	■	■	○	■
	DCMT 11 T3 04 SC	■	○	■	■	■	○	■
	DCMT 11 T3 08 SMP	■	■	■	■	○	○	■
	DCMT 11 T3 08 SC	■	■					■
 55°	DNMG 15 06 04 C		○	■				
	DNMG 15 06 08 C	○	○	■				
 55°	DNMG 15 04 04 SHA					■	○	
	DNMG 15 06 04 SHS					■	○	
	DNMG 15 06 04 SHA					■	○	
	DNMG 15 06 08 SHS					■	○	
	DNMG 15 06 12 SHS					■	○	
 55°	DNMG 11 04 04 SM			■	○			
	DNMG 11 04 08 SM			■				
	DNMG 15 04 04 SM			○				
	DNMG 15 04 08 SM			○				
	DNMG 15 06 04 SM	■	■	■				
	DNMG 15 06 04 SVQ							
	DNMG 15 06 08 SC						■	
	DNMG 15 06 08 SM	■	■	■				
	DNMG 15 06 08 SVQ							■
	DNMG 15 06 12 SM	■	■					■

■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage \*) abweichende Type auf Anfrage

Verpackungseinheit: 10 Stück

► Klemmhalter und Bohrstangen s. Katalog ab S. 26

# Wendeschneidplatten zum Drehen

TYPE *)		SP150	SP250	SP350	SP5330	PV8110	PV9030	CT200
 55°	KNUX 16 04 05 L 11 KNUX 16 04 05 L 12 KNUX 16 04 05 R 11 KNUX 16 04 05 R 12 KNUX 16 04 10 L 11 KNUX 16 04 10 L 12 KNUX 16 04 10 R 11 KNUX 16 04 10 R 12	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ○ ■ ■ ■ ■ ○						
	 RCMX 10 03 MO RCMX 12 04 MO RCMX 20 06 MO	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○						
	 90°	SCMT 09 T3 04 SC SCMT 09 T3 04 SMP SCMT 09 T3 08 SC SCMT 09 T3 08 SMP SCMT 12 04 04 SC SCMT 12 04 08 SMP SCMT 12 04 08 SC	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○					○
	 90°	SNMG 12 04 04 C SNMG 12 04 08 C SNMG 12 04 12 C SNMG 15 06 08 SR SNMG 15 06 12 C, SR SNMG 19 06 12 C, SR	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ○					
	 90°	SNMG 12 04 04 SM SNMG 12 04 08 SM SNMG 12 04 08 SHA SNMG 12 04 12 SM	○ ○			○		
	 90°	SNMM 12 04 08 SH SNMM 12 04 12 SH SNMM 15 06 12 SH SNMM 19 06 12 SH SNMM 19 06 16 SH	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○					
	 90°	SPMR 09 03 08 SPMR 12 03 04 SPMR 12 03 08	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○					
	 90°	SPUN 12 03 04 SPUN 12 03 08	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■					
 60°	TCMT 09 02 04 SC TCMT 11 02 02 SC TCMT 11 02 04 SMP TCMT 11 02 08 SMP TCMT 16 T3 04 SC TCMT 16 T3 04 SMP TCMT 16 T3 08 SC TCMT 16 T3 08 SMP	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○			○		■ ■	
 60°	TNMG 11 03 08 SM TNMG 16 04 04 C TNMG 16 04 08 C TNMG 16 04 12 C TNMG 22 04 08 C TNMG 22 04 12 C	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ○						

■ ab Lager   ○ Lieferzeit auf Anfrage   \*) abweichende Type auf Anfrage   Verpackungseinheit: 10 Stück  
 ► Klemmhalter und Bohrstangen s. Katalog ab S. 26

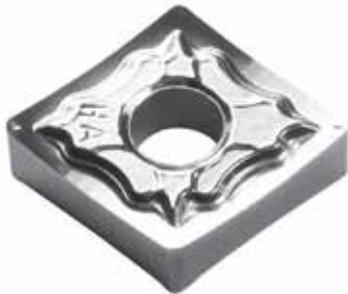
# Wendeschneidplatten zum Drehen

TYPE *)		SP150	SP250	SP350	SP5330	PV 8110	PV9030	CT200	CT30
 60°	TNMG 16 04 04 SHA					■			
	TNMG 16 04 04 SHS				○	○			
	TNMG 16 04 08 SHS				○	○			
	TNMG 22 04 08 SHS				○	○	○		
 60°	TNMG 16 04 04 SM	○	■	■					
	TNMG 16 04 04 SVQ							■	
	TNMG 16 04 08 SM	■	■	■					
	TNMG 16 04 08 SVQ							○	
	TNMG 16 04 12 SM		■	○	○				
	TNMG 22 04 08 SM	■	○	○					
 60°	TNMM 16 04 08 SH			○	○				
	TNMM 22 04 12 HH			○	○				
	TNMM 22 04 12 SH			○					
 60°	TPMR 11 03 04	○	■	■					
	TPMR 11 03 08	○	■	■					
	TPMR 16 03 04	■	■	■					
	TPMR 16 03 08	○	■	■					
 60°	TPGN 16 03 04		■	■	■				■
	TPUN 16 03 04		■	■	■				
	TPUN 16 03 08		○	■	■				
	TPUN 22 04 08		○	■					
 35°	VBMT 11 03 04 SMP		■						
	VBMT 16 04 04 SMP	■	■	■	○	○	○		
	VBMT 16 04 08 SMP	■	■	■	○	○		○	○
 35°	VCMT 11 03 04 SVF		○						
	VCMT 16 04 04 SMP	■	■	■	○	○	○		
	VCMT 16 04 08 SMP		■	■					
 35°	VNMG 16 04 04 SM		■	■					
	VNMG 16 04 04 SVQ							○	
	VNMG 16 04 08 SM		■	○					
	VNMG 16 04 08 SVQ							○	
 80°	WNMG 06 04 04 SHS					○			
	WNMG 06 04 08 SHS					○			
	WNMG 08 04 04 SHS					○			
	WNMG 08 04 04 SHA					○			
	WNMG 08 04 08 SHS					○	○		
	WNMG 08 04 08 SHA					○	○		
	WNMG 08 04 12 SHS					○	○		
 80°	WNMG 06 04 04 SVM			○					
	WNMG 06 04 04 SM	○	■						
	WNMG 06 04 08 SM	○	■	■					
	WNMG 08 04 04 SM	○	■	■	○	○	○		
	WNMG 08 04 04 SVQ								■
	WNMG 08 04 08 SM	○	■	■					
	WNMG 08 04 08 SVM								○
	WNMG 08 04 12 SM		■	■					

■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage \*) abweichende Type auf Anfrage Verpackungseinheit: 10 Stück

► Klemmhalter und Bohrstangen s. Katalog ab S. 26

# Wendeschneidplatten für die Zerspanung von Aluminium



## Spiegelglatte Oberflächen durch technische Perfektion!

- ◆ guter Spanabfluß
  - ◆ guter Spanbruch
  - ◆ keine Aufbauschneiden
  - ◆ hohe Verschleißfestigkeit
  - ◆ hervorragende Oberflächengüte schafft vielfältigen Einsatz
- ➔ Ihr Ergebnis: Optisch beste Oberflächen

Zum Drehen von Aluminium mit hohem Siliziumgehalt von mehr als 10% empfehlen wir PKD-Wendeschneidplatten (s. Katalog S. 13)

## Wendeschneidplatten zum Drehen (Al)

TYPE		K10
80° 	CNMG 12 04 04 SHA	■
	CNMG 12 04 08 SHA	■
80° 	CCGT 06 02 02 AL	■
	CCGT 06 02 04 AL	■
	CCGT 06 02 08 AL	○
	CCGT 09 T3 02 AL	■
	CCGT 09 T3 04 AL	■
	CCGT 09 T3 08 AL	■
	CCGT 12 04 02 AL	■
	CCGT 12 04 04 AL	■
	CCGT 12 04 08 AL	■
	55° 	DCGT 07 02 02 AL
DCGT 07 02 04 AL		■
DCGT 11 T3 02 AL		■
DCGT 11 T3 04 AL		■
DCGT 11 T3 08 AL		■
55° 	DNMG 15 06 04 SHA	■
	DNMG 15 06 08 SHA	■
RCGT 	RCGT 06 02 M0 AL	■
	RCGT 08 03 M0 AL	○
	RCGT 10 03 M0 AL	■
	RCGT 12 04 M0 AL	○

TYPE		K10
90° 	SCGT 09 T3 04 AL	■
	SCGT 09 T3 08 AL	■
	SCGT 12 04 04 AL	■
	SCGT 12 04 08 AL	■
	SCGT 12 04 12 AL	○
60° 	TCGT 09 02 02 AL	○
	TCGT 09 02 04 AL	○
	TCGT 11 02 02 AL	■
	TCGT 11 02 04 AL	■
	TCGT 11 02 08 AL	○
	TCGT 16 T3 02 AL	○
	TCGT 16 T3 04 AL	■
	TCGT 16 T3 08 AL	■
35° 	VBGT 11 03 02 AL	■
	VBGT 11 03 04 AL	■
	VBGT 16 04 04 AL	■
	VBGT 16 04 08 AL	■
	VCGT 11 03 02 AL	■
	VCGT 11 03 04 AL	■
	VCGT 11 03 08 AL	○
	VCGT 13 03 04 AL	○
	VCGT 16 04 02 AL	○
	VCGT 16 04 04 AL	■
	VCGT 16 04 08 AL	■
VCGT 16 04 12 AL	○	
80° 	WNMG 06 04 04 SHA	○
	WNMG 06 04 08 SHA	○
	WNMG 08 04 04 SHA	■
	WNMG 08 04 08 SHA	■

Abstechplatten für Aluminium s. Katalog S. 16

## Wendeschneidplatten zum Fräsen (Al)

TYPE	
	APKT 10 03 PDFR AL Sorte K10 ■
	APKT 16 04 PDFR AL Sorte K10 ■

TYPE	
	SEHT 12 04 AFFN AL Sorte K10 ■

■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage

Verpackungseinheit: 10 Stück

► Klemmhalter und Bohrstangen s. Katalog ab S. 26

# CBN-Wendeschnidplatten

TYPE		CBN120	CBN130	CBN320
80°	CCMW 06 02 02	■	■	○
	CCMW 06 02 04	■	■	○
	CCMW 06 02 08	■	■	○
	CCMW 09 T3 04	■	■	○
	CCMW 09 T3 08	■	■	○
	CCMW 12 04 04	■	■	○
	CCMW 12 04 08	■	■	○
80°	CNMA 12 04 04	■	■	■
	CNMA 12 04 08	■	■	■
55°	DCMW 07 02 04	■	■	○
	DCMW 07 02 08	■	■	○
	DCMW 11 T3 04	■	■	○
	DCMW 11 T3 08	■	■	○
55°	DNMA 15 06 04	■	■	○
	DNMA 15 06 08	■	■	○
	DNMA 15 06 12	■	■	■
90°	SCMW 09 T3 08	○	■	○
	SCMW 12 04 08	○	○	○
90°	SNMA 12 04 08	■	○	○
60°	TCMW 09 02 04	○	○	○
	TCMW 11 02 04	○	○	○
	TCMW 11 02 08	○	○	○
	TCMW 16 T3 04	○	○	○
	TCMW 16 T3 08	○	○	○
60°	TNMA 16 04 04	○	○	○
	TNMA 16 04 08	○	○	○
35°	VBMW 16 04 04	■	■	■
	VBMW 16 04 08	■	■	○
35°	VCMW 16 04 04	■	■	○
	VCMW 16 04 08	■	■	○
35°	VNMA 16 04 04	■	■	■
	VNMA 16 04 08	■	■	○
80°	WNMA 08 04 04	○	■	○
	WNMA 08 04 08	○	○	○

## Die 1. Wahl zur Bearbeitung von gehärtetem Stahl: CBN – der modernste Schneidstoff für die Hartzerspannung

- ◆ große Zerspanungsleistung
- ◆ hoher Qualitätsstandard

### CBN ist der moderne Schneidstoff für die Hartzerspannung

Kubisches Bohrnitrid, abgekürzt CBN, ist nach Diamant der härteste Schneidstoff. Der CBN-Schneidstoff wird aus feinsten CBN-Einzelkristallen hergestellt, die in einer metallischen Bindung eingebunden sind.

### Hoher Qualitätsstandard

Die CORTATEC CBN-Wendeschnidplatten werden mit größter Sorgfalt und Fachkenntnis hergestellt. Es werden ausschließlich CBN-Schneidstoffe führender Hersteller verwendet.

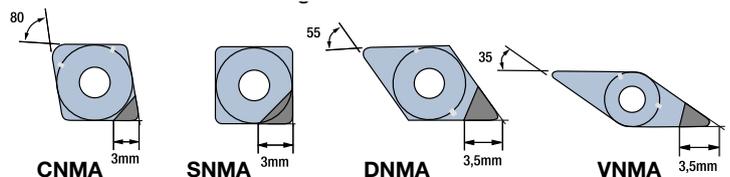
- ◆ **Vorteile beim Drehen von gehärtetem Stahl (HRC > 45)**
  - Drehen statt Schleifen – Bearbeitung in einer Aufspannung
  - Größeres Zerspanungsvolumen im Vergleich zum Schleifen
  - Kürzere Durchlaufzeit in der Produktion
- ◆ **Vorteile bei der Graugussbearbeitung**
  - Höhere Schnittgeschwindigkeit bei der Schrupp- und Schlichtbearbeitung im Vergleich zu Hartmetall- oder Keramikwendeschnidplatten.
  - Durch die hohe Standzeit sind CORTATEC CBN-Wendeschnidplatten besonders geeignet für personalreduzierte Schichten.

### CORTATEC CBN-Sorten

**CBN120** - für gehärteten Stahl bei kontinuierlichem Schnitt

**CBN130** - für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl bei unterbrochenem Schnitt

**CBN320** - für gehärteten Stahl bei kontinuierlichem Schnitt  
Gussbearbeitung auch bei unterbrochenem Schnitt



## Schnittwerte für die Bearbeitung mit CBN-Wendeschnidplatten

Sorte	Material	Bearbeitungsart	Schnittgeschwindigkeit mm/min	Vorschub mm/U	Schnitttiefe mm
<b>CBN120</b> (HRC>45)	Stahl, gehärtet	kontinuierlicher Schnitt	120 - 200	0,03 - 0,3	0,03 - 0,5
<b>CBN130</b> (HRC>45)	Stahl, gehärtet	unterbrochener Schnitt	80 - 120	0,02 - 0,2	0,02 - 0,3
<b>CBN320</b> (180-230 HBR)	Stahl, gehärtet	kontinuierlicher Schnitt	120 - 200	0,03 - 0,3	0,03 - 0,5
		Schlichten	400 - 1000	0,10 - 0,5	0,10 - 1,0
		Schruppen	200 - 700	0,10 - 0,5	0,10 - 1,0

CBN120 trockene und nasse Bearbeitung, CBN130 nur trockene Bearbeitung

■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage

Verpackungseinheit: 1 Stück

► Klemmhalter s. Katalog S. 26

# PKD-Wendeschnidplatten

TYPE		PKD260	PKD270
80°	CCMW 06 02 04	■	■
	CCMW 09 T3 04	■	■
	CCMW 09 T3 08	■	■
	CCMW 12 04 04	■	○
	CCMW 12 04 08	■	■
80°	CNMA 12 04 04	■	■
	CNMA 12 04 08	■	■
55°	DCMW 07 02 04	■	■
	DCMW 11 T3 04	■	■
	DCMW 11 T3 08	○	■
35°	DCMT 07 02 04		■
55°	DNMA 15 06 04	■	■
	DNMA 15 06 08	■	■
60°	TNMA 16 04 08	■	
35°	VCMW 16 04 04	■	
	VCMW 16 04 08	■	

## Polykristalline-Diamant-Wendeschnidplatte (PKD)

CORTATEC PKD-Wendeschnidplatten sind erste Wahl für die **Zerspantung von Aluminiumlegierungen, Kunststoffen und Verbundwerkstoffen mit hoher Schnittgeschwindigkeit bei sehr langer Standzeit.**

### Sorte PKD260

Große Abriebfestigkeit bei der Bearbeitung von Aluminiumlegierungen mit weniger als 13% Silizium. Geeignet für die Bearbeitung von Aluminium, Graphit, Kupferlegierungen, Kunststoffen, Holzverbundwerkstoffen.

### ◆ Besondere Eigenschaften:

Sehr gute Kantenqualität, ausgezeichnete Verschleißfestigkeit, mittlere Schlagfestigkeit, gute Oberflächen bei der Fertigbearbeitung.

### Sorte PKD270

Große Verschleißfestigkeit bei unterbrochenem Schnitt und bei der Schruppbearbeitung von Aluminiumlegierungen mit mehr als 13% Silizium. Geeignet für die Bearbeitung von Aluminium, gesinterter Keramik, Verbundwerkstoffen und anderen hochabrasiven Materialien.

### ◆ Besondere Vorteile:

Exzeptionell lange Standzeit, besonders hohe Verschleißfestigkeit, große Schlagfestigkeit, gute Oberflächen bei der Fertigbearbeitung.

■ ab Lager

Verpackungseinheit: 1 Stück

Weitere Typen auf Anfrage

Schnittwerte für die Bearbeitung mit PKD-Wendeschnidplatten				
Sorte	Material	Schnittgeschwindigkeit m/min	Vorschub mm/U	Schnitttiefe mm
PKD260	Aluminium Al-Si Legierung Si < 13%	900 - 3500	0,1 - 0,4	0,1 - 4,0
PKD270	Aluminium Al-Si Legierung Si > 13%	300 - 700	0,1 - 0,4	0,1 - 4,0

# Keramik-Wendeschnidplatten

TYPE		CK130	CK720	CK740
CNGA	12 04 04	■	○	○
	12 04 08	■	○	○
	12 04 12	■	○	■
CNGX	12 07 12 E040			○
DNGA	15 06 04	■	○	○
	15 06 08	■	○	○
	15 06 12	■	○	■
DNGX	15 07 12 E040			○
SNGA	12 04 08	■	○	○
SNGX	12 07 12 E040			○

## Keramik-Wendeschnidplatten aus Aluminiumoxyd für die Zerspantung von gehärtetem Stahl und Grauguss

Die Sorte **CK130** ist eine Mischkeramik aus Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> plus TiC plus TiCN. Die Wendeschnidplatte eignet sich zur **Bearbeitung von gehärtetem Stahl und Grauguss**. Die Wendeschnidplatten aus Mischkeramik werden ohne Kühlflüssigkeit eingesetzt.

Die Sorte **CK720** ist eine Siliziumnitrid-Keramik. Diese Sorte zeichnet sich durch eine besonders hohe Zähigkeit aus. Sie eignet sich zur **Bearbeitung von Gusseisen bei stark unterbrochenem Schnitt**.

Die Sorte **CK740** ist eine Siliziumnitrid-Keramik. Diese Sorte zeichnet sich durch eine besonders hohe Verschleißfestigkeit aus. Sie eignet sich zur **Bearbeitung von Gusseisen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten**.

■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage. Weitere Typen auf Anfrage  
Verpackungseinheit: 10 Stück

Schnittwerte für die Bearbeitung mit Keramik-Wendeschnidplatten					
Sorte	Material	Bearbeitungsart	Schnittgeschwindigkeit m/min	Vorschub mm/U	Schnitttiefe mm
<b>CK130</b>	Stahl, gehärtet (>45 HRC)	Schruppen	20 - 50	0,1 - 0,2	1,0 - 1,5
		Schlichten	40 - 150	0,05 - 0,5	0,1 - 0,5
<b>CK720</b>	Grauguss, Stahl, gehärtet (>45 HRC)	Schruppen	150 - 500	0,3 - 0,4	< 5
		Schlichten	200 - 600	0,05 - 0,3	< 1
<b>CK740</b>	Grauguss, Stahl, gehärtet (>45 HRC)	Schruppen	200 - 800	0,3 - 0,4	< 5
		Schlichten	250 - 1200	0,05 - 0,3	< 1

▶ Klemmhalter und Bohrstangen s. Katalog ab S. 26, Fräswerkzeuge s. Katalog S. 32

# Gewindeschneidplatten



- ◆ scharfe Schneidkanten
- ◆ vollständig präzisionsgeschliffen
- ◆ hohe Genauigkeit des Gewindes
- ◆ PVD-TiN-Beschichtung
- ➔ zuverlässige Fertigung von Präzisionsgewinden

## Gewindeschneidplatten ISO 60° Vollprofil

TYPE	PC110	PC125
<b>Außengewinde rechts</b>		
 16 ER 0.50 ISO		○
16 ER 0.75 ISO		■
16 ER 1.00 ISO	■	■
16 ER 1.25 ISO		■
16 ER 1.50 ISO	■	■
16 ER 1.75 ISO		■
16 ER 2.00 ISO	■	■
16 ER 2.50 ISO	■	■
16 ER 3.00 ISO	■	■
22 ER 3.50 ISO		■
22 ER 4.00 ISO		■
22 ER 4.50 ISO		■
22 ER 5.00 ISO		■

TYPE	PC110	PC125
<b>Innengewinde rechts</b>		
 11 NR 0.50 ISO		■
11 NR 0.75 ISO		■
11 NR 1.00 ISO		■
11 NR 1.25 ISO		■
11 NR 1.50 ISO		■
11 NR 1.75 ISO		■
11 NR 2,00 ISO		■
16 NR 0,50 ISO		■
16 NR 0.75 ISO		■
16 NR 1.00 ISO		■
16 NR 1.25 ISO		■
16 NR 1.50 ISO	■	■
16 NR 1.75 ISO		■
16 NR 2.00 ISO	■	■
16 NR 2.50 ISO	■	■
16 NR 3.00 ISO		■
22 NR 3.50 ISO		■
22 NR 4.00 ISO		■
22 NR 4.50 ISO		■
22 NR 5.00 ISO		■

## Gewindeschneidplatten ISO 60° Teilprofil

TYPE	PC110	PC125
<b>Außengewinde rechts</b>		
 16 ER A60 ISO	○	○
16 ER AG60 ISO	○	■
16 ER G60 ISO	○	○

TYPE	PC110	PC125
<b>Innengewinde rechts</b>		
 16 NR A60 ISO	○	○
16 NR AG60 ISO	○	■
16 NR G60 ISO	○	○

## Gewindeschneidplatten BSW Whitworth 55° Vollprofil (Rohrgewinde)

TYPE	PC110	PC125
<b>Außengewinde rechts</b>		
 16 ER 11 W	■	■
16 ER 14 W	■	■
16 ER 19 W	■	■

TYPE	PC110	PC125
<b>Innengewinde rechts</b>		
 16 NR 11 W	■	■
16 NR 14 W	■	■
16 NR 19 W	○	■

■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage

Verpackungseinheit: 10 Stück

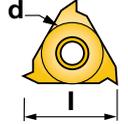
## Gewindeschneidplatten BSW Whitworth 55° Teilprofil

TYPE		
	PC110	PC125
<b>Außengewinde rechts</b>		
	16 ER A55 16 ER AG55 16 ER G55	○ ○ ○ ■ ○ ○

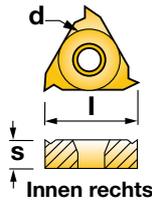
■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage

TYPE		
	PC110	PC125
<b>Innengewinde rechts</b>		
	16 NR A55 16 NR AG55 16 NR G55	○ ○ ○ ■ ○ ○

Verpackungseinheit: 10 Stück

	d [mm]	l [mm]	s [mm]
	11	6,35	11,0
	16	9,52	16,5
	22	12,70	22,0
			4,71

Teilprofile Steigungsbereich:  
 A 55 + 60 0.50 - 1.50 mm  
 AG 55 + 60 0.50 - 3.0 mm  
 G 55 + 60 1.75 - 3.0 mm



### Sorte PC110

Für die Zerspaltung von rostfreien Stählen. Spezielles Feinkornsubstrat. PVD-TiN-Beschichtung. ISO-Anwendungsbereich M05-M15.

### Sorte PC125

Spezielles Feinkornsubstrat geeignet für die Stahl- und Gussbearbeitung. PVD-TiN-Beschichtung. ISO-Anwendungsbereich P15-P25, K10-K20.

Weitere Typen auf Anfrage.

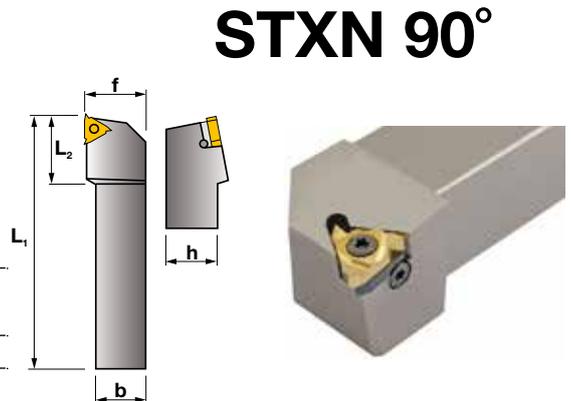
## Gewindeklemmhalter/Bohrstangen

### STXN 90° Außengewinde-Klemmhalter

TYPE		h [mm]	b [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	f [mm]	
STXNR 1212 F 16		12	12	80	25	16	*
STXNR 1616 H 16		16	16	100	25	20	**
STXNR 2020 K 16		20	20	125	28	25	**
STXNR 2525 M 16		25	25	150	28	32	**
STXNR 2525 M 22		25	25	150	34	32	**
STXNR 3232 P 16		32	32	170	28	40	**

### Zubehör

			
* SA3T	5510	YE3	SY3
** SA3	5510	YE3	SY3



### STXN 90° Innengewinde-Bohrstange

TYPE		D [mm]	h [mm]	h1 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	f [mm]	A [mm]
S 16 M STXN R/L 16		16	15	7,5	150	30	11,5	20
S 20 Q STXN R/L 16		20	18	9,0	180	35	13,4	24
S 25 R STXN R/L 16		25	23	11,5	200	40	16,3	29
S 32 S STXN R/L 16		32	30	15,0	250	45	19,6	36
S 40 T STXN R/L 16		40	37	18,5	300	50	23,8	44

R/L: Bitte rechte (R) - oder linke (L) - Ausführung bei Bestellung angeben.

### Zubehör

			
* SN3	5510	-	-
** SA3T	5510	YI3	SY3
*** SA3	5510	YI3	SY3

Bohrstangen für Gewindeschneidplatten Größe 11 auf Anfrage.

Lieferzeit für Außen-/Innengewinde - Klemmhalter/Bohrstangen inkl. Zubehör auf Anfrage.



# Abstechplatten



**Abstechplatten in bewährtem Industriestandard zu einem günstigen Preis**

- ◆ große Abstechtiefen
  - ◆ einfache Montage dank Klemmspannung
  - ◆ kein Schrauben
  - ◆ leichtes Einsetzen der Abstechplatte
  - ◆ tiefes Einschneiden möglich
- ➔ Abstechen noch effizienter und wirtschaftlicher

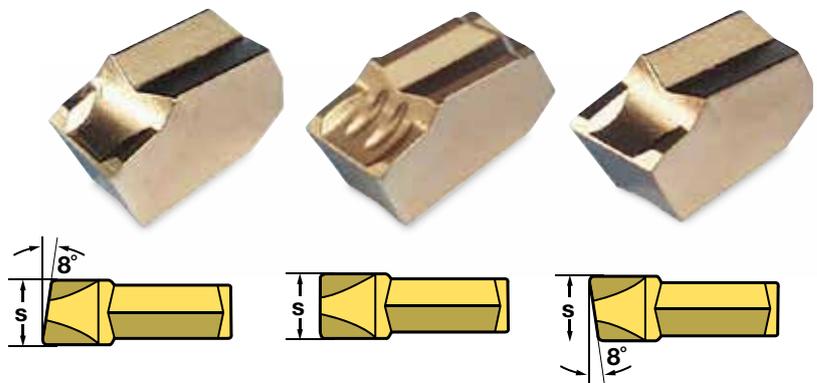
## Abstechplatten PGT L/N/R Sorte SP 350 (beschichtet)

	TYPE	s mm	
<b>Links</b>	PGTL 2	2,2	○
	PGTL 3	3,1	■
	PGTL 4	4,1	○
	PGTL 5	5,1	○
	PGTL 6	6,4	○
<b>Neutral</b>	PGTN 2	2,2	■
	PGTN 3	3,1	■
	PGTN 4	4,1	■
	PGTN 5	5,1	○
	PGTN 6	6,4	○
<b>Rechts</b>	PGTR 2	2,2	■
	PGTR 3	3,1	■
	PGTR 4	4,1	■
	PGTR 5	5,1	○
	PGTR 6	6,4	○

**PGTL (links)**

**PGTN (neutral)**

**PGTR (rechts)**



Die Sorte SP350 hat den ISO-Anwendungsbereich P20-P35 und M20-M30 und eignet sich besonders für die Bearbeitung von Stahl und rostfreien Stählen.

Verpackungseinheit: 10 Stück

■ ab Lager ○ auf Anfrage

## Abstechplatten für die Aluminiumbearbeitung K10 (unbeschichtet)

TYPE	Sorte K10
PGTL 2 AL	■
PGTL 3 AL	■

TYPE	Sorte K10
PGTN 2 AL	■
PGTN 3 AL	■
PGTN 4 AL	○
PGTN 5 AL	■
PGTN 6 AL	○

TYPE	Sorte K10
PGTR 2 AL	■
PGTR 3 AL	■
PGTR 4 AL	○

■ ab Lager ○ auf Anfrage

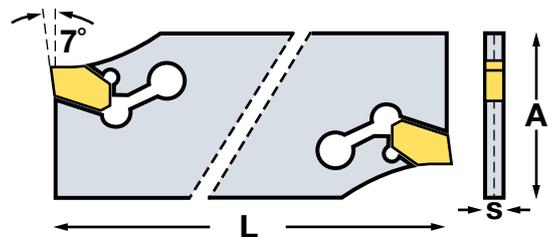
Verpackungseinheit: 10 Stück

## Schneidenträger mit Festanschlag

TYPE	A mm	L mm	Stechplatte TYPE (L/N/R)	s mm
XLCTN 1901 X02	19	86	PGT 2	2,1
XLCTN 2601 J02	26	110	PGT 2	2,1
XLCTN 2602 J03	26	110	PGT 3	3,1
XLCTN 2603 J04	26	110	PGT 4	4,1
XLCTN 2604 J05	26	110	PGT 5	5,1
XLCTN 2605 J06	26	110	PGT 6	6,1
XLCTN 3201 M02	32	150	PGT 2	2,1
XLCTN 3202 M03	32	150	PGT 3	3,1
XLCTN 3203 M04	32	150	PGT 4	4,1
XLCTN 3204 M05	32	150	PGT 5	5,1
XLCTN 3205 M06	32	150	PGT 6	6,1

■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage

Schneidenträger geeignet für Stechplatten L (links), N (neutral) und R (rechts)

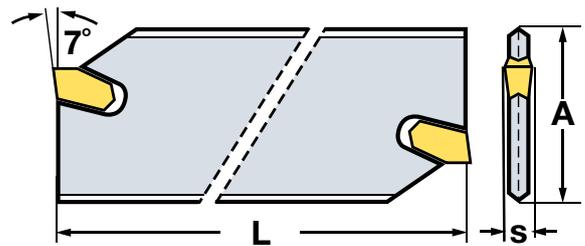


TYPE	Sorte SP350
PGTN 3 C	■
PGTN 4 C	■

nur für Schneidenträger mit Festanschlag

## Schneidenträger ohne Festanschlag

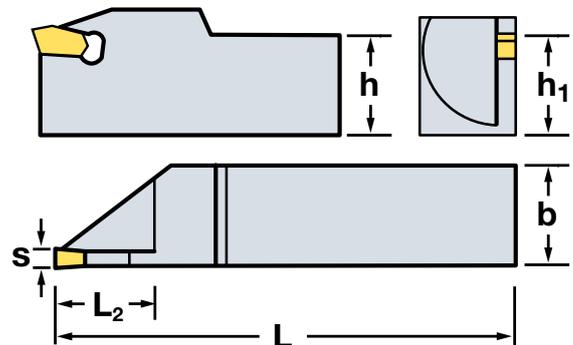
TYPE	A mm	L mm	Stechplatte TYPE (L/N/R)	s mm
XLCFN 1901 X02	19	86	PGT 2	2,1
XLCFN 2601 J02	26	110	PGT 2	2,1
XLCFN 2602 J03	26	110	PGT 3	3,1
XLCFN 2603 J04	26	110	PGT 4	4,1
XLCFN 2604 J05	26	110	PGT 5	5,1
XLCFN 2605 J06	26	110	PGT 6	6,1
XLCFN 3201 M02	32	150	PGT 2	2,1
XLCFN 3202 M03	32	150	PGT 3	3,1
XLCFN 3203 M04	32	150	PGT 4	4,1
XLCFN 3204 M05	32	150	PGT 5	5,1
XLCFN 3205 M06	32	150	PGT 6	6,1



Schneidenträger geeignet für Stechplatten L (links), N (neutral) und R (rechts)

## Abstechhalter ohne Festanschlag

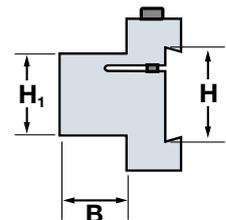
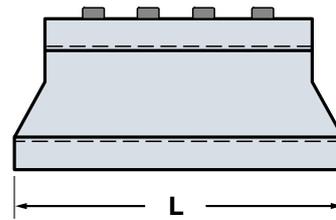
TYPE	h=h <sub>1</sub> mm	b mm	L mm	L <sub>2</sub> mm	Stechplatte TYPE (L/N/R)	s mm
XLCF R/L 1010 J02	10	10	110	18	PGT 2	2,1
XLCF R/L 1212 J02	12	12	110	18	PGT 2	2,1
XLCF R/L 1616 J03	16	12	110	20	PGT 3	3,1
XLCF R/L 1616 J04	16	12	110	20	PGT 4	4,1
XLCF R/L 2012 K03	20	12	125	20	PGT 3	3,1
XLCF R/L 2012 K04	20	12	125	20	PGT 4	4,1
XLCF R/L 2020 K03	20	20	125	20	PGT 3	3,1
XLCF R/L 2020 K04	20	20	125	20	PGT 4	4,1
XLCF R/L 2525 M03	25	25	150	20	PGT 3	3,1
XLCF R/L 2525 M04	25	25	150	20	PGT 4	4,1



Abstechhalter geeignet für Stechplatten L (links), N (neutral) und R (rechts)

## Spannschäfte für Schneidenträger

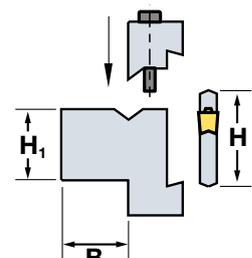
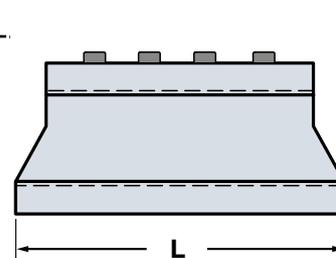
TYPE	H <sub>1</sub> mm	H mm	B mm	L mm	Schneidenträger TYPE
CPTS 1916	16	19	16	76	XLCFN 19...
CPTS 2616	16	26	16	87	XLCFN 26...
CPTS 2620	20	26	20	87	XLCFN 26...
CPTS 2625	25	26	25	87	XLCFN 26...
CPTS 3220	20	32	20	100	XLCFN 32...
CPTS 3225	25	32	25	110	XLCFN 32...
CPTS 3232	32	32	32	120	XLCFN 32...



Lieferzeit auf Anfrage

## Spannschäfte für Schneidenträger (zweiteilig)

TYPE	H <sub>1</sub> mm	H mm	B mm	L mm	Schneidenträger TYPE
DPTS 1916	16	19	16	76	XLCFN 19...
DPTS 2620	20	26	20	87	XLCFN 26...
DPTS 2625	25	26	25	87	XLCFN 26...
DPTS 3220	20	32	20	100	XLCFN 32...
DPTS 3225	25	32	25	110	XLCFN 32...
DPTS 3232	32	32	32	120	XLCFN 32...

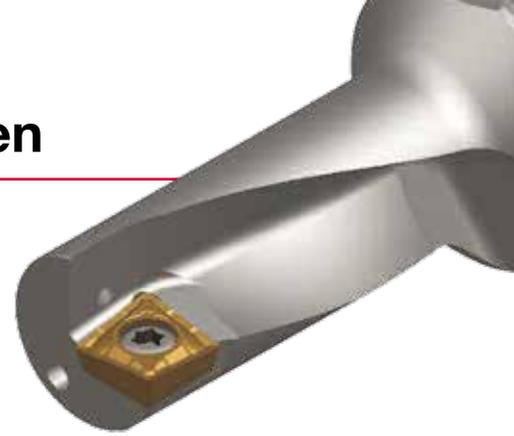


Lieferzeit auf Anfrage

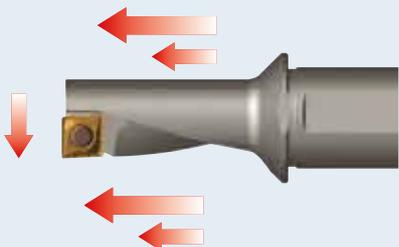
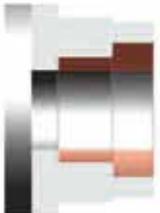
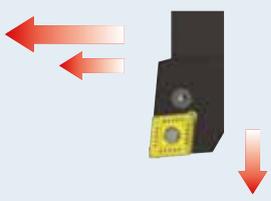
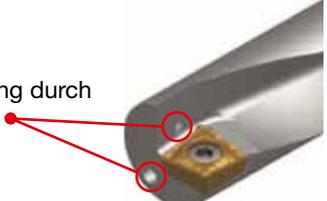
# MultiDreh – 1 Werkzeug für 4 Aufgaben

## MultiDreh – Leichter und präziser Arbeiten und dabei Zeit & Geld sparen

- ◆ Kein zeit- und kostenintensiver Werkzeugwechsel
- ◆ Schnellere Bearbeitung, da Werkzeugwechsel entfällt
- ◆ Keine extra Neujustierung pro Werkzeug notwendig
- ◆ Arbeitszeitverkürzung
- ◆ Einfaches, präzises Arbeiten
- ◆ Höhere Präzision, da die Bearbeitung mit einem Werkzeug erfolgt
- ◆ Weniger Aufwand beim Bestellen und bei der Lagerhaltung

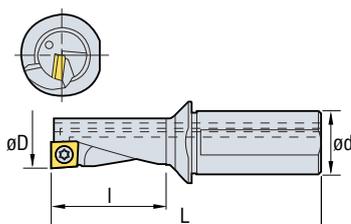


➔ **Topergebnisse mit viel weniger Geld- und Zeitaufwand**

4 AUFGABEN	BISHER	JETZT
 Bohren	<b>Bisher sind 3 Werkzeuge nötig</b>  Bohrer	<b>MultiDreh: 1 Werkzeug für 4 Aufgaben</b> 
 Innenbearbeitung	+  Bohrstange	
 Außenbearbeitung Plandrehen	+  Klemmhalter	
		Bessere Kühlung durch 2 Bohrungen! 
		<b>HINWEIS</b> Richtige Position der hohen Schneidkante ist außen 

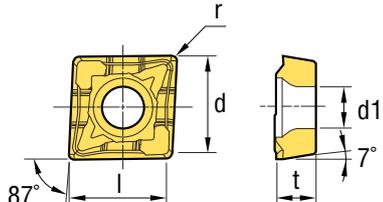
## Klemmhalter MT MultiDreh

TYPE	øD mm	ød mm	l mm	L mm	R	L	für Wende- schneidplatten
MT 10R/L - 2.25D	10	12	22.5	69.5	○		QC...050204
MT 12R/L - 2.25D	12	16	27.0	48.0	○	○	QC...060204
MT 14R/L - 2.25D	14	16	31.5	83.5	○	○	QC...070304
MT 16R/L - 2.25D	16	20	36.0	94.0	○	○	QC...080304
MT 20R/L - 2.25D	20	25	45.0	111.0	○	○	QC...10T304



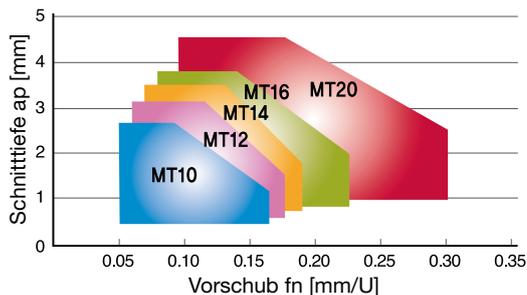
## Wendeschnidplatten QCMT MultiDreh

TYPE	l mm	d mm	t mm	r mm	ød mm	PV5300
QCMT 050204-CM	5.0	5.4	2.10	0.4	2.3	○
QCMT 060204-CM	6.0	6.4	2.38	0.4	2.5	○
QCMT 070304-CM	7.0	7.4	3.18	0.4	2.8	○
QCMT 080304-CM	8.0	8.4	3.18	0.4	3.4	○
QCMT 10T304-CM	10.0	10.4	3.97	0.4	4.0	○

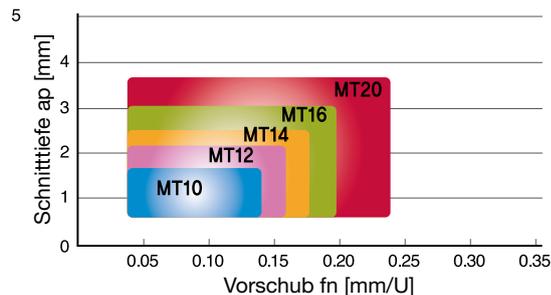


■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage

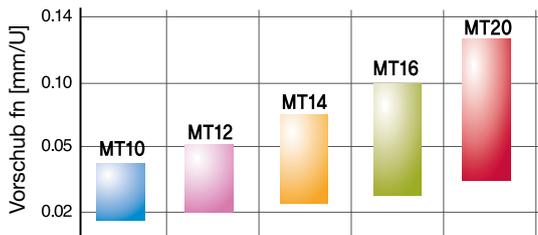
## Einsatzbereiche von MultiDreh



Anwendungsbereich Aussen- und Innenbearbeitung



Anwendungsbereich Plandrehen



Anwendungsbereich Bohren

Type	Ø D	Ø D min	Ø D max
MT10R/L-2.25D	10	9.85	10.35
MT12R/L-2.25D	12	11.85	12.35
MT14R/L-2.25D	14	13.85	14.35
MT16R/L-2.25D	16	15.85	16.35
MT20R/L-2.25D	20	19.85	20.35

Einstellbarer Bohrdurchmesser (Offset)

## Schnittwerte von MultiDreh

Material	Härte (HB)	SP 250		PV 5300			
		Drehen (m/min.)	Bohren (m/min.)	Drehen (m/min.)	Bohren (m/min.)		
P Kohlenstoffstahl unlegiert	C < 0,25 %	80~180	200~300	120~170	-	-	
	C ≥ 0,25 %	180~280	150~250	100~150	-	-	
	Legierter Stahl	niedrig legierter Stahl	140~260	150~250	100~150	-	-
		hoch legierter Stahl	200~350	150~250	130~230	-	-
M Rostfreier Stahl	austenitisch	135~275	-	-	150~250	100~150	
	martensitisch	135~275	-	-	100~200	80~130	
K Guss	Grauguss	150~220	-	-	100~200	70~140	

# Außennutendreher

Profitieren Sie von den vielfältigen Möglichkeiten des CORTATEC Nutendrehens:

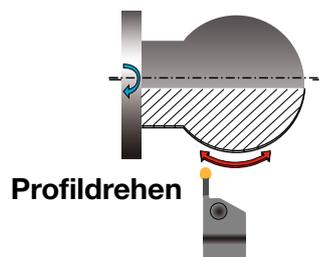
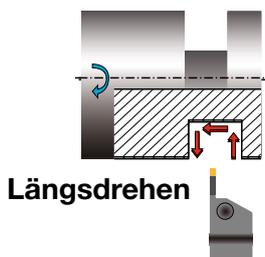
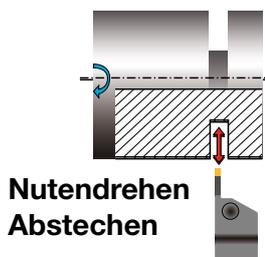
**Kein Wechseln mehr, kein Zeitverlust!**

1 Werkzeug für 4 Anwendungsbereiche:

- ◆ Nutendreher
- ◆ Längsdrehen
- ◆ Profildrehen
- ◆ Abstechen

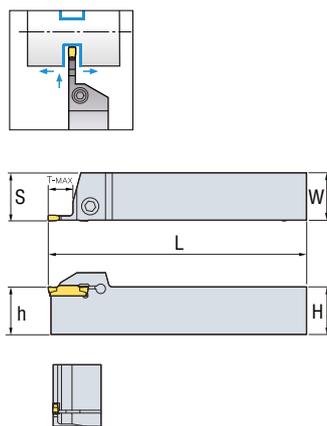
Sie arbeiten schnell, präzise und leichter!

- ◆ müheloses Ausdrehen einer breiten Nute
- ◆ einfaches Profildrehen
- ◆ weniger Werkzeuge sind notwendig, d.h. **Kostensparnis**
- ◆ kürzere Bearbeitungszeiten
- ◆ **Zeitgewinn** durch einfachere Programmierung, kein neues Einstellen notwendig



## Klemmhalter MGEHR/L zum Einstechen, Drehen, Abstechen und zum Kopieren

TYPE	H (h) mm	W mm	L mm	S mm	T <sub>MAX</sub> mm	R	L	für Nutendrehplatten
MGEHR/L 1616-1,5	16	16	100	16,2	14	■	○	MGMN 150-G
MGEHR/L 1616-2	16	16	100	16,35	18	■	○	MGMN, MRMN 200-M
MGEHR/L 1616-2,5	16	16	100	16,3	18	○	○	MGMN 250-G, 250-M
MGEHR/L 2020-2	20	20	125	20,35	18	■	■	MGMN, MRMN 200-M
MGEHR/L 2020-2,5	20	20	125	20,3	18	■	○	MGMN 250-G, 250-M
MGEHR/L 2525-2,5	25	25	150	25,25	18	○	○	MGMN 250-G, 250-M
MGEHR/L 1616-3	16	16	150	25,35	18	■	○	MGMN, MRMN 300-M
MGEHR/L 2020-3	20	20	125	20,35	18	■	■	MGMN, MRMN 300-M
MGEHR/L 2525-3	25	25	150	25,35	18	■	■	MGMN, MRMN 300-M
MGEHR/L 2020-4	20	20	125	20,40	18	○	○	MGMN, MRMN 400-M
MGEHR/L 2525-4	25	25	150	25,40	18	■	■	MGMN, MRMN 400-M
MGEHR/L 2020-5	20	20	125	20,50	23	○	○	MGMN, MRMN 500-M
MGEHR/L 2525-5	25	25	150	25,50	23	■	■	MGMN, MRMN 500-M
MGEHR/L 2020-6	20	20	125	20,50	23	○	○	MGMN, MRMN 600-M
MGEHR/L 2525-6	25	25	150	25,50	23	■	■	MGMN, MRMN 600-M
MGEHR/L 2525-8	25	25	150	25,50	28	○	○	MGMN, MRMN 800-M



■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage

R/L: Bitte rechte (R)- oder linke (L)-Ausführung bei der Bestellung angeben.

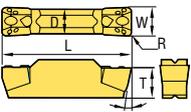
Der Kauf eines neuen Klemmhalters rentiert sich im Nu!

**Sparen Sie sich den Einsatz von vielen teuren Platten. Arbeiten Sie lieber kostengünstiger mit einem Allrounder: Der CORTATEC Nutendrehplatte!**

Mit nur einer CORTATEC Nutendrehplatte decken Sie vier Anwendungsbereiche ab: Nutendreher, Längsdrehen, Profildrehen und Abstechen.

# CORTATEC Nutendrehplatten

## Nutendrehplatten MGMN, MRMN, FMM

TYPE	W	R	L	D	T	SP250	SP350	K10	
	mm	mm	mm	mm	mm				
	MGMN 150-G	1,5	0,15	16	1,2	3,5	○	■	 Sorte K10 für die Aluminiumbearbeitung
	MGMN 200-M	2,0	0,2	16	1,6	3,5	○	■	
	MGMN 250-M	2,5	0,2	18,5	2,0	3,85	○	■	
	MGMN 300-M	3,0	0,4	21	2,35	4,8	○	■	
	MGMN 400-M	4,0	0,4	21	3,3	4,8	○	■	
	MGMN 500-M	5,0	0,8	26	4,1	5,8	○	■	
	MGMN 600-M	6,0	0,8	26	5,0	5,8	○	■	
	MGMN 800-M	8,0	0,8	31	6,0	6,5	○	■	

TYPE	W	R	L	D	T	SP250	SP350	
	mm	mm	mm	mm	mm			
	MRMN 200-M	2,0	1,0	16,0	1,5	3,5	○	■
	MRMN 300-M	3,0	1,5	21,0	2,35	4,8	○	■
	MRMN 400-M	4,0	2,0	21,0	3,3	4,8	○	■
	MRMN 500-M	5,0	2,5	26,0	4,1	5,8	○	■
	MRMN 600-M	6,0	3,0	26,0	5,0	5,8	○	■
	MRMN 800-M	8,0	4,0	31,0	6,0	6,5	○	■

TYPE	W	R	L	D	T	SP250	SP350	
	mm	mm	mm	mm	mm			
	FMM 300-R 03	3,0	0,3	15,0	2,0	3,91	○	○
	FMM 400-R 04	4,0	0,4	15,0	3,0	3,96	○	○
	FMM 500-R 04	5,0	0,4	15,0	4,0	4,42	○	○

## Innen-Nutendreher

### Bohrstange MGIVR/L zum Einstecken, Drehen und zum Kopieren

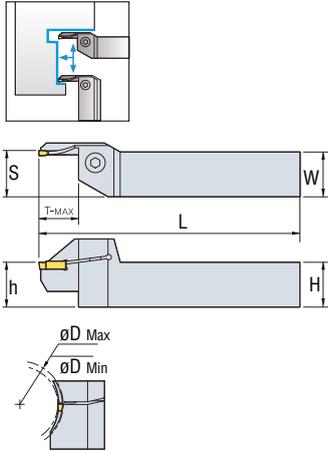
TYPE	øD	ød	L	h	T <sub>MAX</sub>	H	S	R	L	für Nuten- drehplatten
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
MGIVR/L 2016-1,5	20	16	125	35	3,5	15	11,3	○	○	MGMN 150-G
MGIVR/L 2520-1,5	25	20	150	45	3,5	18	13,1	○	○	MGMN 150-G
MGIVR/L 2925-1,5	29	25	200	45	3,5	23	16,2	○	○	MGMN 150-G
MGIVR/L 2016-2	20	16	125	35	4,5	15	12,4	○	○	MGMN 200-G
MGIVR/L 2520-2	25	20	150	45	4,5	18	14,0	○	○	MGMN 200-M
MGIVR/L 2925-2	29	25	200	45	4,5	23	17,2	○	○	MGMN 200-M
MGIVR/L 2016-2,5	20	16	125	35	4,5	15	12,5	○	○	MGMN 250-G
MGIVR/L 2520-2,5	25	20	150	45	4,5	18	15,1	○	○	MGMN 250-M
MGIVR/L 2925-2,5	29	25	200	45	4,5	23	18,2	○	○	MGMN 250-M
MGIVR/L 2520-3	25	20	150	45	5	18	15,6	○	○	MGMN 300-M
MGIVR/L 3125-3	31	25	200	45	6	23	18,9	○	○	MGMN 300-M
MGIVR/L 3732-3	37	32	250	65	6	30	21,5	○	○	MGMN 300-M
MGIVR/L 2520-4	25	20	150	45	6	18	15,6	○	○	MGMN 400-M
MGIVR/L 3125-4	31	25	200	45	6	23	18,9	○	○	MGMN 400-M
MGIVR/L 3732-4	37	32	250	65	6	30	21,5	○	○	MGMN 400-M
MGIVR/L 3125-5	31	25	200	45	8	23	19,4	○	○	MGMN 500-M
MGIVR/L 3732-5	37	32	250	65	8	30	21,5	○	○	MGMN 500-M
MGIVR/L 3125-6	31	25	200	45	8	23	19,4	○	○	MGMN 600-M
MGIVR/L 3732-6	37	32	250	65	8	30	21,5	○	○	MGMN 600-M
MGIVR/L 3732-8	37	32	250	65	10	30	23,4	○	○	MGMN 800-M
MGIVR/L 4540-8	45	40	300	70	10	37	27,2	○	○	MGMN 800-M
MGIVR/L 3125-6A	31	25	200	45	8	23	19,4	○	○	MGMN 600-M
MGIVR/L 3732-6A	37	32	250	65	8	30	21,5	○	○	MGMN 600-M
MGIVR/L 3732-8A	37	32	250	65	10	30	23,4	○	○	MGMN 800-M
MGIVR/L 4540-8A	45	40	300	70	10	37	27,2	○	○	MGMN 800-M

■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage

R/L: Brite rechte (R)- oder linke (L)-Ausführung bei der Bestellung angeben.

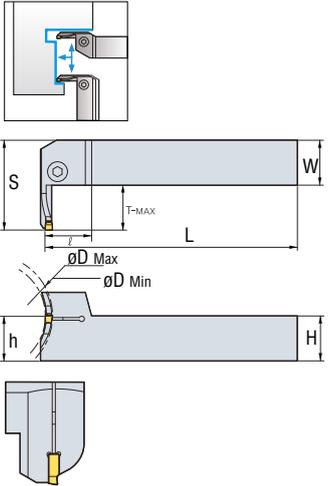
# Axialnutendreher

## Klemmhalter FGHH zum Axialnutendreher – Werkzeugausrichtung axial

TYPE	H (h) mm	W mm	L mm	S mm	T <sub>MAX</sub> mm	øD			für Nuten- drehplatten	
						Min mm	Max mm			
FGHH 320R - 25/30	20	20	125	20,6	12	25	30	○	FMM 300R-03	
FGHH 320R - 30/35	20	20	125	20,6	12	30	35	○	FMM 300R-03	
FGHH 320R - 35/48	20	20	125	20,6	12	35	48	○	FMM 300R-03	
FGHH 325R - 25/30	25	25	150	25,6	12	25	30	○	FMM 300R-03	
FGHH 325R - 30/35	25	25	150	25,6	12	30	35	○	FMM 300R-03	
FGHH 325R - 35/48	25	25	150	25,6	12	35	48	○	FMM 300R-03	
FGHH 325R - 48/60	25	25	150	25,6	22	48	60	○	FMM 300R-03	
FGHH 325R - 60/75	25	25	150	25,6	22	60	75	○	FMM 300R-03	
FGHH 325R - 75/100	25	25	150	25,6	22	75	100	○	FMM 300R-03	
FGHH 420R - 25/30	20	20	125	20,6	12	25	30	○	FMM 400R-04	
FGHH 420R - 30/35	20	20	125	20,6	12	30	35	○	FMM 400R-04	
FGHH 420R - 35/48	20	20	125	20,6	12	35	48	○	FMM 400R-04	
FGHH 425R - 25/30	25	25	150	25,6	12	25	30	○	FMM 400R-04	
FGHH 425R - 30/35	25	25	150	25,6	12	30	35	○	FMM 400R-04	
FGHH 425R - 35/48	25	25	150	25,6	12	35	48	○	FMM 400R-04	
FGHH 425R - 48/60	25	25	150	25,6	25	48	60	○	FMM 400R-04	
FGHH 425R - 60/75	25	25	150	25,6	25	60	75	○	FMM 400R-04	
FGHH 425R - 75/100	25	25	150	25,6	25	75	100	○	FMM 400R-04	
FGHH 425R - 100/140	25	25	150	25,6	25	100	140	○	FMM 300R-04	
FGHH 520R - 25/30	20	20	125	20,6	12	25	30	○	FMM 500R-04	
FGHH 520R - 30/35	20	20	125	20,6	12	30	35	○	FMM 500R-04	
FGHH 520R - 35/40	20	20	125	20,6	20	35	48	○	FMM 500R-04	
FGHH 525R - 25/30	25	25	150	25,6	12	25	30	○	FMM 500R-04	
FGHH 525R - 30/35	25	25	150	25,6	12	30	35	○	FMM 500R-04	

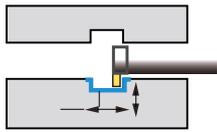
Für passende Bohrstangen und Klemmhalter zum Hinterdrehen und zum Kopieren bitte Information anfordern.

## Klemmhalter FGVH zum Axialnutendreher – Werkzeugausrichtung radial

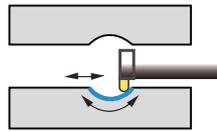
TYPE	H (h) mm	W mm	L mm	S mm	T <sub>MAX</sub> mm	øD			für Nuten- drehplatten	
						Min mm	Max mm			
FGVH 320R - 25/30	20	20	125	20,6	12	25	30	○	FMM 300R-03	
FGVH 320R - 30/35	20	20	125	20,6	12	30	35	○	FMM 300R-03	
FGVH 320R - 35/48	20	20	125	20,6	12	35	48	○	FMM 300R-03	
FGVH 325R - 25/30	25	25	150	25,6	12	25	30	○	FMM 300R-03	
FGVH 325R - 30/35	25	25	150	25,6	12	30	35	○	FMM 300R-03	
FGVH 325R - 35/48	25	25	150	25,6	12	35	48	○	FMM 300R-03	
FGVH 325R - 48/60	25	25	150	25,6	22	48	60	○	FMM 300R-03	
FGVH 325R - 60/75	25	25	150	25,6	22	60	75	○	FMM 300R-03	
FGVH 325R - 75/100	25	25	150	25,6	22	75	100	○	FMM 300R-03	
FGVH 325R - 100/140	25	25	150	25,6	22	100	140	○	FMM 300R-03	
FGVH 420R - 25/30	20	20	125	20,6	12	25	30	○	FMM 400R-04	
FGVH 420R - 30/35	20	20	125	20,6	12	30	35	○	FMM 400R-04	
FGVH 420R - 35/48	20	20	125	20,6	12	35	48	○	FMM 400R-04	
FGVH 425R - 25/30	25	25	150	25,6	12	25	30	○	FMM 400R-04	
FGVH 425R - 30/35	25	25	150	25,6	12	30	35	○	FMM 400R-04	
FGVH 425R - 48/60	25	25	150	25,6	25	48	60	○	FMM 400R-04	
FGVH 425R - 60/75	25	25	150	25,6	25	60	75	○	FMM 400R-04	
FGVH 425R - 75/100	25	25	150	25,6	25	75	100	○	FMM 400R-04	
FGVH 425R - 100/140	25	25	150	25,6	25	100	140	○	FMM 300R-04	
FGVH 520R - 25/30	20	20	125	20,6	12	25	30	○	FMM 500R-04	
FGVH 520R - 30/35	20	20	125	20,6	12	30	35	○	FMM 500R-04	
FGVH 520R - 35/40	20	20	125	20,6	20	35	48	○	FMM 500R-04	
FGVH 520R - 40/48	20	20	125	20,6	20	35	48	○	FMM 500R-04	
FGVH 525R - 25/30	25	25	150	25,6	12	25	30	○	FMM 500R-04	
FGVH 525R - 30/35	25	25	150	25,6	12	30	35	○	FMM 500R-04	
FGVH 525R - 35/40	25	25	150	25,6	20	35	48	○	FMM 500R-04	
FGVH 525R - 40/48	25	25	150	25,6	20	35	48	○	FMM 500R-04	
FGVH 525R - 48/60	25	25	150	25,6	25	48	60	○	FMM 500R-04	
FGVH 525R - 60/75	25	25	150	25,6	25	60	75	○	FMM 500R-04	
FGVH 525R - 75/100	25	25	150	25,6	25	75	100	○	FMM 500R-04	
FGVH 525R - 100/140	25	25	150	25,6	25	100	140	○	FMM 500R-04	

○ Lieferzeit auf Anfrage

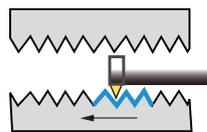
# MiniDreh – Perfekte Innenbearbeitung von Bohrungen mit einem $\varnothing$ von 8-16 mm



Nutendrehen



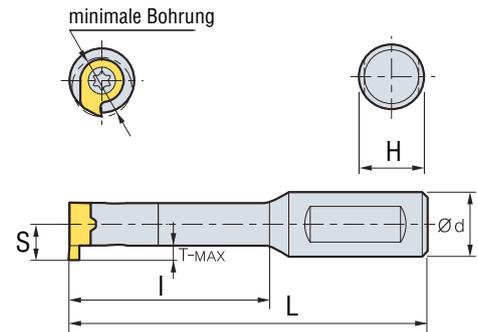
Profildrehen



Gewindeschneiden

## Bohrstange NFTIH

TYPE	$\varnothing D$ mm	$\varnothing d$ mm	L mm	I mm	$T_{MAX}$ mm	H mm	S mm	PV130	für Nuten- drehplatten
NFTIH 08206C*	8	6	65	-	1.0	4	4.8	○	NFTG 08 ... R NFTT 08 ... R NFTF 08 ... R
NFTIH 08212C	8	12	70	16	1.0	10	4.8	○	
NFTIH 08312C	8	12	80	24	1.0	10	4.8	○	
NFTIH 08312S**	8	12	80	24	1.0	10	4.8	○	
NFTIH 08412C	8	12	90	32	1.0	10	4.8	○	
NFTIH 08512C	8	12	100	40	1.0	10	4.8	○	
NFTIH 11208C	11	8	80	-	2.3	7	6.7	○	NFTG 11 ... R NFTT 11 ... R NFTF 11 ... R
NFTIH 11212C	11	12	75	22	2.3	11	6.7	○	
NFTIH 11312C	11	12	95	33	2.3	11	6.7	○	
NFTIH 11312S**	11	12	95	33	2.3	11	6.7	○	
NFTIH 11412C	11	12	110	44	2.3	11	6.7	○	
NFTIH 11512C	11	12	120	55	2.3	11	6.7	○	
NFTIH 14012C	14	12	75	20	4.0	11	9.0	○	NFTG 14 ... R NFTT 14 ... R NFTF 14 ... R
NFTIH 14016C	14	16	75	20	4.0	15	9.0	○	
NFTIH 14112C	14	12	100	34	4.0	11	9.0	○	
NFTIH 14116C	14	16	100	34	4.0	15	9.0	○	
NFTIH 14212C	14	12	110	45	4.0	11	9.0	○	
NFTIH 14216C	14	16	110	45	4.0	15	9.0	○	
NFTIH 14312C	14	12	130	64	4.0	11	9.0	○	NFTG 16 ... R NFTT 16 ... R NFTF 16 ... R
NFTIH 14316C	14	16	130	64	4.0	15	9.0	○	
NFTIH 16312S**	16	12	130	48	4.3	11	10.2	○	
NFTIH 16312C	16	12	130	48	4.3	11	10.2	○	
NFTIH 16412C	16	12	130	64	4.3	11	10.2	○	
NFTIH 16512C	16	12	150	80	4.3	11	10.2	○	
NFTIH 16316C	16	16	150	48	4.3	15	10.2	○	NFTG 16 ... R NFTT 16 ... R NFTF 16 ... R
NFTIH 16416C	16	16	150	64	4.3	15	10.2	○	
NFTIH 16516C	16	16	150	80	4.3	15	10.2	○	
NFTIH 16516C	16	16	150	80	4.3	15	10.2	○	

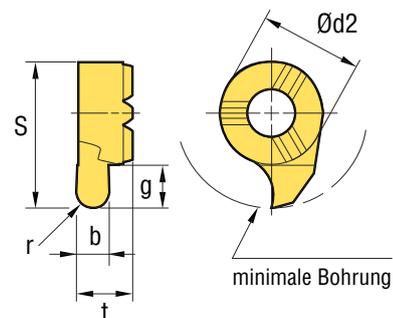


- \* Schaft Hartmetall
- \*\* Schaft Werkzeugstahl

## MiniDreh Wendeschneidplatten

### Schneideinsatz NFTF

TYPE	D mm	b mm	r mm	S mm	g mm	$\varnothing D$ mm	t mm	PV130
NFTF 08082 R	8	0.82	0.41	7.75	1.3	5.9	3.85	○
NFTF 08122 R	8	1.22	0.61	7.75	1.3	5.9	3.85	○
NFTF 08182 R	8	1.82	0.91	7.75	1.3	5.9	3.85	○
NFTF 11082 R	11	0.82	0.41	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTF 11122 R	11	1.22	0.61	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTF 11182 R	11	1.82	0.91	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTF 11202 R	11	2.02	1.01	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTF 11302 R	11	3.02	1.51	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTF 14122 R	14	1.22	0.61	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTF 14182 R	14	1.82	0.91	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTF 14202 R	14	2.02	1.01	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTF 14222 R	14	2.22	1.11	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTF 16182 R	16	1.82	0.91	15.7	4.6	11.0	5.8	○
NFTF 16222 R	16	2.22	1.11	15.7	4.6	11.0	5.8	○
NFTF 16302 R	16	3.02	1.51	15.7	4.6	11.0	5.8	○
NFTF 16402 R	16	4.02	2.01	15.7	4.6	11.0	5.8	○



■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage

# MiniDreh Wendeschneidplatten

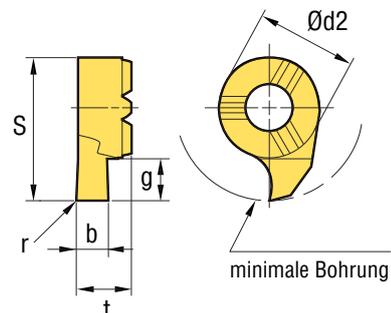
## Schneideinsatz NFTG

TYPE	D mm	b mm	r mm	S mm	g mm	øD mm	t mm	PV130
NFTG 08075 R	8	0.75	-	7.75	1.3	5.9	3.85	○
NFTG 08085 R	8	0.85	-	7.75	1.3	5.9	3.85	○
NFTG 08095 R	8	0.95	-	7.75	1.3	5.9	3.85	○
NFTG 08121 R	8	1.21	-	7.75	1.3	5.9	3.85	○
NFTG 08141 R	8	1.41	-	7.75	1.3	5.9	3.85	○
NFTG 08152 R	8	1.52	-	7.75	1.3	5.9	3.85	○
NFTG 08171 R	8	1.74	-	7.75	1.3	5.9	3.85	○
NFTG 08202 R	8	2.02	-	7.75	1.3	5.9	3.85	○
NFTG 11075 R	11	0.75	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTG 11085 R	11	0.85	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTG 11095 R	11	0.95	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTG 11121 R	11	1.21	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTG 11141 R	11	1.41	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTG 11152 R	11	1.52	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTG 11171 R	11	1.71	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTG 11202 R	11	2.02	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTG 11202R-02	11	2.02	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTG 11252 R	11	2.52	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTG 11302 R	11	3.02	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	○
NFTG 14085 R	14	0.85	-	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTG 14095 R	14	0.95	-	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTG 14121 R	14	1.21	-	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTG 14141 R	14	1.41	-	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTG 14152 R	14	1.52	-	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTG 14171 R	14	1.71	-	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTG 14202 R	14	2.02	-	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTG 14252 R	14	2.52	-	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTG 14302 R	14	3.02	-	13.5	4.3	9.0	5.85	○
NFTG 16075 R	16	0.75	-	15.7	4.6	11.0	5.8	○
NFTG 16095 R	16	0.95	-	15.7	4.6	11.0	5.8	○
NFTG 16121 R	16	1.21	-	15.7	4.6	11.0	5.8	○
NFTG 16141 R	16	1.41	-	15.7	4.6	11.0	5.8	○
NFTG 16171 R	16	1.71	-	15.7	4.6	11.0	5.8	○
NFTG 16202 R	16	2.02	-	15.7	4.6	11.0	5.8	○
NFTG 16252 R	16	2.52	-	15.7	4.6	11.0	5.8	○
NFTG 16302 R	16	3.02	-	15.7	4.6	11.0	5.8	○
NFTG 16402 R	16	4.02	-	15.7	4.6	11.0	5.8	○

**Präzisionsgeschliffene Schneideinsätze zum Nuten- und Profildrehen sowie zum Gewindeschneiden bei der Innendrehbearbeitung**

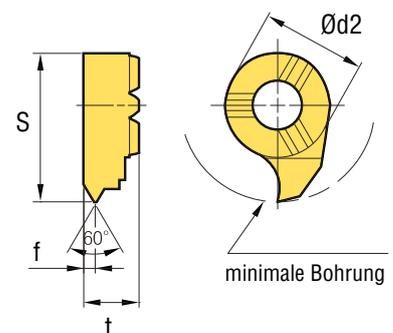
- ◆ Der MiniDreh vereinfacht Ihre Innenbearbeitung bei Bohrungen von 8-16 mm
- ◆ 3 präzisionsgeschliffene Typen von Schneideinsätzen zum Nutendrehen, Profildrehen und Gewindeschneiden 60° stehen Ihnen zur Verfügung

- ➔ Damit gelingt Ihnen mühelos die Innenbearbeitung von Werkstücken
- ➔ Sie steigern die Produktqualität dank der präzisionsgeschliffenen Schneideinsätze
- ➔ Sie senken Ihre Fertigungskosten durch unsere günstigen Preise



## Schneideinsatz NFTT

TYPE	D mm	b mm	r mm	S mm	g mm	øD mm	t mm	Pitch mm	f mm	PV130
NFTT 0805MR	8	-	-	7.75	-	6.0	3.85	0.5	1.0	○
NFTT 0810MR	8	-	-	7.75	-	6.0	3.85	1.0	1.0	○
NFTT 0815MR	8	-	-	7.75	-	6.0	3.85	1.5	1.2	○
NFTT 1110MR	11	-	-	10.7	-	8.0	4.9	1.0	1.2	○
NFTT 1115MR	11	-	-	10.7	-	8.0	4.9	1.5	1.2	○
NFTT 1120MR	11	-	-	10.7	-	8.0	4.9	2.0	1.2	○
NFTT 1125MR	11	-	-	10.7	-	8.0	4.9	2.5	1.2	○
NFTT 1410MR	14	-	-	13.5	-	9.0	5.85	1.0	1.2	○
NFTT 1415MR	14	-	-	13.5	-	9.0	5.85	1.5	1.2	○
NFTT 1425MR	14	-	-	13.5	-	9.0	5.85	2.5	1.2	○
NFTT 1615MR	16	-	-	15.7	-	11.0	5.8	1.5	1.2	○
NFTT 1620MR	16	-	-	15.7	-	11.0	5.8	2.0	1.2	○
NFTT 1625MR	16	-	-	15.7	-	11.0	5.8	2.5	1.2	○



○ Lieferzeit auf Anfrage

# Wendeschnidplatten zum Fräsen

TYPE	K20M P30	SP7200 SP7300 PV5300
 APKT 10 03 PDSR-MM APKT 16 04 PDSR-MM		■ ■
 CCMT09 T3 04 SC CCMT09 T3 08 SC		○ ○
 OFKR 07 04 SN-MM		○
 OFKT 05 T3 SN-MM OFKT 07 04 SN-MM		■ ○
 RPMT 12 04 00	■	■
 SDHT 12 04 AESN X 84		■
 SDKR 12 04 AESN-MX		○
 SEHT 12 04 AFSN-45 SEHT 12 04 AFTN-45		■ ■
 SEHW 12 04 AFSN SEHW 12 04 AFTN		■ ○ ○
 SEKN 12 03 AFFN SEKN 12 03 AFTN SEKN 12 03 AFSN	■ ○ ■	■ ■
 SEKR 12 03 AFSN-MX		■

TYPE	K20M P30	SP7200 SP7300 PV5300
 SEMN 12 04 AZ		■
 SPKN 12 03 EDR SPKN 12 03 EDFR SPKN 12 03 EDSR SPKN 12 03 EDTR SPKN 12 03 EDFL	○ ■ ○ ○ ■	○ ■ ○
 SPKR 12 03 EDSR-MX		■
 SPMT 12 04 08		■
 SPUN 12 03 08 SPUN 12 03 08 SN	○ ■	○
 TCMT 16 T3 04 SC TCMT 16 T3 08 SC		○ ○
 TPGN 11 03 04 TPKN 16 03 PPSR TPKN 16 03 PPTR TPKN 22 04 PDSR TPKN 22 04 PDTR	○ ○ ○ ○ ○ ○	■ ■ ○ ○
 TPKR 16 03 PPSR-MX TPKR 22 04 PDSR-MX		■ ■
 TPUN 11 03 04 TPUN 11 03 08 TPUN 16 03 04 TPUN 16 03 08 TPUN 16 03 12 TPUN 22 04 08	■ ■ ■ ■ ■ ■ ○ ■ ■ ○ ■ ■	

► Fräswerkzeuge s. Katalog S. 32

■ ab Lager

○ Lieferzeit auf Anfrage

Verpackungseinheit: 10 Stück

## Spanleitstufen MX



Die Spanleitstufe MX ist die neueste Entwicklung bei den Spanleitstufen für Wendeschnidplatten zum Fräsen.

- Mit der Spanleitstufe MX wird der Schnitt weicher und die erforderliche Antriebsleistung geringer. Auch bei zähen Werkstoffen werden die Späne kürzer.
- Die Schnittkräfte sind kleiner als bei Wendeschnidplatten ohne Spanleitstufe. Daher eignen sich die Wendeschnidplatten mit der Spanleitstufe MX vor allem **für Maschinen mit niedriger Antriebsleistung**, und auch bei **älteren Maschinen** wird eine größere Zerspanungsleistung erzielt.

# Wendeschnidplatten zum Bohren

## Wendeschnidplatten zum Bohren von Stahl

TYPE	SP7200
 WCMX 03 02 08	■
WCMX 04 02 08	■
WCMX 05 03 08	■
WCMX 06 T3 08	■
WCMX 08 04 08	■
WCMX 08 04 12	■

■ ab Lager ○ Lieferzeit auf Anfrage

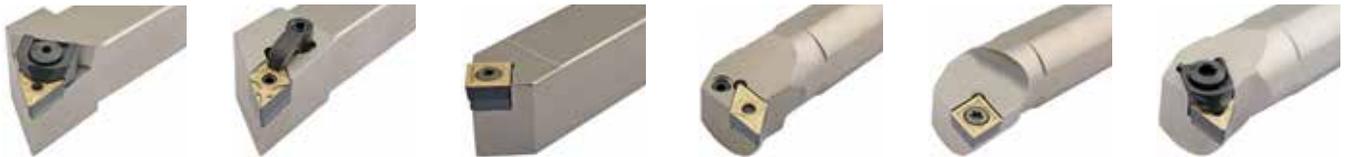
## Wendeschnidplatten zum Bohren von Aluminium

TYPE	K10
 WCKT 03 02 08	○
WCKT 04 02 08	○
WCKT 05 03 08	○
WCKT 06 T3 08	○
WCKT 08 04 08	○

Verpackungseinheit: 10 Stück

► Bohrer für Wendeschnidplatten s. Katalog S. 31

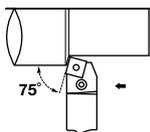
# Klemmhalter



## P-Klemmhalter mit Kniehebelspannung

### TYPE

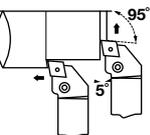
75°



- PCBNR/L 2020 K 12
- PCBNR/L 2525 M 12

für Wsp.-Typ: CNMA, CNMG, CNMM ■ 12 04...

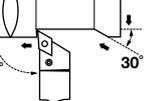
95°



- PCLNR/L 1616 H 12
- PCLNR/L 2020 K 12
- PCLNR/L 2525 M 12
- ▲ PCLNR/L 2525 M 16
- ▲ PCLNR/L 3225 P 12
- PCLNR/L 3225 P 19

für Wsp.-Typ: CNMA, CNMG, CNMM ■ 12 04... ▲ 16 06... ● 19 06...

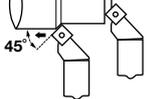
93°



- PDJNR/L 2020 K 15
- PDJNR/L 2525 M 15
- PDJNR/L 3225 P 15

für Wsp.-Typ: DNMA, DNMG ■ 15 06....

45°

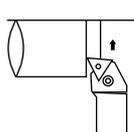


- PSSNR/L 2020 K 12
- PSSNR/L 2525 M 12

für Wsp.-Typ: SNMA, SNMG, SNMM ■ 12 04...

### TYPE

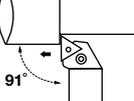
90°



- PTFNR/L 2020 K 16
- PTFNR/L 2525 M 16
- ▲ PTFNR/L 2525 M 22

für Wsp.-Typ: TNMA, TNMG, TNMM ■ 16 04... ▲ 22 04...

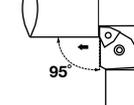
90°



- PTGnr/L 2020 K 16
- PTGnr/L 2525 M 16
- PTGnr/L 3225 M 16
- ▲ PTGnr/L 2525 M 22

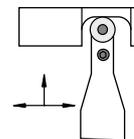
für Wsp.-Typ: TNMA, TNMG, TNMM ■ 16 04... ▲ 22 04...

95°



- PWLNR/L 2020 K 06
- PWLNR/L 2525 M 06
- ▲ PWLNR/L 2020 K 08
- ▲ PWLNR/L 2525 M 08

für Wsp.-Typ: WNMG ■ 06 04... ▲ 08 04...



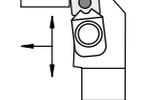
- PRDC N 2020 K 10
- ▲ PRDC N 2020 K 12
- PRDC N 2525 M 12

für Wsp.-Typ: RCM ■ 10 03... ▲ 12 04... ● 16 06...

## M-Klemmhalter mit Pratzenspannung

### TYPE

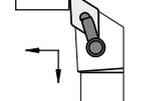
95°



- MCLNR/L 2020 K 12-K
- MCLNR/L 2525 M 12-K
- ▲ MCLNR/L 2525 M 19-K

für Wsp.-Typ: CNMA, CNMG, CNMM ■ 12 04... ▲ 19 06...

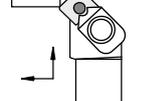
93°



- MDJNR/L 2020 K 15-K
- MDJNR/L 2525 M 15-K

für Wsp.-Typ: DNMG ■ 15 06...

45°

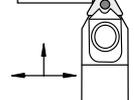


- MSSNR/L 2020 K 12-K
- MSSNR/L 2525 M 12-K
- ▲ MSSNR/L 2525 M 19-K

für Wsp.-Typ: SNMA, SNMG, SNMM ■ 12 04... ▲ 19 06...

### TYPE

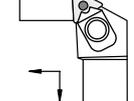
60°



- MTENR/L 2020 K 16
- MTENR/L 2525 M 16
- ▲ MTENR/L 2525 M 22
- ▲ MTENR/L 3225 P 22
- ▲ MTENR/L 3232 P 22

für Wsp.-Typ: TNMA, TNMG, TNMM ■ 16 04... ▲ 22 04...

93°



- MTJNR/L 2020 K 16-K
- MTJNR/L 2525 M 16-K
- ▲ MTJNR/L 2525 M 22-K
- ▲ MTJNR/L 3225 P 22-K
- ▲ MTJNR/L 3232 P 22-K

für Wsp.-Typ: TNMA, TNMG, TNMM ■ 16 04... ▲ 22 04...

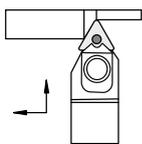
Alle Abbildungen zeigen Klemmhalter/Bohrstangen rechts  
▶ Wendeschneidplatten zum Drehen s. Katalog ab S. 8

▼ R/L: Bitte bei allen Angeboten dieser Seite rechte (R)-  
oder linke (L)-Ausführung bei der Bestellung angeben.

## M-Klemmhalter mit Pratzenspannung

### TYPE

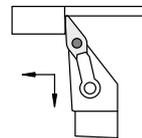
63°



- MTNNR/L 2020 K 16
- MTNNR/L 2525 M 16
- MTNNR/L 3225 P 16
- ▲ MTNNR/L 2525 M 22
- ▲ MTNNR/L 3225 P 22
- ▲ MTNNR/L 3232 P 22

für Wsp.-Typ: TNMA, TNMG, TNMM ■ 16 04... ▲ 22 04...

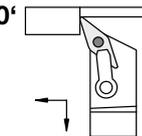
93°



- MVJNR/L 2020 K 16-K
- MVJNR/L 2525 M 16-K
- MVJNR/L 3225 P 16-K

für Wsp.-Typ: VNMG ■ 16 04...

117°30'

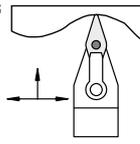


- MVQNR/L 2020 K 16-K
- MVQNR/L 2525 M 16-K
- MVQNR/L 3225 P 16-K

für Wsp.-Typ: VNMG ■ 16 04...

### TYPE

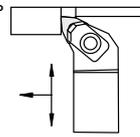
72°30'



- MVVNN 2020 K 16-K
- MVVNN 2525 M 16-K

für Wsp.-Typ: VNMG ■ 16 04...

95°



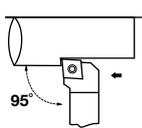
- MWLNR/L 1616 H 06
- MWLNR/L 2020 K 06
- MWLNR/L 2525 M 06
- ▲ MWLNR/L 2020 K 08-K
- ▲ MWLNR/L 2525 M 08-K
- ▲ MWLNR/L 3225 P 08
- ▲ MWLNR/L 3232 P 08-K 1

für Wsp.-Typ: WNMG ■ 06 04... ▲ 08 04...

## S-Klemmhalter mit Schraubenspannung

### TYPE

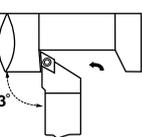
95°



- SCLCR/L 0808 D 06
- SCLCR/L 1010 E 06
- ▲ SCLCR/L 1212 F 09
- ▲ SCLCR/L 1616 H 09
- ▲ SCLCR/L 2020 K 09
- SCLCR/L 2020 K 12
- SCLCR/L 2525 M 12

für Wsp.-Typ: CCMT ■ 06 02... ▲ 09 T3... ● 12 04...

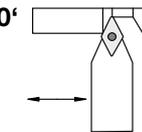
93°



- SDJCR/L 1010 E 07
- SDJCR/L 1212 F 07
- ▲ SDJCR/L 1212 F 11
- ▲ SDJCR/L 1616 H 11
- ▲ SDJCR/L 2020 K 11
- ▲ SDJCR/L 2525 M 11

für Wsp.-Typ: DCMT ■ 07 02... ▲ 11 T3...

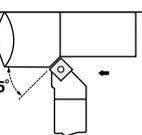
62°30'



- SDNCN 0808 D 07
- SDNCN 1010 E 07
- SDNCN 1212 F 07
- ▲ SDNCN 1616 H 11
- ▲ SDNCN 2020 K 11
- ▲ SDNCN 2525 M 11

für Wsp.-Typ: DCGT, DCMT ■ 07 02... DCGT, DCMT, DCMW ▲ 11 T3...

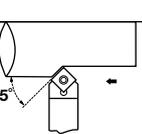
45°



- SSSCR/L 1616 H 09
- ▲ SSSCR/L 2020 K 12
- ▲ SSSCR/L 2525 M 12

für Wsp.-Typ: SCMT ■ 09 T3... ▲ 12 04...

45°

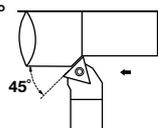


- SSDCN 1212 F 09
- SSDCN 1616 H 09
- ▲ SSDCN 2020 K 12
- ▲ SSDCN 2525 M 12

für Wsp.-Typ: SCMT ■ 09 T3... ▲ 12 04...

### TYPE

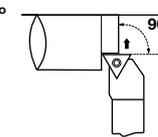
45°



- STDCR/L 0808 D 09
- STDCR/L 1010 E 09
- ▲ STDCR/L 1212 F 11
- ▲ STDCR/L 1616 H 11
- STDCR/L 1616 H 16
- STDCR/L 2020 K 16
- STDCR/L 2525 M 16

für Wsp.-Typ: TCMT ■ 09 02... ▲ 11 02... ● 16 T3...

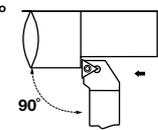
90°



- STFCR/L 0808 D 09
- STFCR/L 1010 E 09
- ▲ STFCR/L 1212 F 11
- ▲ STFCR/L 1616 H 11
- STFCR/L 1616 H 16
- STFCR/L 2020 K 16
- STFCR/L 2525 M 16

für Wsp.-Typ: TCMT ■ 09 02... ▲ 11 02... ● 16 T3...

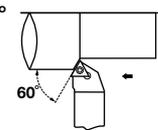
90°



- STGCR/L 0808 D 09
- STGCR/L 1010 E 09
- ▲ STGCR/L 1212 F 11
- ▲ STGCR/L 1616 H 11
- STGCR/L 1616 H 16
- STGCR/L 2020 K 16
- STGCR/L 2525 M 16

für Wsp.-Typ: TCMT ■ 09 02... ▲ 11 02... ● 16 T3...

60°



- STTCR/L 0808 D 09
- STTCR/L 1616 H 11
- ▲ STTCR/L 1616 H 16
- ▲ STTCR/L 2020 K 16
- ▲ STTCR/L 2525 M 16

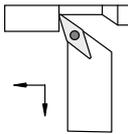
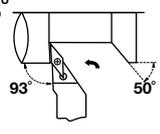
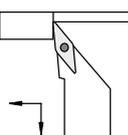
für Wsp.-Typ: TCMT ■ 11 02... ▲ 16 T3...

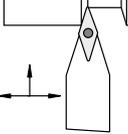
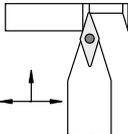
Ersatzteile können bei uns erfragt werden.

Alle Abbildungen zeigen Klemmhalter/Bohrstangen rechts  
▶ Wendeschneidplatten zum Drehen s. Katalog ab S. 8

■ R/L: Bitte bei allen Angeboten dieser Seite rechte (R)-  
oder linke (L)-Ausführung bei der Bestellung angeben.

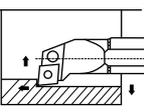
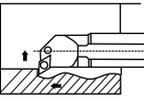
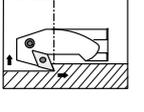
## S-Klemmhalter mit Schraubenspannung

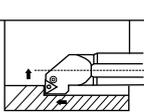
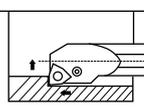
	TYPE
107°30'	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ SVHCR/L 2020 K 16</li> <li>■ SVHCR/L 2525 M 16</li> <li>■ SVHCR/L 3225 P 16</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: VCGT, VCMT ■ 16 04...</p>
93°	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ SVJBR/L 2020 K 16</li> <li>■ SVJBR/L 2525 M 16</li> <li>■ SVJBR/L 3225 P 16</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: VBMT, VBGT ■ 16 04...</p>
93°	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ SVJCR/L 2020 K 16</li> <li>■ SVJCR/L 2525 M 16</li> <li>■ SVJCR/L 3225 P 16</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: VCGT, VCMT ■ 16 04...</p>

	TYPE
72°30'	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ SVVBN 2020 K 16</li> <li>■ SVVBN 2525 M 16</li> <li>■ SVVBN 3225 P 16</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: VBMT, VBGT ■ 16 04...</p>
72°30'	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ SVVCN 2020 K 16</li> <li>■ SVVCN 2525 M 16</li> <li>■ SVVCN 3225 P 16</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: VCGT, VCMT ■ 16 04...</p>

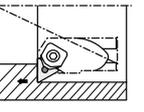
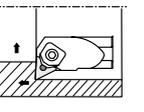
## Bohrstangen

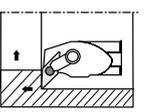
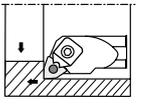
### P-Bohrstangen mit Kniehebelspannung

	TYPE
95°	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ S 25 T PCLNR/L12</li> <li>■ S 32 U PCLNR/L12</li> <li>■ S 40 V PCLNR/L12</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: CNMA, CNMG, CNMM ■ 12 04...</p>
93°	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ S 32 U PDUNR/L15</li> <li>■ S 40 V PDUNR/L15</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: DNMA, DNMG ■ 15 04...</p>
93°	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ S 32 UPDUNR/L 15 EX</li> <li>■ S 40 V PDUNR/L 15 EX</li> <li>■ S 50 W PDUNR/L 15 EX</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: DNMG ■ 15 06...</p>

	TYPE
90°	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ S 25 T PTFNR/L16</li> <li>■ S 32 U PTFNR/L16</li> <li>■ S 40 V PTFNR/L22</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: TNMA, TNMG, TNMM ■ 16 04...</p>
95°	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ S 16 R PWLNR/L 06</li> <li>■ S 20 S PWLNR/L 06</li> <li>■ S 25 T PWLNR/L 06</li> <li>▲ S 25 T PWLNR/L 08</li> <li>▲ S 32 U PWLNR/L 08</li> <li>▲ S 40 V PWLNR/L 08</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: WNMG ■ 06 04... ▲ 08 04...</p>

### M-Bohrstangen mit Pratzenspannung

	TYPE
90°	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ S 25 T MTFNR/L16</li> <li>■ S 32 U MTFNR/L16</li> <li>▲ S 40 V MTFNR/L22</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: TNMG ■ 16 04... ▲ 22 04...</p>
93°	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ S 25 T MTUNR/L16</li> <li>■ S 32 U MTUNR/L16</li> <li>▲ S 40 V MTUNR/L22</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: TNMG ■ 16 04... ▲ 22 04...</p>

	TYPE
93°	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ S 25 T MVUNR/L16-K</li> <li>■ S 32 U MVUNR/L16-K</li> <li>■ S 40 V MVUNR/L16-K</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: VNMG ■ 16 04...</p>
95°	 <ul style="list-style-type: none"> <li>■ S 20 S MWLNR/L06</li> <li>■ S 25 T MWLNR/L06</li> <li>■ S 32 U MWLNR/L06</li> <li>▲ S 25 T MWLNR/L08</li> <li>▲ S 32 U MWLNR/L08</li> <li>▲ S 40 V MWLNR/L08</li> </ul> <p>für Wsp.-Typ: WNMG ■ 06 04... ▲ 08 04...</p>

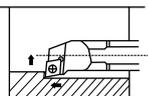
Alle Abbildungen zeigen Klemmhalter/Bohrstangen rechts  
▶ Wendeschneidplatten zum Drehen s. Katalog ab S. 8

▼ R/L: Bitte bei allen Angeboten dieser Seite rechte (R)-  
oder linke (L)-Ausführung bei der Bestellung angeben.

## S-Bohrstangen mit Schraubenspannung

### TYPE

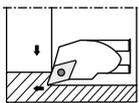
95°



- S 10 M SCLCR/L 06
- ▲ S 12 M SCLCR/L 06
- ▲ S 16 R SCLCR/L 09
- ▲ S 20 S SCLCR/L 09
- S 25 T SCLCR/L 12
- S 32 U SCLCR/L 12
- S 40 V SCLCR/L 12

für Wsp.-Typ: CCMT ■ 06 02... ▲ 09 T3... ● 12 04...

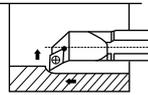
107°30'



- S 10 M SDQCR/L 07
- S 12 M SDQCR/L 07
- S 16 R SDQCR/L 07
- S 20 S SDQCR/L 07
- ▲ S 20 S SDQCR/L 11
- ▲ S 25 T SDQCR/L 11
- ▲ S 32 U SDQCR/L 11
- ▲ S 40 V SDQCR/L 11

für Wsp.-Typ: DCGT, DCMT ■ 07 02...  
DCGT, DCMT DCMW ▲ 11 T3...

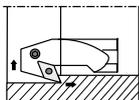
93°



- S 10 M SDUCR/L 07
- S 12 M SDUCR/L 07
- S 16 R SDUCR/L 07
- ▲ S 20 S SDUCR/L 11
- ▲ S 25 T SDUCR/L 11
- ▲ S 32 U SDUCR/L 11
- ▲ S 40 V SDUCR/L 11

für Wsp.-Typ: DCMT ■ 07 02... ▲ 11 T3...

93°

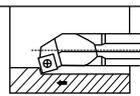


- S 12 M SDUCR/L 07-EX
- S 16 R SDUCR/L 07-EX
- S 20 S SDUCR/L 07-EX
- ▲ S 20 S SDUCR/L 11-EX
- ▲ S 25 T SDUCR/L 11-EX
- ▲ S 32 U SDUCR/L 11-EX
- ▲ S 40 V SDUCR/L 11-EX

für Wsp.-Typ: DCGT, DCMT ■ 07 02...  
DCGT, DCMT DCMW ▲ 11 T3...

### TYPE

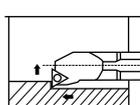
75°



- ▲ S 25 T SSKCR/L 09
- S 32 U SSKCR/L 12

für Wsp.-Typ:  
SCMT ▲ 09 T3... ● 12 04...

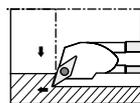
90°



- S 10 M STFRCR/L 09
- ▲ S 12 M STFRCR/L 11
- ▲ S 16 R STFRCR/L 11
- ▲ S 20 S STFRCR/L 11
- S 25 T STFRCR/L 16
- S 32 U STFRCR/L 16
- S 40 V STFRCR/L 16

für Wsp.-Typ: TCMT ■ 09 02... ▲ 11 02... ● 16 T3...

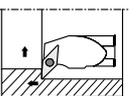
107°30'



- ▲ S 16 R SVQCR/L 11
- ▲ S 20 S SVQCR/L 11
- ◆ S 16 R SVQCR/L 13
- ◆ S 20 S SVQCR/L 13
- S 25 T SVQCR/L 16

für Wsp.-Typ: VCGT, VCMT ▲ 11 03... ● 16 04..., VCGT ◆ 13 03...

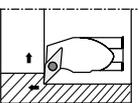
93°



- S 25 T SVUBR/L 16
- S 32 U SVUBR/L 16
- S 40 V SVUBR/L 16

für Wsp.-Typ: VBMT, VBGT ● 16 04...

93°



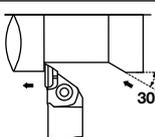
- S 25 T SVUCR/L 16
- S 32 U SVUCR/L 16
- S 40 V SVUCR/L 16

für Wsp.-Typ: VCGT, VCMT ● 16 04...

## Klemmhalter und Bohrstangen für KNUX-Wendeschnidplatten

### TYPE

93°



- CKJNR/L 2020 K 16
- CKJNR/L 2525 M 16
- CKJNR/L 3225 P 16

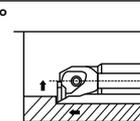
für Wendeschnidplatten Typ:

- KNUX 16 04... R/L 11
- KNUX 16 04... R/L 12



### TYPE

93°



- S 25 T CKUNR/L 16
- S 32 U CKUNR/L 16
- S 40 V CKUNR/L 16

für Wendeschnidplatten Typ:

- KNUX 16 04 05 R/L 11 / R/L 12
- KNUX 16 04 10 R/L 11 / R/L 12



Ersatzteile können bei uns erfragt werden.

Alle Abbildungen zeigen Klemmhalter/Bohrstangen rechts

► Wendeschnidplatten zum Drehen s. Katalog ab S. 8

Wendeschnidplatten zum Bohren s. Katalog S. 25

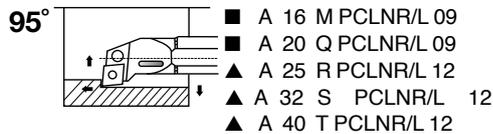
Gewindeklemmhalter und Bohrer s. Katalog S. 15

! R/L: Bitte bei allen Angeboten dieser Seite rechte (R)-  
oder linke (L)-Ausführung bei der Bestellung angeben.

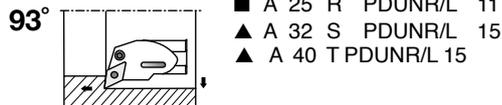
# Bohrstangen

## P-Bohrstangen mit Kniehebelspannung mit Innenkühlung

### TYPE



für Wsp.-Typ: CNMG ■ 09 03... ▲ 12 04...

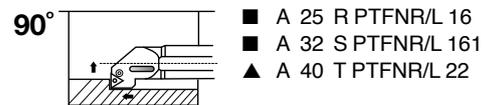


für Wsp.-Typ: DNMG ■ 11 04... ▲ 15 06...

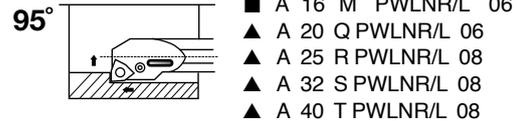


für Wsp.-Typ: SNMG ■ 12 04...

### TYPE



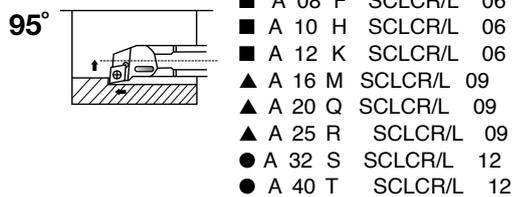
für Wsp.-Typ: TNMA, TNMG, TNMM ■ 16 04... ▲ 22 04...



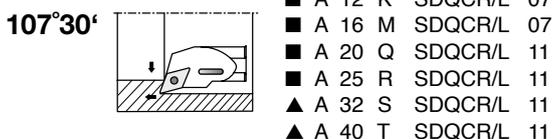
für Wsp.-Typ: WNMG ■ 06 04... ▲ 08 04...

## S-Bohrstangen mit Schraubenspannung mit Innenkühlung

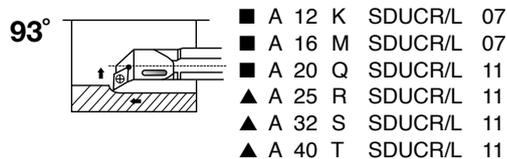
### TYPE



für Wsp.-Typ: CCGT, CCMT, CCMW ■ 06 02... ▲ 09 T3... ● 12 04...

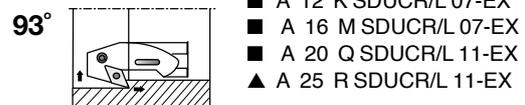


für Wsp.-Typ: DCGT, DCMT, DCMW ■ 07 02... ▲ 11 T3...

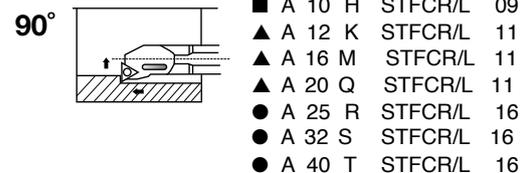


für Wsp.-Typ: DCGT, DCMT, DCMW ■ 07 02... ▲ 11 T3...

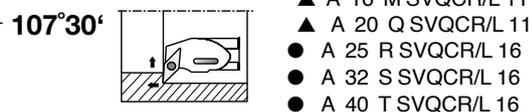
### TYPE



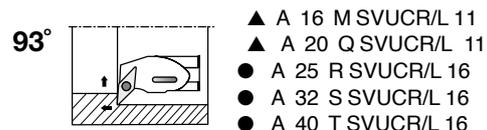
für Wsp.-Typ: DCGT, DCMT, DCMW ■ 07 02... ▲ 11 T3...



für Wsp.-Typ: TCGT, TCMT, TCMW  
■ 09 02... ▲ 11 02... ● 16 T3...



für Wsp.-Typ: VCGT, VCMT ▲ 11 03... ● 16 04...



für Wsp.-Typ: VCGT, VCMT ▲ 11 03... ● 16 04...

Ersatzteile können bei uns erfragt werden.

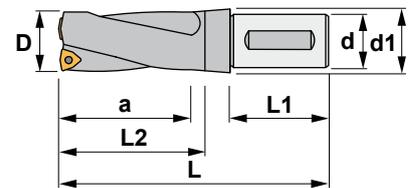
Alle Abbildungen zeigen Klemmhalter/Bohrstangen rechts  
► Wendeschneidplatten zum Drehen s. Katalog ab S. 8

! R/L: Bitte bei allen Angeboten dieser Seite rechte (R)-  
oder linke (L)-Ausführung bei der Bestellung angeben.

# Bohrer

## Bohrer Serie 42 Längenverhältnis 3D

TYPE	Werkzeug	D mm	L mm	L <sub>1</sub> mm	L <sub>2</sub> mm	a mm	d mm	d <sub>1</sub> mm
4214.62.017,5	WCMX 03 	17,5	127	55	56	53	25	40
4214.62.018		18	128	55	57	54	25	40
4214.62.018,5		18,5	130	55	59	56	25	40
4214.62.019		19	131	55	60	57	25	40
4214.62.020		20	136	55	64	60	25	40
4224.62.022	WCMX 04 	22	142	55	69	66	25	40
4224.62.024		24	155	55	76	72	25	40
4224.62.025		25	154	55	79	75	25	40
4234.63.026	WCMX 05 	26	157	55	81	78	32	40
4234.63.027		27	160	55	84	81	32	40
4234.63.028		28	164	55	87	84	32	40
4234.63.029		29	167	55	90	87	32	40
4234.63.030		30	172	55	94	90	32	40
4244.64.031	WCMX 06 	31	181	60	97	93	40	50
4244.64.032		32	184	60	100	96	40	50
4244.64.034		34	191	60	106	102	40	50
4244.64.035		35	195	60	109	105	40	50
4244.64.038		38	206	60	118	114	40	50
4244.64.039		39	209	60	121	117	40	50
4244.64.040		40	213	60	124	120	40	50
4254.64.042	WCMX 08 	42	225	65	130	126	40	60
4254.64.043		43	229	65	133	129	40	60
4254.64.045		45	237	65	140	135	40	60
4254.64.048		48	248	65	149	144	40	60
4254.64.049		49	251	65	152	147	40	60
4254.64.050		50	255	65	155	150	40	60
4254.64.052		52	262	65	161	156	40	60
4254.64.054		54	269	65	167	162	40	60
4254.64.055		55	274	65	171	165	40	60



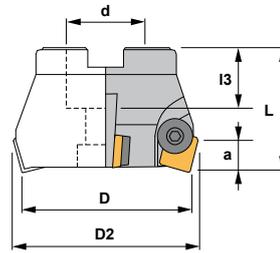
# Fräswerkzeuge

## Planmesserkopf 75° für SPKN 12 03..., SPKR 12 03..., SPUN 12 03...

TYPE		D mm	D <sub>2</sub> mm	L mm	d mm	l <sub>3</sub> mm	a mm
0440.90.040	3	40	46	40	16	18	9
0440.90.050	3	50	56	40	22	20	9
0440.90.063	4	63	69	50	27	22	9
0440.90.080	5	80	86	50	32	25	9
0440.90.100	6	100	106	50	40	29	9
0440.90.125	6	125	131	63	40	30	9
0440.90.160	7	160	166	63	40	30	9
0440.90.200	8	200	206	63	60	40	9



für Wsp.-Typ: SPKN 12 03 EDTR; SPKR 12 03 EDR-MX; SPUN 12 03 rr

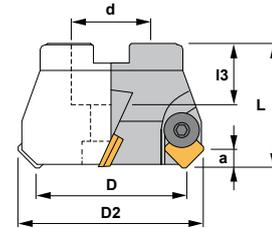


## Planmesserkopf 45° für SEKN 12 03..., SEKR 12 03...

TYPE		D mm	D <sub>2</sub> mm	L mm	d mm	l <sub>3</sub> mm	a mm
0748.90.050	4	50	63	40	22	20	6
0748.90.063	5	63	76	50	22	20	6
0748.90.080	6	80	93	50	27	22	6
0748.90.100	6	100	113	50	32	25	6
0748.90.125	7	125	138	63	40	30	6
0748.90.160	8	160	173	63	40	30	6
0748.90.200	10	200	213	63	60	30	6



für Wsp.-Typ: SEKN 12 03 AFTN; SEKR 12 03 AFN-MX

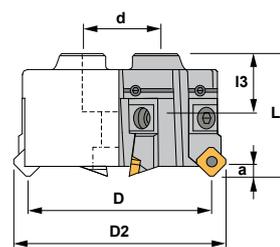


## Planmesserkopf 45° für SEHT 12 04..., SEHW 12 04...

TYPE		D mm	D <sub>2</sub> mm	L mm	d mm	l <sub>3</sub> mm	a mm
1748.90.160	8	160	172	63	40	29	6
1748.90.200	10	200	212	63	60	40	6



für Wsp.-Typ: SEHT 12 04 AFTN; SEHW 12 04 AFTN



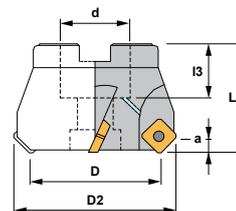
## Planmesserkopf 45° für SEHT 12 04..., SEHW 12 04... mit Innenkühlung

TYPE		D mm	D <sub>2</sub> mm	L mm	d mm	l <sub>3</sub> mm	a mm
1748.93.050	4	50	62	40	22	20	6
1748.93.063	5	63	75	50	22	20	6
1748.93.080	6	80	92	50	27	22	6
1748.93.100	6	100	112	50	32	25	6
1748.93.125	7	125	132	63	40	30	6

mit Innenkühlung



für Wsp.-Typ: SEHT 12 04 AFTN; SEHW 12 04 AFTN



► Wendschneidplatten zum Fräsen s. Katalog S. 25

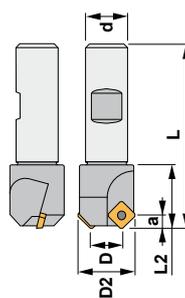
Lieferzeit auf Anfrage

## Plan- und Anfasfräser 45° für SEHT 12 04..., SEHW 12 04...

TYPE		D mm	D <sub>2</sub> mm	L mm	L <sub>2</sub> mm	d mm	a mm
1748.07.032	2	32	44	125	40	32	6
1748.07.040	3	40	52	125	40	32	6



für Wsp.-Typ: SEHT 12 04 AFTN; SEHW 12 04 AFTN

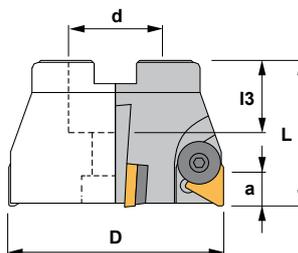


## Eckmesserkopf 90° für TPKN 16 03..., TPKR 16 03..., TPUN 16 03...

TYPE		D mm	L mm	d mm	l <sub>3</sub> mm	a mm
0130.90.040	3	40	40	16	18	13
0130.90.050.4	4	50	40	22	20	13
0130.90.050.3	3	50	40	22	20	13
0130.90.063	4	63	50	27	22	13
0130.90.080	5	80	50	32	25	13
0130.90.100	6	100	50	40	29	13
0130.90.125	6	125	63	40	30	13
0130.90.160	7	160	63	40	30	13
0130.90.200	8	200	63	60	40	13



für Wsp.-Typ: TPKN 16 03 PPTR; TPKR 16 03 PPR-MX; TPUN 16 03 rr

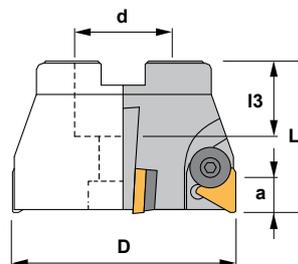


## Eckmesserkopf 90° für TPKN 22 04..., TPKR 22 04..., TPUN 22 04...

TYPE		D mm	L mm	d mm	l <sub>3</sub> mm	a mm
0140.90.063	3	63	50	27	22	18
0140.90.080	4	80	50	32	25	18
0140.90.100	5	100	50	40	29	18
0140.90.125	6	125	63	40	30	18
0140.90.160	7	160	63	40	30	18
0140.90.200	8	200	63	60	40	18



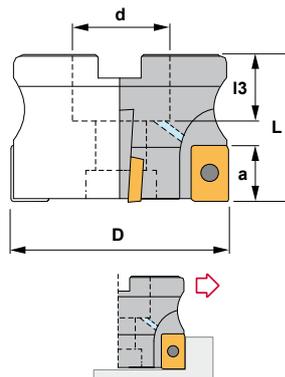
für Wsp.-Typ: TPKN 22 04 PDTR; TPKR 22 04 PDR-MX; TPUN 22 04 rr



## Plan- und Eckmesserkopf 90° für APKT 16 04

TYPE		D mm	L mm	d mm	l <sub>3</sub> mm	a mm
1230.90.125	8	125	63	40	30	14
1230.90.160	9	160	63	40	30	14

für Wsp.-Typ: APKT 16 04 PDSR-MM  
APKT 16 04 PDFR-AL

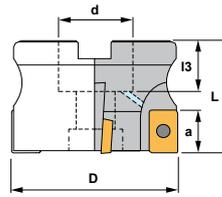


## Plan- und Eckmesserkopf 90° für APKT 16 04 mit Innenkühlung

TYPE		D mm	L mm	d mm	l <sub>3</sub> mm	a mm
1230.93.040	4	40	40	16	18	14
1230.93.050	5	50	40	22	20	14
1230.93.063	6	63	50	27	22	14
1230.93.080	7	80	50	27	22	14
1230.93.100	8	100	50	32	25	14

mit Innenkühlung

für Wsp.-Typ: APKT 16 04 PDSR-MM  
APKT 16 04 PDFR-AL

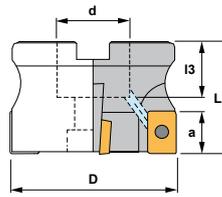


## Plan- und Eckmesserkopf 90° für APKT 10 03 mit Innenkühlung

TYPE		D mm	L mm	d mm	l <sub>3</sub> mm	a mm
1220.93.032	5	32	40	16	18	9
1220.93.040	6	40	40	16	18	9
1220.93.050	7	50	40	22	20	9
1220.93.063	9	63	50	22	20	9

mit Innenkühlung

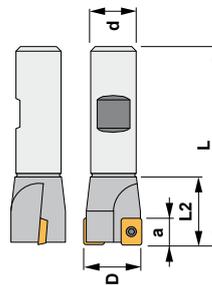
für Wsp.-Typ: APKT 10 03 PDSR-MM  
APKT 10 03 PDFR-AL



## Schaftfräser für APKT 10 03...

TYPE		D mm	L mm	L <sub>2</sub> mm	d mm	a mm
1220.07.012	1	12	90	25	16	9
1220.07.016	2	16	90	25	20	9
1220.07.020	3	20	95	30	20	9
1220.07.025	4	25	95	30	25	9

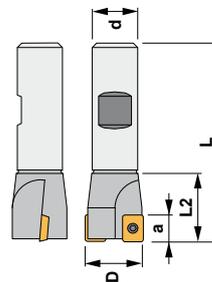
für Wsp.-Typ: APKT 10 03 PDSR-MM  
APKT 10 03 PDFR-AL



## Schaftfräser für APKT 16 04...

TYPE		D mm	L mm	L <sub>2</sub> mm	d mm	a mm
1230.07.020	1	20	100	30	20	14
1230.07.025	2	25	100	30	25	14
1230.07.032	3	32	110	35	32	14
1230.07.040	4	40	110	35	32	14

für Wsp.-Typ: APKT 16 04 PDSR-MM  
APKT 16 04 PDFR-AL



► Wendeschneidplatten zum Fräsen s. Katalog S. 25

Lieferzeit auf Anfrage

## Verpackungseinheiten

Wendeschneidplatten unbeschichtet, beschichtet _____	10 Stück
Wendeschneidplatten CBN, PKD _____	1 Stück
Ersatzteile für Klemmhalter, Bohrstangen und Fräser _____	1 Stück

**CORTATEC**

**Hartmetallwerkzeuge**

**Spitzenqualität für die Zerspanung**