

# KORLOY

## STECHWERKZEUGE



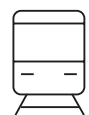
Luft- und Raumfahrt



Automotive

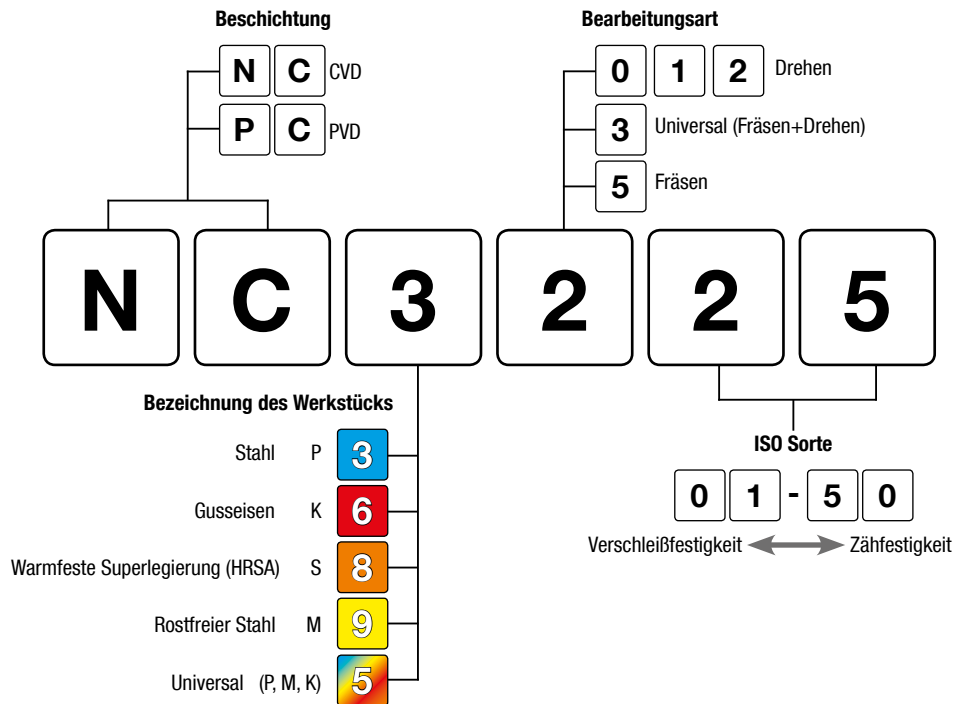


Medizintechnik

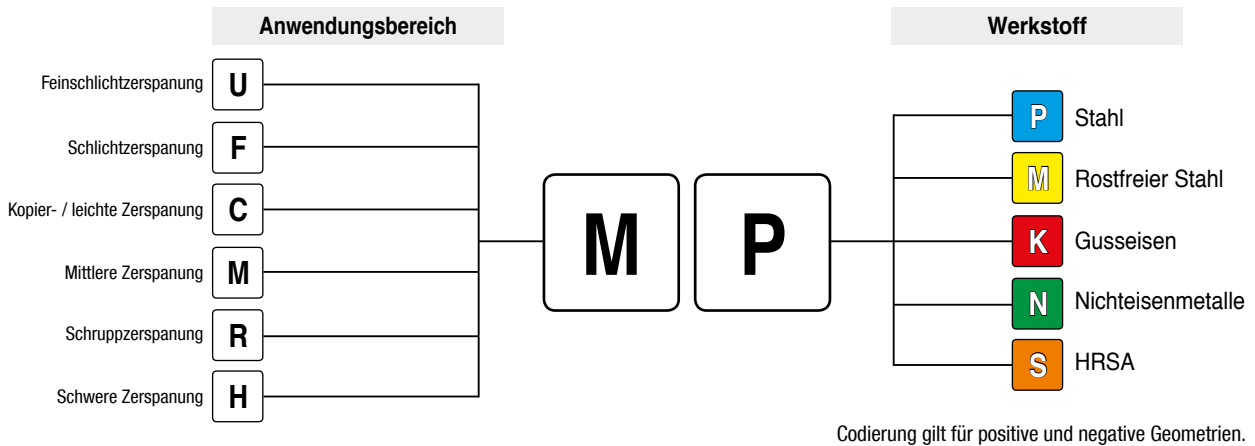


Eisenbahn

## Sortenbezeichnung für beschichtetes Hartmetall



## Spanbrecher



## Technische Maße und Einheiten

BEGRIFF	KÜRZEL	EINHEIT
Durchmesser	D	mm
Schnittgeschwindigkeit	vc	m/min
Umdrehungen pro Minute	n	min <sup>-1</sup>
Vorschub pro Minute	vf	mm/min
Vorschub pro Umdrehung	fn	mm/U
Vorschub pro Zahn	fz	mm/Z
Zahn	z	
Axiale Schnitttiefe	ap	mm
Radiale Schnitttiefe	ae	mm
Spitzenvorschub	pf	mm

BEGRIFF	KÜRZEL	EINHEIT
Leistungsbedarf	PKW	kW
Spezifischer Schnittwiderstand	kc	MPa
Drehmoment	Mc	N.m
Axialdruck	Tc	N
Zykluszeit	tc	min
Standzeit	T	min
Freiflächenverschleiß	V <sub>B</sub>	mm
Kolkverschleiß	Kt	mm
Eckradius	r	mm



# Multifunktions,- und Stechwerkzeuge

Unsere Werkzeuge sind für eine Vielzahl unterschiedlicher Anwendungen geeignet. Dazu gehören Nuten, Abstechen, Plandrehen und Kopieren. Das Design der Werkzeuge garantiert bessere Zerspanung und erhöhte Produktivität.





# INHALT

## Anwendung

**C02** Übersicht

## KGT Serie

**C04** Technische Informationen  
**C09** KGT Halter  
**C18** KGT Wendeschneidplatten  
**C19** KGTB Wendeschneidplatten

## MGT Serie

**C21** Technische Informationen  
**C26** MGT  
**C32** MGT Axialstechen  
**C33** MGT Halter  
**C34** MGT Kassette  
**C36** Geeignete Wendeschneidplatten für MGT  
**C38** Bestellformular MGT Spezial-Platten  
**C39** Wendeschneidplatten für V-förmige Antriebsscheibe

## MGT Aluminiumfelgen- Bearbeitung

**C40** Technische Informationen  
**C41** MGT Aluminiumfelgen

## Saw-man

**C44** Saw-man

## Einstecken / Abstechen

**C46** IGH  
DBH  
**C47** GFT  
GFIP  
**C48** TBH  
**C51** GH  
**C52** GFIK  
**C53** PH

## New Fine Tools

**C54** Technische Informationen  
**C55** New Fine Tools

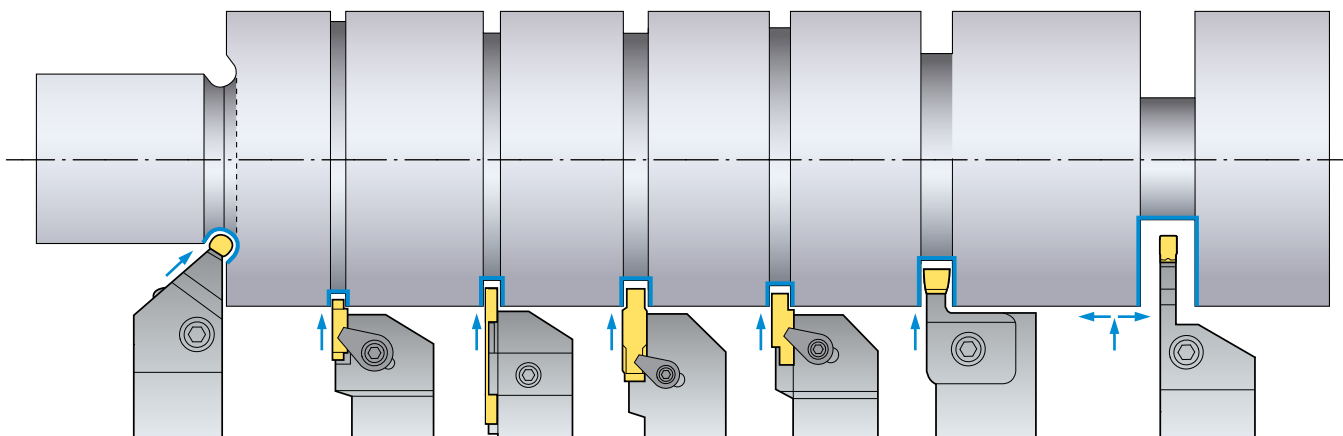
## Multi Turn




















**C57** Technische Informationen  
**C59** Multi Turn

## Zerspanungswerkzeuge für Lager

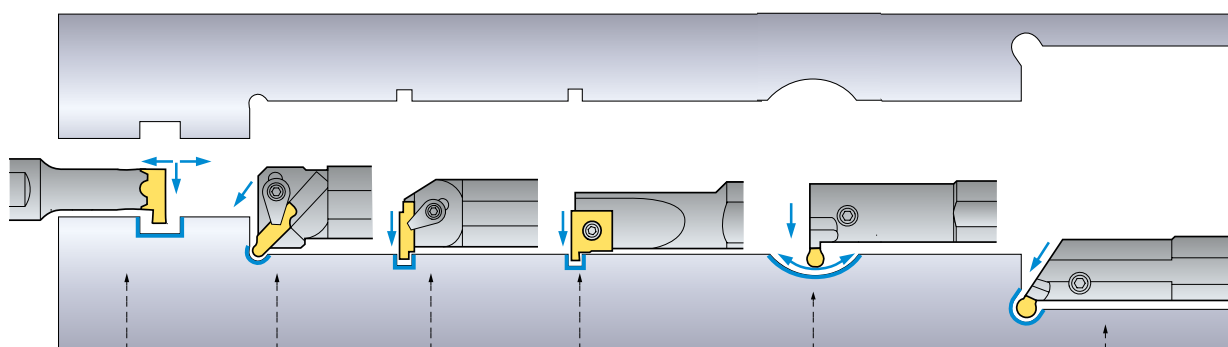
**C60** Technische Informationen  
**C61** Zerspanungswerkzeuge für Lager  
**C67** Bestellformular für  
Spezial-Wendeschneidplatten
















### Zur Außenbearbeitung



KGEUR/L	MGEUR/L	TBH	PH	GH	GFT	DBH	KGEHR/L KGEHR/L-TOO	MGEHR/L
Breite: 3,0-6,0 T-MAX: 2,8-3,3	Breite: 3,0-8,0 T-MAX: 3,0-5,0	Breite: 1,25-4,5 T-MAX: 1,5-5,0	Breite: 3,0 ØD-MAX: 30-50	Breite: 1,23-4,28 T-MAX: 1,5-4,0	Breite: 1,1-8,1 T-MAX: 2,1-9,0	Breite: 3,0-8,0 T-MAX: 14	Breite: 2,0-8,0 T-MAX: 4,8-36	Breite: 1,5-8,0 T-MAX: 10-28
 KRMN	 MRMN	 TB  TB-M	 POB	 GO  GS	 GW  BF	 DC  DB	 KGMN  KRMN  KGGN  KRGN	 MGMN  MRMN  MRGN  MGGN

### Zur Innenbearbeitung



NFTIH	GFIK	GFIP	IGH	KGIVR/L	MGIVR/L	KGIUR/L	MGIUR/L
Breite: 0,75-4,02 T-MAX: 1,3-4,6	Breite: 2,0-8,0 T-MAX: 2,0-8,0	Breite: 1,1-8,1 T-MAX: 2,1-9,0	Breite: 1,25-2,8 T-MAX: 1,5-2,3	Breite: 2,0-4,0 T-MAX: 6,5-7,5	Breite: 1,5-8,0 T-MAX: 3,5-10	Breite: 3,0-4,0 T-MAX: 3,0-3,5	Breite: 3,0-8,0 T-MAX: 3,5-6,5
 NFTG  NFTF  NFTT	 GR	 GW  BF	 IG	 KGMN  KRMN	 MGMN  MRMN  MRGN  MGGN	 KRMN	 MRMN



## Zum Axialstechen

KGEVR/L -T00	MGEVR/L
Breite: 3,0-6,0 T-MAX: 4,8-6,0	Breite: 1,5-8,0 T-MAX: 3,0-9,0
 KGGN  KGMN  KRMN	 MGGN  MGMN  MRMN

FGHH/FGVH	MGFHR/L, MGFVR/L	KGFHR/L, KGFVR/L
Breite: 3,0-5,0 T-MAX: 12-25	Breite: 3,0-4,0 T-MAX: 10-15	Breite: 4,0 T-MAX: 20
 FGD  FGM  FMM	 MGMN  MFMN  MRMN	 KGMN  KRMN

Multifunktions-  
werkzeuge

## Zum Abstechen / Einstechen

KGEHR/L	MGEHR/L	SPB-S	SPH-S	PH
Breite: 2,0-4,0 T-MAX: 8-25	Breite: 2,0-5,0 T-MAX: 10-23	Breite: 2,0-9,0 ØD-MAX: 35-125	Breite: 2,0-6,0 ØD-MAX: 31-70	Breite: 3,0-5,0 ØD-MAX: 30-50
 KGMR/L	 MGMR/L	 SP	 KGMN  KGGN-S-R	 POB

Multifunktionale Bearbeitung mit starkem Spannsystem und Verwendung neuester Technologien

## KGT Serie

- Die doppelseitigen Platten der KGT Serie reduzieren die Produktionskosten
- Stabile und exakte Bearbeitung dank hochfestem Spannsystem
- Neue Schneidstoffe und neue Technologien garantieren längere Standzeiten
- Verschiedene Anwendungsmöglichkeiten erhöhen die Produktivität
- Aufgrund der oberen und seitlichen Schneidkanten sind Nutendreihen, Drehen, Plandrehen oder Kopieren mit nur einer Wendeschneidplatte möglich, sodass die Bearbeitungszeit enorm reduziert werden kann
- Übertroffene Spanausbringung bei verschiedensten Prozessbedingungen dank speziellem 3-dimensionalem Spanbrecher
- Große Auswahl von Spanbrechern für verschiedenste Schnittbedingungen verfügbar
- Spezielle Schneidkantengeometrien auf Anfrage

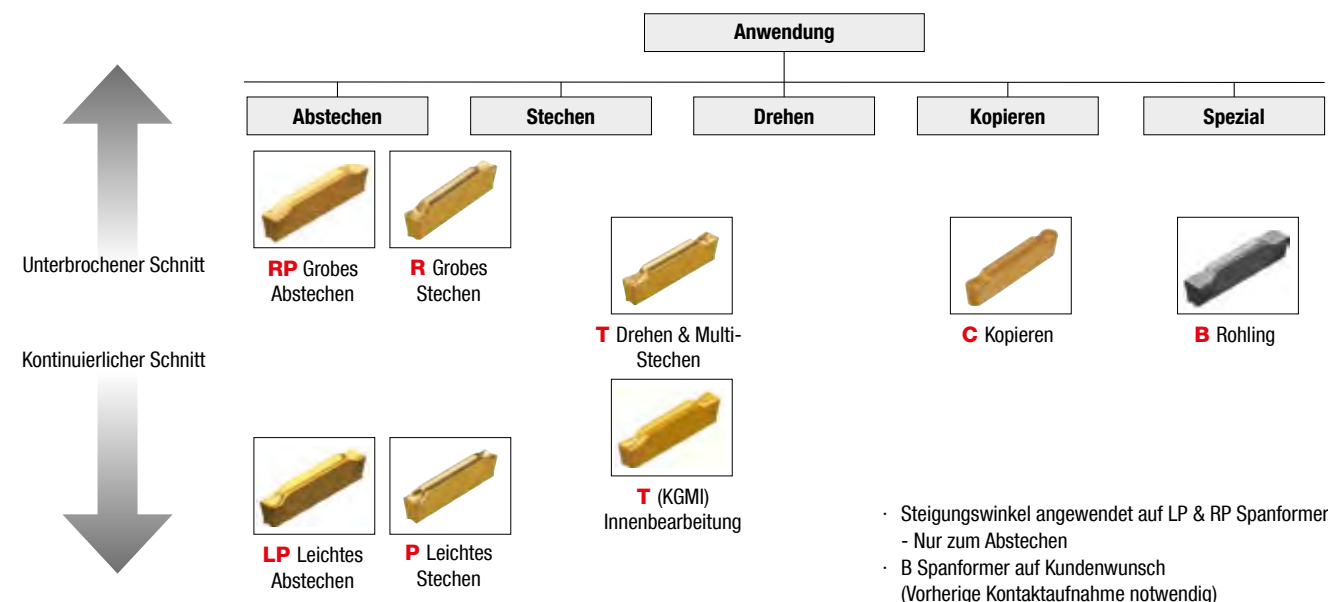
### Codesystem für Platten

<b>KG</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>300</b>	<b>-</b>	<b>04</b>	<b>-</b>	<b>T</b>
<b>KG SYSTEM (KORLOY Grooving)</b>	<b>Toleranz</b>	<b>Werkzeug-richtung</b>	<b>Breite der Schneidkante</b>		<b>Eck-R</b>		<b>Spanbrecher</b>
	M Klasse G Klasse	N Neutral R Rechts L Links I Innen	2,0-8,0 mm		0,2 mm 0,3 mm 0,4 mm 0,8 mm		L / R / T / C / LP / RP / B

### Codesystem für Halter

<b>KG</b>	<b>E</b>	<b>H</b>	<b>R/L</b>	<b>2525</b>	<b>-</b>	<b>3</b>	<b>-</b>	<b>T20</b>
<b>KG SYSTEM (KORLOY Grooving)</b>	<b>Bearbeitungsart</b>	<b>Halter-ausführung</b>	<b>Werkzeug-richtung</b>	<b>Standardschaft</b>		<b>Schnittbreite</b>		<b>Maximaltiefe</b>
	E Außenbearbeitung I Innenbearbeitung	H Horizontal V Vertikal U Unterschnitt	R Rechts L Links	Höhe 25 mm Breite 25 mm (Für Innendrehen: Minstdurchmesser zur Bearbeitung)		2,0-8,0 mm		8-36 mm

### KGT Reihe



- Steigungswinkel angewendet auf LP & RP Spanformer
- Nur zum Abstechen
- B Spanformer auf Kundenwunsch (Vorherige Kontaktaufnahme notwendig)

Multifunktionswerkzeuge

## Empfohlene Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Geometrie	Abb.	Anwendung										
			Längsbearbeitung			Planbearbeitung		Innenbearbeitung		Kopierdrehen	Freistechen	Spezielle Bearbeitung	
			Abstechen	Stechen	Drehen	Stechen	Drehen	Stechen	Drehen	Kopieren	Freistechen	Speziell	
KGMN	L Leichtes Stechen		○	◎		○							
	R Grobes Stechen		○	◎		○							
	T Drehen & Multi-Stechen		○	◎	◎	◎	◎						
KGMI	T Innenbearbeitung							◎	◎				
KRMN	C Kopieren									◎	◎		
KGMR/L	LP Leichtes Abstechen		◎										
	RP Grobstechen		◎										
KGGN	B Rohling			○									◎
	A Aluminium Abstechen		○	◎	○								
KRGN	A Aluminium Kopieren									◎	◎		

◎ Erste Wahl ○ Zweite Wahl

Multifunktions-  
werkzeuge

## Merkmale

### Oben (WSP)

Klemmbereich



Klemmbereich

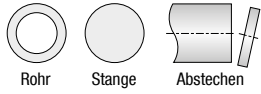
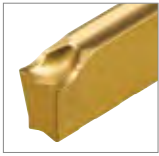
- **Hochfeste Klemmung** → Höhere Zuverlässigkeit bei der Bearbeitung
- **Selbstzentrierend** → Höhere Genauigkeit
- **Anti-Vibrations-Design** → Feine Oberflächengüte



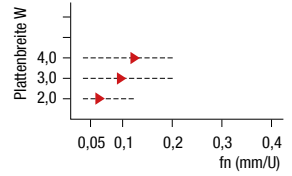


## Geometrien

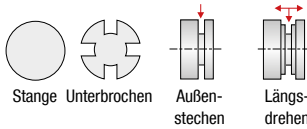
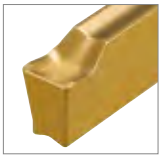
### L Leichtes Stechen



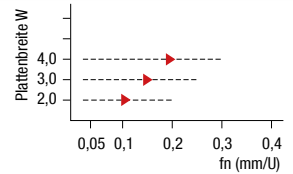
- Scharfe Schneidkanten
- Geringer Vorschub
- Komponenten mit kleinem Durchmesser
- Kohlenstoffarme Stähle
- Kohlenstoffstahl
- Legierungsstahl
- Rostfreier Stahl



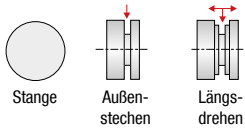
### R Grobes Stechen



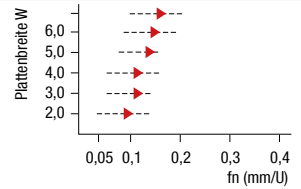
- Verstärkte Schneidkanten
- Hoher Vorschub
- Unterbrochener Schnitt
- Kohlenstoffstahl
- Legierungsstahl
- Rostfreier Stahl
- Gusseisen



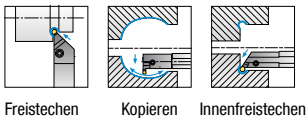
### T Drehen und Multi-Stecken



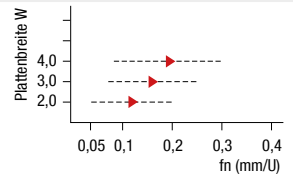
- Scharfe Schneidkanten
- Verbesserte Spankontrolle
- Längsdrehen und Stechdrehen
- Kohlenstoffstahl
- Legierungsstahl
- Rostfreier Stahl
- Gusseisen



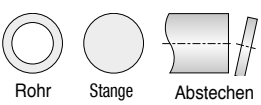
### C Kopieren und Innenstechen



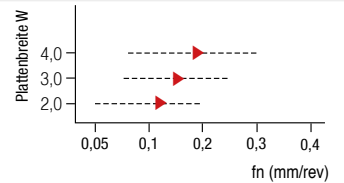
- Verbesserte Spankontrolle
- Kopieren
- Innenfreistechen
- Kohlenstoffstahl
- Legierungsstahl
- Rostfreier Stahl
- Gusseisen



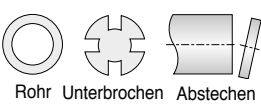
### LP Leichtes Stechen



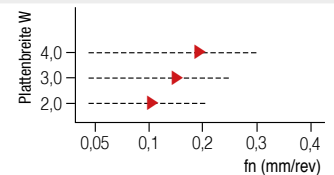
- Verstärkte Schneidkanten
- Hoher Vorschub
- Unterbrochener Schnitt
- Kohlenstoffstahl
- Legierungsstahl
- Gusseisen



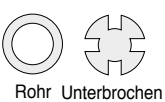
### RP Grobes Stechen



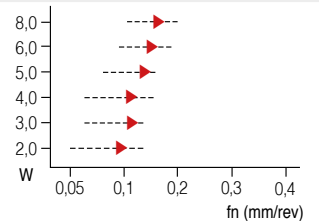
- Verstärkte Schneidkanten
- Hoher Vorschub
- Unterbrochener Schnitt
- Rechts-/Links-Ausführung
- Kohlenstoffstahl
- Legierungsstahl
- Rostfreier Stahl
- Gusseisen



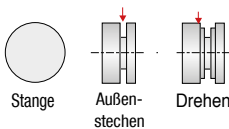
### B Präzises Einstechen



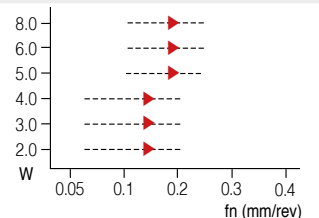
- Geschliffene WSP
- Hohe Präzision
- Verschiedene Schneidlängen, Radien
- Kohlenstoffstahl
- Legierungsstahl
- Rostfreier Stahl
- Gusseisen



### A Aluminium Stechen



- Scharfe Schneidkante
- Hohe Präzision
- Aluminiumlegierungen
- Kuperlegierungen



## Sorten für empfohlene Anwendungsbereiche

Werkstoff	Sorte	Reihenfolge der Empfehlung	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit (m/min)					
			50	100	150	200	800	
<b>P</b>	Stahl	PC5300 1		70	120			
		NC3225 2			130	220		
		NC5330 3			120	200		
	Legierungsstahl	PC5300 1		60	105			
		NC3225 2			130	200		
		NC5330 3			90	180		
<b>M</b>	Rostfreier Stahl	PC5300 1		70	120			
		PC9030 2		70	115			
		NC5330 3			75	125		
<b>K</b>	Gusseisen	PC5300 1		55	90			
		NC5330 2			95	160		
<b>N</b>	Nichteisen Metalle	H01 1				200	790	
<b>S</b>	HRSA	PC5300 1	20	35				

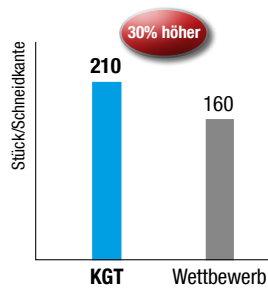
Multifunktions-  
werkzeuge



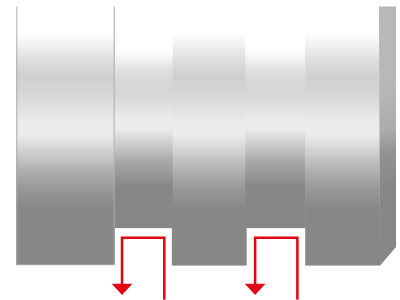
## Zerspanungsleistung

## Multifunktionale Bearbeitung

Werkstück	C45
Schnittbedingungen	vc = 170 (m/min) fn = 0,15 (mm/U) ap = 2 mm W = 3 mm nass
Bezeichnung	KGMN300-04-T (PC5300)



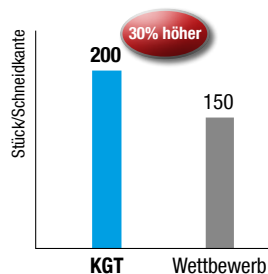
## Wiederholtes Stechen und Drehen



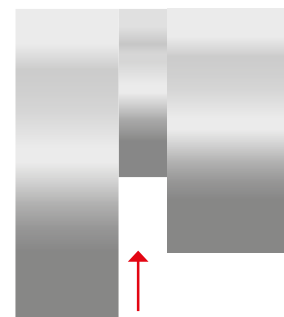
Optimierte Geometrie für Stechen und Drehen → hohe Effizienz

## Einstechen

Werkstück	5CrNi18-9
Schnittbedingungen	vc = 120 (m/min) fn = 0,12 (mm/U) ap = 5 mm W = 4 mm nass
Bezeichnung	KGMN400-03-R (PC5300)



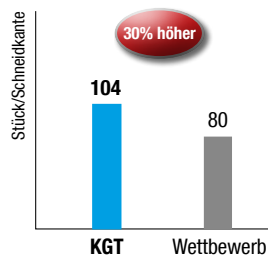
## Freidrehen



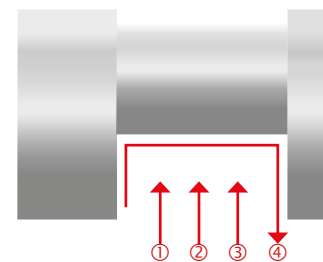
Spezielle Geometrie für unterbrochenes und tiefes Einstechen

## Längsdrehen

Werkstück	42CrMo4
Schnittbedingungen	vc = 150 (m/min) fn = 0,15 (mm/U) ap = 5 mm W = 3 mm x 3 nass
Bezeichnung	KGMN300-04-T (PC5300)



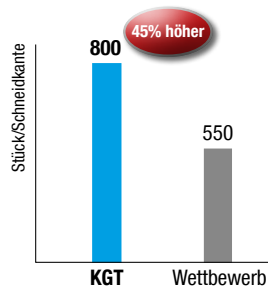
## Stechen (Schruppen) und Drehen (Schlichten)



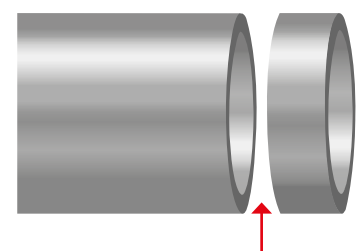
Exzellente Spankontrolle für höhere Effizienz

## Abstechen

Werkstück	X5CrNi18-9
Schnittbedingungen	vc = 140 (m/min) fn = 0,15 (mm/U) ap = 2 mm W = 3 mm nass
Bezeichnung	KGMR300-6D-LP (PC5300)



## Abstechen eines Rohrs

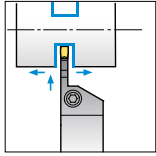


Längere Standzeit durch speziell zum Abstechen entwickelten Spanformer  
Scharfe Schneidkantengeometrie reduziert die Gratbildung

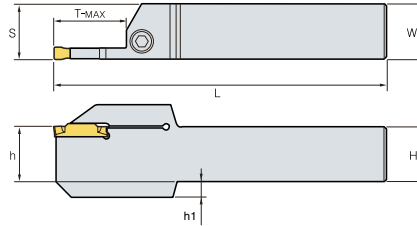


# KGEHR/L

Zum Nuten, Abstechen, Freistechen und Drehen



Rechtsausführung



WSP



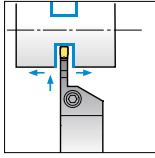
KGGN, KGMM, KGMR, KRMN

Bezeichnung		L	R	H=(h)	W	L	S	h1	ØDmax	WSP	Schraube	Schlüssel
KGEHR/L	1616-1.5-T14	○	●	16	16	100	16.2	-	14	KGMN150-_-_-	MHA0512	HW40L
	2020-1.5-T14	○	●	20	20	125	20.2	-	14			
	2525-1.5-T14	○	●	25	25	150	25.2	-	14			
	1212-2-T08	○	●	12	12	100	12.2	-	8	KGMM200-_-_- KGMR/L200-_-_- KRMN200-C KGGN200-_-_-	MHA0512	HW40L
	1616-2-T08	▲	▲	16	16	100	16.2	-	8			
	2020-2-T08	▲	▲	20	20	125	20.2	-	8			
	2525-2-T08	▲	▲	25	25	150	25.2	-	8			
	1616-2-T12	▲	▲	16	16	100	16.2	-	12			
	2020-2-T12	▲	▲	20	20	125	20.2	-	12			
	2525-2-T12	▲	▲	25	25	150	25.2	-	12			
	1616-2-T17	▲	▲	16	16	100	16.2	-	17			
	2020-2-T17	▲	▲	20	20	125	20.2	-	17			
	2525-2-T17	▲	▲	25	25	150	25.2	-	17			
	1616-2.5-T17	○	●	16	16	100	16.3	-	17	KGMN250-_-_-	MHA0512	HW40L
	2020-2.5-T17	○	●	20	20	125	20.3	-	17			
	2525-2.5-T17	○	●	25	25	150	25.3	-	17			
	1616-3-T10	▲	▲	16	16	100	16.4	-	10	KGMN300-_-_- KGMR/L300-_-_- KRMN300-C KGGN300-_-_- KRGN300-☐	MHA0512	HW40L
	2020-3-T10	▲	▲	20	20	125	20.4	-	10			
	2525-3-T10	▲	▲	25	25	150	25.4	-	10			
	3232-3-T10	○	●	32	32	170	32.4	-	10			
	1616-3-T13	▲	▲	16	16	100	16.4	-	13			
	2020-3-T13	▲	▲	20	20	125	20.4	-	13			
	2525-3-T13	▲	▲	25	25	150	25.4	-	13			
	1616-3-T20	▲	▲	16	16	100	16.4	-	20			
	2020-3-T20	▲	▲	20	20	125	20.4	-	20			
	2525-3-T20	▲	▲	25	25	150	25.4	-	20			
	1616-4-T10	▲	●	16	16	100	16.4	-	10	KGMN400-_-_- KGMR/L400-_-_- KRMN400-C KGGN400-_-_- KRGN400-_-	BHA0616	HW50L
	2020-4-T10	●	▲	20	20	125	20.4	-	10			
2525-4-T10	●	▲	25	25	150	25.4	-	10				
3232-4-T10	●	●	32	32	150	32.4	-	10				
1616-4-T15	●	▲	16	16	100	16.4	-	15				
2020-4-T15	▲	▲	20	20	125	20.4	-	15				
2525-4-T15	▲	▲	25	25	150	25.4	-	15				
1616-4-T20	▲	▲	16	16	100	16.4	-	20				
2020-4-T20	●	▲	20	20	125	20.4	-	20				
2525-4-T20	▲	▲	25	25	150	25.4	-	20				
3232-4-T20	▲	▲	32	32	170	32.4	-	20				
1616-4-T25	▲	▲	16	16	100	16.4	-	25				
2020-4-T25	○	●	20	20	125	20.4	-	25				
2525-4-T25	▲	▲	25	25	150	25.4	-	25				

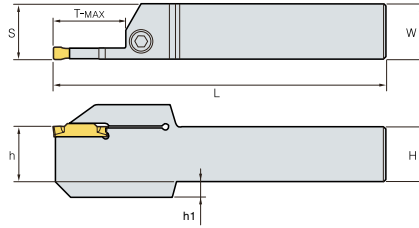
Multifunktions-  
werkzeuge

# KGEHR/L

Zum Nuten, Abstechen, Freistechen und Drehen



Rechtsausführung



WSP



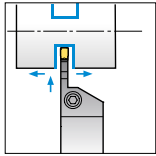
KGGN, KGMN, KGMR,  
KRMN

(mm)

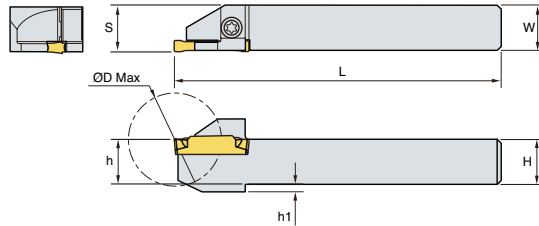
Bezeichnung		L	R	H=(h)	W	L	S	h1	ØDmax	WSP	Schraube	Schlüssel	
KGEHR/L	2020-5-T12	▲	●	20	20	125	20.5	-	12	KGMN500-_- KRMN500-C KGGN500-_- KRGN500-_-	BHA0616	HW50L	
	2525-5-T12	▲	▲	25	25	150	25.5	-	12				
	2020-5-T15	○	●	20	20	125	20.55	-	15				
	2525-5-T15	○	●	25	25	150	25.55	-	15				
	3232-5-T15	○	●	32	32	170	32.55	-	15				
	2020-5-T20	▲	▲	20	20	125	20.5	-	20				
	2525-5-T20	▲	▲	25	25	150	25.5	-	20				
	3232-5-T20	▲	▲	32	32	170	32.5	-	20				
	2525-5-T32	▲	▲	25	25	150	25.5	7	32	BHA0620	HW50L		
	2020-6-T12	●	●	20	20	125	20.5	-	12	KGMN600-_- KRMN600-C KGGN600-_- KRGN600-_-	BHA0616	HW50L	
	2525-6-T12	●	▲	25	25	150	25.5	-	12				
	2525-6-T15	○	●	25	25	150	25.55	-	15				
	3232-6-T15	○	●	32	32	170	32.55	-	15				
	2020-6-T20	●	▲	20	20	125	20.5	-	20				
	2525-6-T20	▲	▲	25	25	150	25.5	-	20				
	3232-6-T20	○	●	32	32	170	32.5	-	20				
	2525-6-T32	○	▲	25	25	150	25.5	7	32				BHA0620
	2525-8-T16	▲	▲	25	25	150	26	-	16	KGMN800-_- KRMN800-C KGGN800-_- KRGN800-_-	BHA0616	HW50L	
	3232-8-T16	○	●	32	32	170	33.05	-	16				
	2525-8-T25	●	●	25	25	150	26	-	25				
3232-8-T25	○	●	32	32	170	33	-	25					
2525-8-T36	○	▲	25	25	150	26	7	36	BHA0620				HW50L
3232-8-T36	●	▲	32	32	170	33	-	36					

# KGEHR/L-D00A (AUTO-TOOL)

Zum Nuten, Abstechen und Drehen



Rechtsausführung



WSP



KGGN, KGMN, KGMR, KRMN

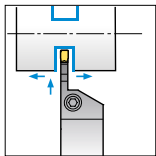
Bezeichnung		L	R	H=(h)	W	L	S	h1	ØDmax	WSP	Schraube	Schlüssel
KGEHR/L	1010-2-D20A	○	▲	10	10	125	10,2	2	20	KGMN200-_- KGMR200-_- KRMN200-C	ETNA0412	TW15L
	1212-2-D25A	▲	▲	12	12	125	12,2	2	25			
	1414-2-D25A	○	●	14	14	125	14,2	-	25			
	1616-2-D32A	○	▲	16	16	125	16,2	-	32	KGMN300-_- KGMR300-_- KRMN300-C KGGN-_-	ETNA0412	TW15L
	1212-3-D25A	▲	▲	12	12	125	12,4	2	25			
	1616-3-D32A	○	●	16	16	125	16,4	-	32			

(mm)

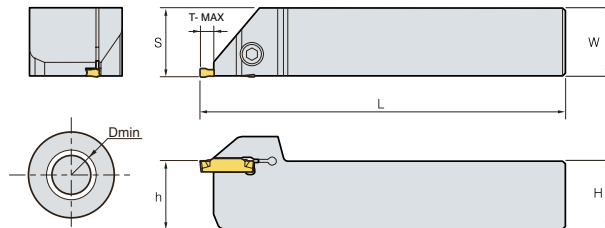
Multifunktions-  
werkzeuge

# KGEHR/L-T00

Zum Axialeinstecken, Nuten und Drehen



Rechtsausführung



WSP



KGGN, KGMN, KRMN

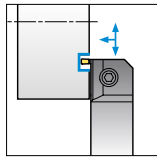
Bezeichnung		L	R	H=(h)	W	L	S	ØDmin	T-MAX	WSP	Schraube	Schlüssel
KGEHR/L	1616-3-T00	○	○	16	16	100	16.4	80	4.8	KGMN300-_- KRMN300-C KGGN300-_- KRGN300-_-	MHA0512	HW40L
	2020-3-T00	○	○	20	20	125	20.4	80	4.8			
	2525-3-T00	●	▲	25	25	150	25.4	80	4.8			
	1616-4-T00	○	●	16	16	100	16.4	80	4.8	KGMN400-_- KRMN400-C KGGN400-_- KRGN400-_-	BHA0616	HW50L
	2020-4-T00	○	▲	20	20	125	20.4	80	4.8			
	2525-4-T00	●	●	25	25	150	25.4	80	4.8			
	2020-6-T00	○	●	20	20	125	20.5	80	6.0	KGMN600-_- KRMN600-C KGGN600-_- KRGN600-_-	BHA0616	HW50L
	2525-6-T00	▲	▲	25	25	150	25.5	80	6.0			

(mm)

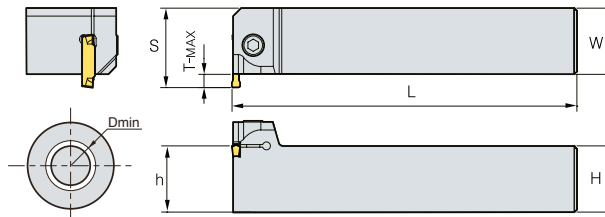


# KGEVR/L-T00

Zum Axialeinstechen, Nuten und Drehen



Rechtsausführung



WSP



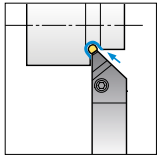
KGGN, KGMN, KRMN

(mm)

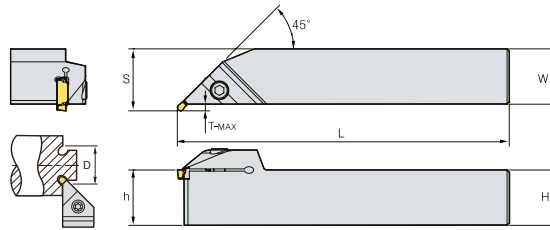
Bezeichnung	L	R	H=(h)	W	L	S	ØDmin	T-MAX	WSP	Schraube	Schlüssel
<b>KGEVR/L</b> 2020-1.5-T00	○	●	20	20	125	23.5	120	3	KGMN150-_-	MHA0512	HW40L
2525-1.5-T00	○	●	25	25	150	28.5	120	3			
3232-1.5-T00	○	●	32	32	170	35.5	120	3			
2020-2-T00	○	●	20	20	125	23.5	120	3	KGMN200-_- KRMN200-C KGGN200-_-_-	MHA0512	HW40L
2525-2-T00		●	25	25	150	28.5	120	3			
3232-2-T00	○	●	32	32	170	35.5	120	3			
2020-2.5-T00	○	●	20	20	125	24.5	80	4	KGMN250-_-	MHA0512	HW40L
2525-2.5-T00	○	●	25	25	150	29.5	80	4			
3232-2.5-T00	○	●	32	32	170	36.5	80	4			
2020-3-T00	▲	▲	20	20	125	25	80	4.8	KGMN300-_- KRMN300-C KGGN300-_-	MHA0512	HW40L
2525-3-T00	▲	▲	25	25	150	30	80	4.8			
3232-3-T00	○	●	32	32	170	37	80	4.8			
2020-4-T00	○	▲	20	20	125	25	80	4.8	KGMN400-_- KRMN400-C KGGN400-_-	BHA0616	HW50L
2525-4-T00	▲	▲	25	25	150	30	80	4.8			
3232-4-T00	○	●	32	32	170	37	80	4.8			
2020-5-T00	○	●	20	20	125	29.5	60	6	KGMN500-_- KRMN500-C KGGN500-_-	BHA0616	HW50L
2525-5-T00	○	●	25	25	150	31.5	60	6			
3232-5-T00	○	●	32	32	170	38.5	60	6			
2020-6-T00	○	●	20	20	125	26.5	60	6	KGMN600-_- KRMN600-C KGGN600-_-	BHA0616	HW50L
2525-6-T00	○	▲	25	25	150	31.5	80	6			
3232-6-T00	○	●	32	32	170	38.5	60	6			
2525-8-T00	○	●	25	25	150	33.5	50	8	KGMN800-_- KRMN800-C KGGN800-_-	BHA0616	HW50L
3232-8-T00	○	●	32	32	170	38.5	50	8			

# KGEUR/L

Zum Freistechen



Rechtsausführung



WSP



KRMN

(mm)

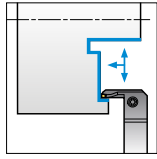
Bezeichnung	L	R	H=(h)	W	L	S	ØDmin	T-MAX	WSP	Schraube	Schlüssel
<b>KGEUR/L</b> 1616-3	○	▲	16	16	100	19	40	2.8	KRMN300-C KRGN300- <u>  </u>	MHA0512	HW40L
2020-3	▲	▲	20	20	125	23	40	2.8			
2525-3	○	▲	25	25	150	28	40	2.8			
3232-3	○	●	32	32	170	35	40	2.8			
1616-4	▲	●	16	16	100	19	40	2.8	KRMN400-C KRGN400- <u>  </u>	BHA0616	HW50L
2020-4	○	▲	20	20	125	23	40	2.8			
2525-4	▲	●	25	25	150	28	40	2.8			
3232-4	○	●	32	32	170	35	40	2.8			
2020-5	○	●	20	20	125	23.5	50	3.3	KRMN500-C KRGN500- <u>  </u>	BHA0616	HW50L
2525-5		●	25	25	150	28.5	50	3.3			
3232-5	○	●	32	32	170	35.5	50	3.3			
2020-6	○	●	20	20	125	23.5	50	3.3	KRMN600-C KRGN600- <u>  </u>	BHA0616	HW50L
2525-6	○	▲	25	25	150	28.5	50	3.3			
3232-6		●	32	32	170	35.5	50	3.3			
2525-8	○	●	25	25	150	28.5	65	3.3	KRMN800-C KRGN800- <u>  </u>	BHA0616	HW50L
3232-8	○	●	32	32	170	35.5	65	3.3			

Multifunktions-  
werkzeuge

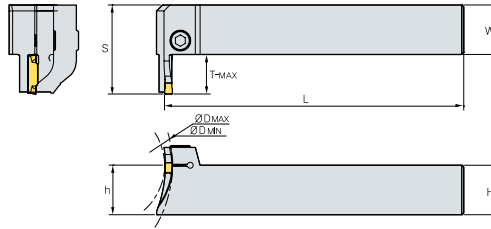


### KGFR/L

Zum Axialeinstechen



Rechtsausführung



WSP



KGMN, KRMN

Bezeichnung		L	R	H=(h)	W	L	S	ØDmin	ØDmax	T-MAX	WSP	Schraube	Schlüssel
KGFR	325-34/50-T10		●	25	25	150	36	34	50	10	KGMN300-_- KRMN300-C KGGN300-_- KRGN300-_-	MHA0512	HW40L
KGFR	325-44/60-T15		●	25	25	150	41	44	60	15			
KGFR/L	325-44/70-T20	○		25	25	150	41	44	70	20			
KGFR	325-54/85-T15		●	25	25	150	41	54	85	15			
KGFR/L	325-60/120-T20	○		25	25	150	41	60	120	20			
KGFR/L	325-112/200-T20	○		25	25	150	41	112	200	20			
KGFR	425-32/50-T15		●	25	25	150	41	32	50	15	KGMN400-_- KRMN400-C KGGN400-_- KRGN400-_-	BHA0616	HW50L
KGFR	425-42/60-T15		●	25	25	150	41	42	60	15			
KGFR/L	425-44/70-T20	▲	▲	25	25	150	45,5	44	70	20			
KGFR	425-52/85-T15		●	25	25	150	41	52	85	15			
KGFR/L	425-60/120-T20	▲	▲	25	25	150	45,5	60	120	20			
KGFR/L	425-112/200-T20	▲	▲	25	25	150	45,5	112	200	20			
KGFR	525-50/80-T20		●	25	25	150	46	50	80	20	KGMN500-_- KRMN500-C KGGN500-_- KRGN500-_-	BHA0616	HW50L
KGFR	525-100/150-T20		●	25	25	150	46	100	150	20			
KGFR	525-140/200-T20		●	25	25	150	46	140	200	20			
KGFR	525-200-T20		●	25	25	150	46	200	-	20			
KGFR	625-48/85-T20		●	25	25	150	46	48	85	20			
KGFR	625-73/150-T20		●	25	25	150	46	73	150	20			
KGFR	625-138/250-T20		●	25	25	150	46	138	250	20	KGGN600-_- KRGN600-_-	BHA0616	HW50L
KGFR	625-250-T20		●	25	25	150	46	250	-	20			

(mm)

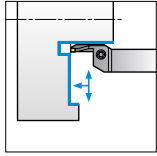
Multifunktions-  
werkzeuge



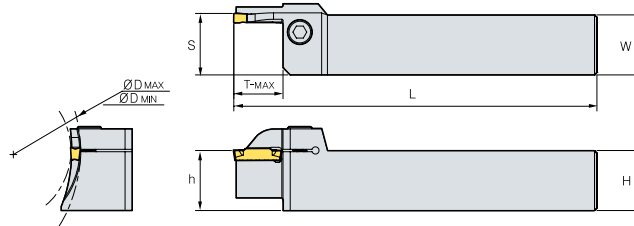


# KGFHR/L

Zum Axialeinstechen



Rechtsausführung



WSP



KGMN, KRMN

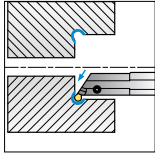
Bezeichnung		L	R	H=(h)	W	L	S	ØDmin	ØDmax	T-MAX	WSP	Schraube	Schlüssel
KGFHR/L	320-34/50-T10		●	20	20	150	25,5	34	50	10	KGMN300-_- KRMN300-C KGMN300-_- KRMN300-C KGMN300-_- KRMN300-C	MHA0512	HW40L
	320-44/70-T15		●	20	20	150	25,5	44	70	15			
	320-64/100-T15		●	20	20	150	25,5	64	100	15			
	325-34/50-T10	○	○	25	25	150	25,5	34	50	10			
	325-44/70-T15	○	○	25	25	150	25,5	44	70	15			
	325-64/100-T15	○	○	25	25	150	25,5	64	100	15			
	420-34/50-T16		●	20	20	150	25,6	34	50	16	KGMN400-_- KRMN400-C KGMN400-_- KRMN400-C KGMN400-_- KRMN400-C KGMN400-_- KRMN400-C KGMN400-_- KRMN400-C KGMN400-_- KRMN400-C KGMN400-_- KRMN400-C	BHA0616	HW50L
	420-42/70-T16		●	20	20	150	25,6	42	70	16			
	420-62/120-T16		●	20	20	150	25,6	62	120	16			
	420-112/200-T16		●	20	20	150	25,6	112	200	16			
	425-34/50-T20		●	25	25	150	25,6	34	50	20			
	425-40/60-T10	○	○	25	25	150	25,6	40	60	10			
	425-44/70-T10		○	25	25	150	25,6	44	70	10			
	425-44/70-T20	▲	▲	25	25	150	25,6	44	70	20			
	425-84/92-T20	○	○	25	25	150	25,6	84	92	10			
	425-60/120-T20	▲	▲	25	25	150	25,6	60	120	20			
	425-110/170-T12	○	○	25	25	150	25,6	110	170	12			
	425-112/200-T20	▲	▲	25	25	150	25,6	112	200	20			
	425-140/160-T13	○	○	25	25	150	25,6	140	160	13			
	425-154/173-T13	○	○	25	25	150	25,6	154	173	13			
525-190/220-T10	○	○	25	25	150	25,6	190	200	10	KGMN500-_- KRMN500-C KGMN500-_- KRMN500-C KGMN500-_- KRMN500-C	BHA0616	HW50L	
625-55/120-T25		○	25	25	150	25,6	55	120	25	KGMN600-_- KRMN600-C KGMN600-_- KRMN600-C			
625-170/190-T10	○	○	25	25	150	25,6	170	190	10				
625-190/220-T10	○	○	25	25	150	25,6	190	200	10	KGMN600-_- KRMN600-C KGMN600-_- KRMN600-C			

Multifunktions-  
werkzeuge

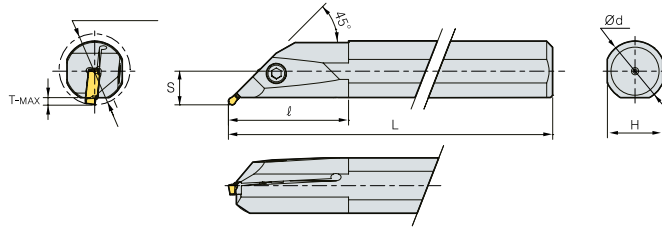


## KGIUR/L

Zum Freistechen



Rechtsausführung



WSP



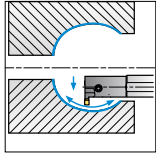
KRMN

Bezeichnung		L	R	ØD	Ød	L	ℓ	T-MAX	H	S	WSP	Schraube	Schlüssel
KGIUR/L	3520-3	▲	▲	35	20	150	45	3.5	18	13	KRMN300-C KRGN300-__	MHA0512	HW40L
	4025-3	▲	▲	40	25	200	50	3.5	23	15.5			
	5032-3	○	●	50	32	250	65	3.5	30	19			
	3520-4	○	○	35	20	150	45	3.5	18	13	KRMN400-C KRGN400-__	MHA0512	HW40L
	4025-4	○	○	40	25	200	50	3.5	23	15.5			
	5032-4	○	●	50	32	250	65	3.5	30	19			
	4025-5	○	●	40	25	200	50	3.5	23	15.5	KRMN500-C KRGN500-__	MHA0512	HW40L
	5032-5	○	●	50	32	250	65	3.5	30	19			
	4025-6	○	●	40	25	200	50	3.5	23	15.5	KRMN600-C KRGN600-__	MHA0512	HW40L
	5032-6	○	●	50	32	250	65	3.5	30	19			
	4025-8	○	●	40	25	200	50	3.5	23	18.5	KRMN800-C KRGN800-__	MHA0512	HW40L
	5032-8	○	●	50	32	250	65	3.5	30	22			

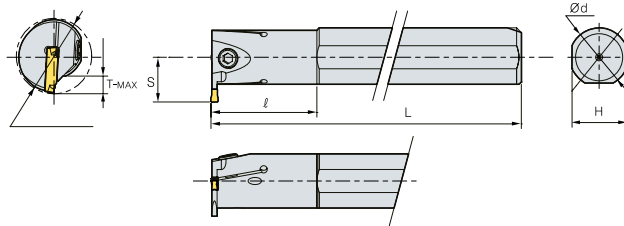
• Äußere WSP: min. Bearbeitungsdurchmesser (ØD) größer als 50mm

# KGIVR/L

Zum Nuten, Kopierdrehen und Drehen



Rechtsausführung



WSP



KGMI

												(mm)	
Bezeichnung	L	R	ØD	Ød	L	ℓ	T-MAX	H	S	WSP	Schraube	Schlüssel	
KGIVR/L	2016-1.5	○ ●	20	16	125	35	4	15	12	KGMN150-_-	MHB0410	HW30L	
	2520-1.5	○ ●	25	20	150	45	6	18	15.5		MHB0410		
	3225-1.5	○ ●	32	25	200	45	7	23	19		MHA0512	HW40L	
	2516-2	○ ●	25	16	125	35	6.5	15	14	KGMI200-_-T	MHB0410	HW30L	
	2520-2	▲ ▲	25	20	150	45	6.5	18	15.5		MHB0512	HW40L	
	3225-2	▲ ▲	32	25	200	45	7	23	19				
	2516-2.5	○ ●	25	16	125	35	6.5	15	14	KGMN250-_-	MHB0410	HW30L	
	2520-2.5	○ ●	25	20	150	45	6.5	18	15.5		MHB0410	HW30L	
	2525-2.5	○ ●	25	25	150	45	6.5	18	15.5		MHB0410	HW30L	
	3225-2.5	○ ●	32	25	200	45	7	23	19				
	2520-3	▲ ▲	25	20	150	45	6.5	18	15.5	KGMI300-_-T	MHB0410	HW30L	
	3225-3	▲ ▲	32	25	200	45	7	23	19		MHA0512	HW40L	
	4032-3	▲ ▲	40	32	250	55	7.5	30	22.5		BHA0616	HW50L	
	2520-4	▲ ▲	25	20	150	45	6.5	18	15.5	KGMI400-_-T	MHB0410	HW30L	
	3225-4	▲ ▲	32	25	200	45	7	23	19		MHA0512	HW40L	
	4032-4	▲ ▲	40	32	250	55	7.5	30	22.5		BHA0616	HW50L	
	3225-5	○ ●	32	25	200	45	7.5	23	19.5	KGMN500-_-	MHA0512	HW40L	
	4032-5	○ ●	40	32	250	55	8.5	30	23.5		BHA0616	HW50L	
	3225-6	○ ●	32	25	200	45	7.5	23	19.5	KGMN600-_-	MHA0512	HW40L	
	4032-6	○ ●	40	32	250	55	8.5	30	23.5		BHA0616	HW50L	
4032-8	○ ●	40	32	250	55	8.5	30	23.5	KGMN800-_-	BHA0616	HW50L		
4540-8	○ ●	45	40	300	70	8.5	37	26.5		BHA0616	HW50L		

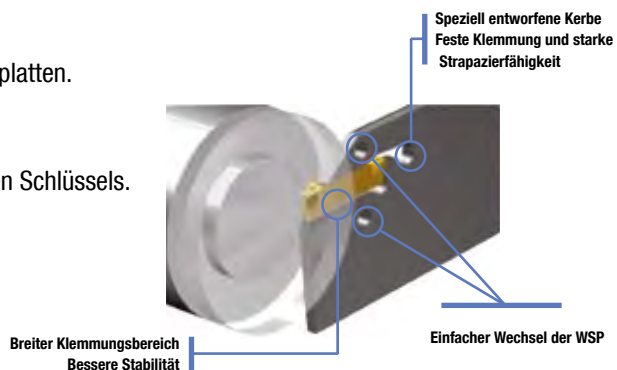
Multifunktions-  
werkzeuge



### Wendeschneidplatten zum Abstechen

# KGTB Serie

- Abstechanwendung mit Verwendung bestehender KGT Wendeschneidplatten.
- Wirtschaftliche Bearbeitung mit doppelseitiger Wendeschneidplatte.
- Speziell entworfene Kerbe für starke und stabile Klemmung.
- Einfacher Wechsel der Wendeschneidplatte mit Verwendung exklusiven Schlüssels.



### Codesystem

<b>KGTB</b>	<b>30</b>	<b>32</b>	<b>(S)</b>
KGTB System	Schafthöhe (mm)	Schaftbreite (mm)	Einschneidig

### Klemmung der Wendeschneidplatte



Führe den Stiftschlüssel in die Messernische.



Nach der Drehung des Griffes auf 45°-160° zur Lockerung des Plattensizes, klemme die Wendeschneidplatte auf den Sitz



Vervollständige die Klemmung nach Bewegung des Schlüssels zur Ausgangsposition

## KGTB

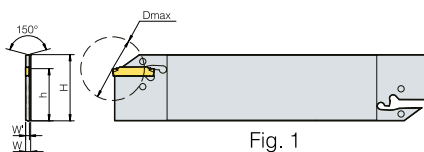


Fig. 1

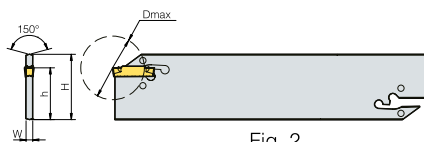


Fig. 2

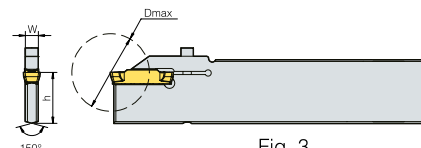


Fig. 3

(mm)

Bezeichnung	Lager	H	W	W'	L	h	D-Max	Platte	Schlüssel	Fig.	
KGTB	1532	▲	32	2,4	1,0	150	25	26	KG_ _ 150- _ _	EW1203 (separt zu bestellen)	1
	2032	▲	32	2,4	1,8	150	25	39	KG_ _ 200- _ _		
	3026S	▲	32	2,4	-	150	25	39	KG_ _ 300- _ _		
	3032	▲	32	2,4	-	150	25	39	KG_ _ 300- _ _		
	4032	▲	32	3,2	-	150	25	39	KG_ _ 400- _ _		
	5032	▲	32	4,0	-	150	25	49	KG_ _ 500- _ _		
	6032	▲	32	5,2	-	150	25	49	KG_ _ 600- _ _		
8032S (1)	▲	32	6,2	-	150	25	59	KG_ _ 800- _ _	HW30L	3	

(1) Schraubenspannung



Multifunktionswerkzeuge

# Geeignete Wendeschneidplatten für KGT

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten								Maße (mm)						Geometrie	
			NC3220	NC3225	NC5330	PG5300	PG8105	PG8115	PG9030	NG6315	HT1	b	r	l	d	a		T-MAX
Stechen - Abstechen		KGML	200-02-L	▲	▲	▲	▲		○	▲	○	2,0	0,2	20	1,7	-	18,5	
			300-02-L	▲	▲	●	▲		○	▲	○	3,0	0,2	20	2,3	-	18,5	
			400-02-L	▲	▲	▲	▲			▲	○	4,0	0,2	20	3,3	-	18,5	
			500-03-L	○	▲	▲	●			○	○	5,0	0,3	25	4,1	-	22,5	
			500-05-L								○	5,0	0,5	25	4,1	-	22,5	
			600-03-L	○	▲	●	●			○	○	6,0	0,3	25	5,1	-	22,5	
Stechen - Abstechen		KGML	150-015-R	○	●	●	●	○		○	○	5,0	0,5	25	4,1	-	22,5	
			200-02-R	▲	▲	▲	▲			▲	○	2,0	0,2	20	1,7	-	18,5	
			300-02-R	▲	▲	▲	▲			▲	○	3,0	0,2	20	2,3	-	18,5	
			400-03-R	▲	▲	▲	▲			▲	○	4,0	0,3	20	3,3	-	18,5	
			500-03-R	▲		▲	▲			●	○	5,0	0,3	25	4,1	-	22,5	
			600-03-R	▲	○	▲	▲			▲	○	6,0	0,3	25	5,1	-	22,5	
Stechen - Drehen		KGML	150-015-T	○	●	●	●	○		○	○	1,5	0,15	16	1,2	-		
			200-02-T	▲	▲	▲	▲	○	○	▲	○	2,0	0,2	20	1,7	-	18,5	
			250-02-T		●	●	●				○	2,5	0,2	20	2,0	-		
			300-02-T	▲	▲	▲	▲	○	○	▲	○	3,0	0,2	20	2,3	-	18,5	
			300-04-T	▲	▲	▲	▲		○	▲	○	3,0	0,4	20	2,3	-	18,5	
			300-08-T		○						○	3,0	0,8	20	2,3	-		
			400-04-T	▲	▲	▲	▲		○	▲	○	4,0	0,4	20	3,3	-	18,5	
			400-08-T	●	▲	●	▲			▲	○	4,0	0,8	20	3,3	-	18,5	
			500-04-T	▲	▲	▲	▲		○	●	○	5,0	0,4	25	4,1	-	22,5	
			500-08-T	○	▲	●	●			●	○	5,0	0,8	25	4,1	-	22,5	
Stechen - Innern		KGML	200-02-T	○		○	▲			▲	○	2,0	0,2	20	1,7	-	18,5	
			300-04-T	○		▲	▲			▲	○	3,0	0,4	20	2,3	-	18,5	
			400-04-T	▲		▲	▲			○	○	4,0	0,4	20	3,3	-	18,5	
Abstechen		KGML	200-6D-RP	▲		▲	▲	○	○	○	○	2,0	0,2	20	1,7	6,0	18,5	
			200-8D-RP							○		2,0	0,2	20	1,7	8,0		
			200-15D-RP	○		●	▲			○	○	2,0	0,2	20	1,7	15	18,5	
			300-6D-RP	○		▲	▲		○	▲	○	3,0	0,2	20	2,3	6,0	18,5	
			300-15D-RP	▲		●	▲		○	○	○	3,0	0,2	20	2,3	15	18,5	
			400-4D-RP	○		●	▲			▲	○	4,0	0,3	20	3,3	4,0	18,5	
		KGML	400-15D-RP	○		●	▲			○	○	4,0	0,3	20	3,3	15	18,5	
			500-4D-RP							○		5,0	0,3	25	4,1	4,0		
			200-6D-RP			○	▲			○		2,0	0,2	20	1,7	6,0	18,5	
			200-15D-RP	○		○	○			○		2,0	0,2	20	1,7	15	18,5	
			300-6D-RP	○		○	▲			○		3,0	0,2	20	2,3	6,0	18,5	
			300-15D-RP	○		○	▲			○		3,0	0,2	20	2,3	15	18,5	
Abstechen		KGML	200-6D-LP	▲		▲	▲			○	○	2,0	0,2	20	1,7	6,0	18,5	
			200-15D-LP	○		▲	▲			▲	○	2,0	0,2	20	1,7	15	18,5	
			200-8D-LP								○	2,0	0,2	20	1,7	8,0		
			300-6D-LP	▲		▲	▲			▲	○	3,0	0,2	20	2,3	6,0	18,5	
			300-15D-LP	○		●	▲			▲	○	3,0	0,2	20	2,3	15	18,5	
			400-4D-LP	○		●	▲			○	○	4,0	0,3	20	3,3	4,0	18,5	
		KGML	400-15D-LP	○		●	●			▲	○	4,0	0,3	20	3,3	15	18,5	
			200-6D-LP	○		○	▲			○		5,0	0,3	25	4,1	4,0		
			200-15D-LP	○		○	▲			○		2,0	0,2	20	1,7	6,0	18,5	
			300-6D-LP	○		○	▲			○		2,0	0,2	20	1,7	15	18,5	
			300-15D-LP	○		○	▲			○		3,0	0,2	20	2,3	6,0	18,5	
			400-4D-LP	○		○	▲			○		3,0	0,2	20	2,3	15	18,5	


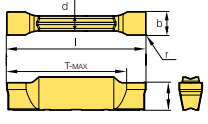
Multifunktions-  
werkzeuge


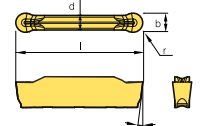

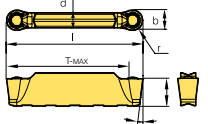
\*B' Geometrien können auf Kundenbedürfnisse angepasst werden


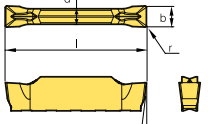

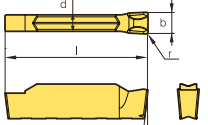




# C Geeignete Wendeschneidplatten für KGT

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten								Maße (mm)						Geometrie		
			NC3220	NC3225	NC5330	PC5300	PC8105	PC8115	PC9030	NC6315	H01	b	r	l	d	a		T-MAX	
Speziell		KGGN	265-015-B	○		○					○	○	2,65	0,15	20	2,3	-	18,5	
			300-020-B	○		○					○	○	3	0,2	20	2,3	-		
			300-040-B	○		○					○	○	3	0,4	20	2,3	-		
			315-015-B	○		○					○	○	3,15	0,15	20	2,3	-		
			400-040-B	○		○					○	○	4	0,4	20	3,3	-		
			400-080-B	○		○					○	○	4	0,8	20	3,3	-		
			415-015-B								○		4,15	0,15	20	3,3	-		
			478-055-B								○		4,78	0,55	20	3,3	-		
			500-080-B	○		○					○	○	5	0,8	25	4,1	-		
			515-015-B								○		5,15	0,15	25	4,1	-		
			600-080-B								○		6	0,8	25	5,1	-		
			600-120-B								○		6	1,2	25	5,1	-		
			800-080-B								○		8	0,8	30	6,1	-		
			800-120-B								○		8	1,2	30	6,1	-		

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten								Maße (mm)						Geometrie				
			NC3215	NC3220	NC3225	NC5330	NC6315	PC5300	PC9030	H01	H05	b	r	l	d	a		T-MAX			
Aluminium Kopieren		KRGN	300-A										3	1,5	20	2,3	-				
			400-A											4	2,0	20	3,3	-			
			500-A												5	2,5	25	4,1		-	
			600-A												6	3,0	25	5,1		-	
			800-A												8	4,0	30	6,1		-	
Kopieren - Freistechen		KRMN	200-C	▲	▲	▲	●	▲	○				2	1,0	20	1,7	-	18,5			
			300-C	▲	▲	▲	○	▲	▲					3	1,5	20	2,2	-		18,0	
			400-C	○	▲	▲	▲	●	▲	▲					4	2,0	20	3,2		-	17,5
			500-C		○	▲	▲	○	▲	▲					5	2,5	25	4,0		-	21,8
			600-C			○	▲	▲	●	▲	○				6	3,0	25	5,0		-	21,5
			800-C			▲	▲	▲	●	▲	▲				8	4,0	30	6,0		-	25,0

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten								Maße (mm)						Geometrie					
			NC3215	NC3220	NC3225	NC5330	NC6315	PC5300	PC8105	PC8115	H01	b	r	l	d	a		T-MAX				
Aluminium Einstechen		KGGN	200-02-A										▲	2	0,2	20	1,7	-				
			300-02-A											▲	3	0,2	20	2,3	-			
			300S-02-A*												○	3	0,2	20	2,3		-	
			400-04-A												▲	4	0,4	20	3,3		-	
			500-04-A												▲	5	0,4	25	4,1		-	
			600-04-A												▲	6	0,4	25	5,1		-	
Stechen - Abstechen		KGGN	200-02-R				○	○	○	○	○			2	0,2	20	1,7	-				
			200S-02-R*						▲						2	0,2	20	1,7	-			
			300-02-R				○	○	○		○				3	0,2	20	2,3	-			
			300-04-R									○			3	0,4	20	2,3	-			
			300S-02-R*								▲				3	0,4	20	2,3	-			
			400-03-R				○	○	○						4	0,3	20	3,3	-			
			400S-03-R*								▲				4	0,3	20	3,3	-			
			500-03-R					○	○						5	0,3	25	4,1	-			
			500S-03-R*								▲				5	0,3	25	4,1	-			
			600-03-R						○	○					6	0,3	25	5,1	-			
			600S-03-R*								▲				6	0,3	25	5,1	-			
800-04-R							○	○				8	0,4	30	6,1	-						
800S-04-R*								▲				8	0,4	30	6,1	-						

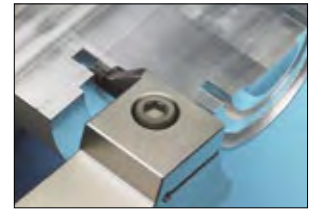
\*Einschneidige Ausführung














## Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden für bessere Wirtschaftlichkeit

# MGT Serie

- Multifunktionsbetrieb - Reduzierung der Zykluszeit und Steigerung der Produktivität durch die Möglichkeit, Einstechen, Drehen, Plandrehen oder Kopieren in einer Anwendung durchzuführen
- Einsparung von Zeit und Werkzeugkosten - Ein einziges Werkzeug für eine Vielzahl von Anwendungen einsetzbar, dadurch reduziert sich die Anzahl benötigter Werkzeuge
- Flache Schneidkante - Hervorragende Oberflächengüte dank flacher Schneidkantengeometrie; auch bei der Schruppbearbeitung mit hohem Vorschub wird durch die Wiper-Geometrie eine ausgezeichnete Oberflächengüte erreicht



## Geometrie des Spanbrechers

 <p><b>MGM(G)N-M</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Speziell entwickelter Spanbrecher ermöglicht gleichmäßigeren Spanfluss im Vergleich zu herkömmlichen Geometrien mit flacher Oberseite, dank mittlerer Anordnung des Spanbrechers</li> <li>• Gleichmäßiger Spanfluss durch konvexe Erhebungen, die zur Spankontrolle bei der Außenbearbeitung beitragen</li> <li>• Spanbrecher ist für Dreh- und Einstechanwendungen konzipiert</li> </ul>	 <p><b>MGMN-G</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Der speziell entwickelte Spanbrecher ermöglicht schmalere Späne für einen besseren Spanfluss</li> <li>• Speziell für Einstechanwendungen entwickelt</li> </ul>	 <p><b>MRMN-M</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Volle Radiusgeometrie für Anwendungen, die eine Profilbearbeitung erfordern</li> <li>• Für das Hinterdrehen erhältlich</li> </ul>	 <p><b>MFMN300</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Der speziell entwickelte Spanbrecher ermöglicht schmalere Späne für einen besseren Spanfluss</li> <li>• Spanbrecher speziell für das Axialstechen konzipiert</li> </ul>
 <p><b>MRGN-A</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Die speziell entwickelte stark positive Geometrie ist ideal zur Bearbeitung von Aluminium geeignet</li> <li>• Die hochglanzpolierte Spanfläche des Spanbrechers ermöglicht einen optimalen Spanfluss bei der Bearbeitung von Aluminium</li> </ul>	 <p><b>MGMR/L-PS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Scharfe Schneidkante</li> <li>• Empfohlen zur Bearbeitung von kohlenstoffarmem Stahl und Edelstahl</li> <li>• Der speziell entwickelte Spanbrecher ermöglicht schmalere Späne für einen besseren Spanfluss</li> <li>• Hohe Vorschübe und die Bearbeitung kleiner Durchmesser sind möglich</li> </ul>	 <p><b>MGMR/L-PT</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stärkere Schneidkante mit negativen Schneidrücken für anspruchsvolle Anwendungen</li> <li>• Hohe Vorschübe und Bearbeitung von Stabstählen möglich</li> <li>• Schmalere Späne für einen besseren Spanfluss</li> </ul>	 <p><b>MGMN-A</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gleichmäßiger Spanfluss</li> <li>• Geringere Neigung zur Bildung einer Aufbauschneide</li> </ul>
 <p><b>MGMN-L</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Scharfe Schneidkante</li> <li>• Geringer Schnittwiderstand</li> <li>• Für den Einsatz in CNC-Maschinen</li> <li>• Geeignet zur Bearbeitung kleiner Durchmesser auf CNC</li> </ul>	 <p><b>MGMN-R</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Starke Schneidkante</li> <li>• Für Bearbeitungsprozesse mit hohen Vorschüben</li> </ul>	 <p><b>MGMN-T</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zum Drehen und Einstechen</li> <li>• Geringere Spanbreite und gleichmäßige Spankontrolle durch Erhebungen an der oberen Ecke</li> </ul>	

Multifunktionswerkzeuge

## Abstechen (MGMN / MGMR/L)

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit (vc=m/min)										Vorschub (fn=mm/U)					
	CVD				PVD					Unbeschichtet	Schnittbreite (mm)					
	NC3225	NC3030	NCM325	NC5330	PC230	PC8110	PC5300	PC3500	PC6510		ST30A	2	3	4	5	6
Kohlenstoffstahl	80-200			80-180	80-180							0,02-0,15	0,03-0,2	0,08-0,3	0,10-0,4	0,12-0,5
Legierungsstahl	70-150	70-150	70-150	70-150	70-150			70-150				0,02-0,15	0,03-0,2	0,08-0,3	0,10-0,4	0,12-0,5
Gusseisen				50-100						50-100	50-100	0,05-0,12	0,1-0,25	0,1-0,30	0,1-0,35	0,1-0,40
Rostfreier Stahl			50-120	50-120		50-120	60-140					0,02-0,1	0,03-0,15	0,08-0,25	0,1-0,35	0,12-0,40
Nichsenmetall (Al, Cu)										200-450		0,05-0,1	0,05-0,2	0,05-0,25	0,05-0,30	0,05-0,35

## Plandrehen (FGD / FGM / FMM / MFMN / MGMN)

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit (vc=m/min)						Vorschub (fn=mm/U)					
	CVD			PVD			Unbeschichtet	Schnittbreite (mm)				
	NC3030	NC5330	NC6210	PC3500	PC215K	PC8110/PC5300		H01	3	4	5	
Kohlenstoffstahl		100-160								0,05-0,1	0,05-0,12	0,05-0,15
Legierungsstahl	50-130	50-130			50-130					0,05-0,1	0,05-0,12	0,05-0,15
Gusseisen		120-150	120-150			120-150				0,05-0,1	0,05-0,12	0,05-0,15
Rostfreier Stahl		60-150						60-150		0,05-0,1	0,05-0,12	0,05-0,15
Nichsenmetall (Al, Cu)									200-800	0,05-0,15	0,08-0,15	0,08-0,15

## Einstechen, Drehen (MGMN / MRMN)

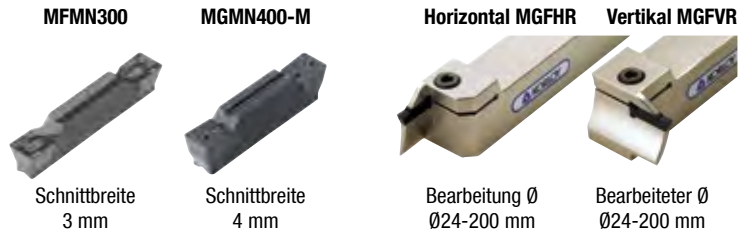
Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit (vc=m/min)									Vorschub (fn=mm/U)					
	CVD			PVD			Cermet	Unbeschichtet		Schnittbreite (mm)					
	NC3225	NC3030	NC5330	PC5300	PC230	PC3500		GN2000	ST30A	ST20	0,5-1,0	1,0-2,0	2-3	3-4	4-5
Kohlenstoffstahl	80-200		80-200	80-180	80-200		80-120		80-120	0,03-0,08	0,04-0,09	0,05-0,1	0,05-0,12	0,05-0,15	0,05-0,2
Legierungsstahl	80-180	80-180	80-180	80-160	80-180	80-180	80-120	80-120	80-120	0,03-0,07	0,04-0,08	0,05-0,08	0,05-0,1	0,05-0,12	0,05-0,15
Gusseisen			60-130	60-130						0,03-0,07	0,04-0,08	0,05-0,08	0,05-0,1	0,05-0,10	0,05-0,12
Rostfreier Stahl			60-100						60-100	0,03-0,08	0,04-0,09	0,05-0,10	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,15
Nichsenmetall (Al, Cu)								150-400		0,05-0,12	0,05-0,15	0,05-0,15	0,08-0,15	0,08-0,15	0,10-0,20



## Werkzeuge zum Axialstechen

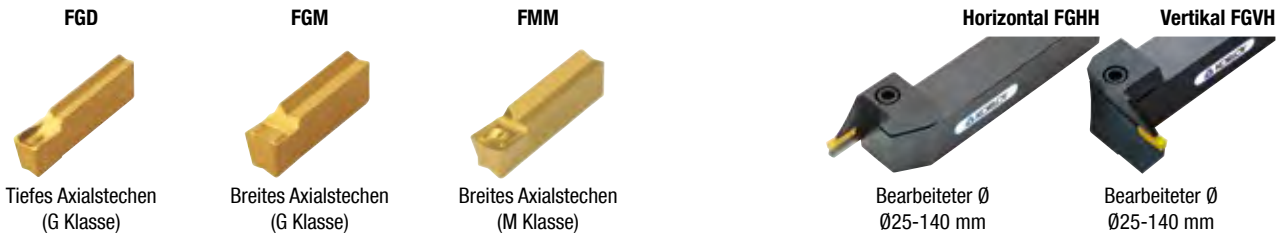
### Zum flachen Einstechen

- Wirtschaftliche Werkzeuge mit einem doppelseitigen Schneidkantensystem
- Neu entwickelte Spanbrecher ermöglichen eine gleichmäßige Spankontrolle für verschiedene Axialstechanwendungen
- Verschiedene Halter, die eine Vielzahl an Optionen und Vorteilen bieten



### Zum tiefen Einstechen

- Diese Werkzeuge eignen sich für tiefe Einstiche mit einer einzigen Schneidkante (T-MAX 25mm)
- Eine Vielzahl von Spanbrechern ermöglicht Maschinenbedienern ein breites Spektrum an Bearbeitungsfunktionen
- Eine Vielzahl von Haltern deckt einen breiten Anwendungsbereich ab



### Halterauswahlssystem

- Richten Sie sich nach diesen drei Hinweisen bei der Auswahl der richtigen Schneidplatte und des entsprechenden Halters

**WSP und Halter**  
Wählen Sie die Wendeschneidplatte und den Halter aus, die entsprechend der Schnittbreite und der zu bearbeitenden Werkstückform am besten zu Ihrer Anwendung passen

**T-MAX des Halters**  
Wählen Sie den Halter mit dem kürzesten Überhang aus, der noch die gewünschte Schnitttiefe erzielt

**Hinweis:** Um Vibrationen zu minimieren, verwenden Sie den kürzesten Halter in Abhängigkeit von T-MAX.

**Bearbeiteter Ø**  
Wählen Sie die größte Größe des Schafts je nach dem in der Anwendung notwendigen Anfangsdurchmesser

### Optimierung des Axialstechens

**Schrupp-Bearbeitung:** Verringern Sie die Schnittgeschwindigkeit beim Axialstechen um 40 % im Vergleich zum normalen Plandrehen

**Schlicht-Bearbeitung:** Verringern Sie die Schnittgeschwindigkeit beim Axialstechen um 40 % im Vergleich zum normalen Plandrehen

• Einstechen am Anfangsdurchmesser

• Plandrehen von der Mitte nach außen

• Plandrehen von außen zur Mitte

• Einstechen am Anfangsdurchmesser bis zur endgültigen Schnitttiefe und Plandrehen von der Mitte nach außen

• Radiusbearbeitung bis zum Endmaß am Boden

• Plandrehen von außen zur Mitte

• Einstechen auf das gewünschte Maß

### Hinweis zum Axialstechen

- Prüfen Sie vor der Bearbeitung die folgenden Faktoren für den Halter und stellen Sie sie entsprechend ein

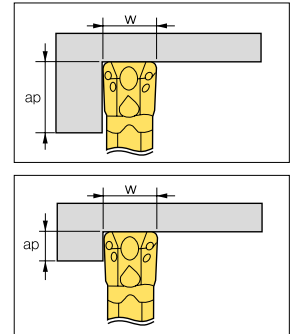
- Kontrollieren Sie die Schneidkantenhöhe in der Mitte des Werkstücks
- Drehen Sie zur Mitte und prüfen Sie, dass kein Grat stehen bleibt

- Für eine bessere Oberflächengüte stellen Sie die Wendeschneidplatte so ein, dass sie exakt rechtwinklig zur Mittellinie steht

# Drehen und Einstechen

## Auswahl der Wendeschneidplatten

- Vorschub
  - Legen Sie die maximale Vorschubgeschwindigkeit, nach Berücksichtigung der Platteneigenschaften und Funktionsumfang der Maschine ( $F_{max} = W \times 0.075$ ), fest
  - Die maximale Vorschubgeschwindigkeit sollte nicht größer sein als der Eckradius der Schneidplatte
  - Bei der Einstech-Bearbeitung lösen Sie Probleme mit der Spanabfuhr, indem ein schrittweiser Vorschub in kleinen Intervallen gewählt wird
- Schnitttiefe
  - Die Mindestschnitttiefe sollte größer sein als der Eckradius der Schneidplatte
  - Schneidlast der Maschine bei Festlegung der maximalen Schnitttiefe beachten
  - Je nach Plattenform sind Ablenkung des Werkstücks und Freiwinkel änderbar

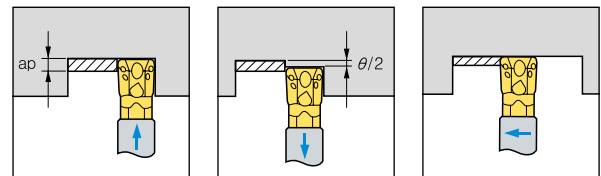
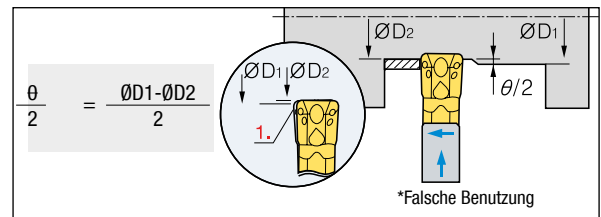


## Hinweis zum Drehen

- Konzipiert, um seitlichen Schneidkräfte von ihrem Freiwinkel aufzunehmen; ein Vorteil gegenüber standardmäßigen ISO-Wendeschneidplatten. Die MGT Standardplatte bietet außerdem einen "Wiper"-Effekt, um die Oberflächengüte zu verbessern.

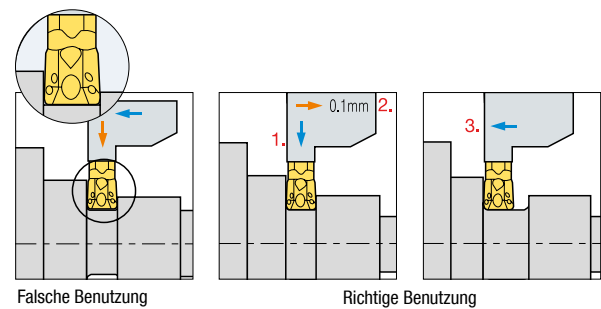
## Hinweis zur Schlicht-Bearbeitung (Offset-Einstellung)

- Nachdem der Einstich auf den gewünschten Durchmesser vorgenommen wurde, kann eine kontinuierliche Drehbearbeitung zu einer gewissen Ablenkung des Werkstücks (1.) führen. Wenden Sie in diesen Fällen die aufgeführte Formel an, um durch einen Offset dieser Faktoren den gewünschten Durchmesser zu erzielen.
  - Um eine Abweichung des hergestellten Durchmessers (der häufig bei der Endbearbeitung auftritt) durch Nutzung des Freiwinkels zu vermeiden, folgen Sie bei der Bearbeitung den angegebenen Hinweisen. Um eine gute Oberflächengüte ohne Anwendung des Offsets zu erzielen, folgen Sie den rechts aufgeführten Hinweisen.
- 1.) Stechen Sie bis auf den gewünschten Durchmesser ein
  - 2.) Ziehen Sie das Werkzeug um insgesamt  $\theta/2$  zurück
  - 3.) Außendrehen fortsetzen, bis zum gewünschten Durchmesser

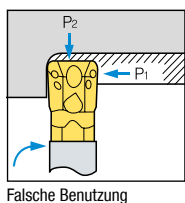


## Hinweis zur Multifunktionsanwendung

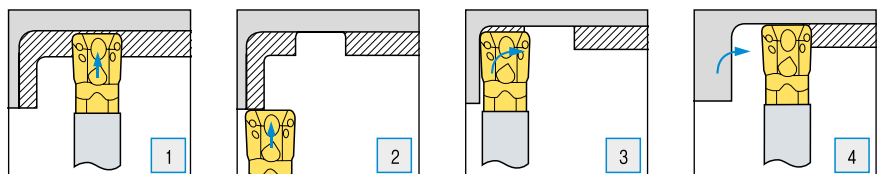
- MGT-Werkzeuge sind als Multifunktionswerkzeuge für Einstechen und Drehen erhältlich. Denken Sie bei der Benutzung daran, dass das Werkzeug eine standardmäßige ISO-Drehanwendung imitiert. Die Anwendung verwendet einen positiven Freiwinkel, wobei die Schneidkraft eines Werkzeugs und die Schnitttiefe in einer Richtung wirken. Dies kann einen normalen Verschleiß der Schneidplatte verursachen, dadurch führt möglicherweise nach dem Drehen eine Einstechbearbeitung nicht zu dem gewünschten Durchmesser am Werkstück. Um dies auszugleichen, stellen Sie das Werkzeug um 0,1 mm nach und fahren es in die Ausgangsstellung des Einstichs zurück.



## Bearbeitung eines Werkstücks mit einem Radius, kleiner als der Eckradius der Schneidplatte



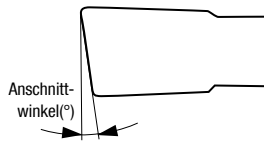
- Stabilisieren Sie Ihren Werkzeugdruck. MGT-Werkzeuge erzeugen eine Schneidlast, wenn ein Werkstück bearbeitet wird, dessen Radius größer ist als der Eckradius der Schneidplatte (in der Abbildung dargestellt). Die ungleichmäßig verteilte Schneidkraft kann anfangs zu einem Bruch der Schneidplatte oder des Halters führen.



## Abstechen und Einstechen

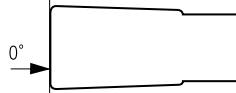
### Wendeschneidplatte

#### Anschnittwinkel Anwendungen



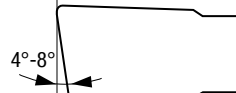
4° - Rohr (Rohre und Hohlstangen)  
6° - Rohre und Vollstangen  
8° - Vollstangen  
15° - Vollstangen mit kleinem Durchmesser

#### Anschnittwinkel 0° (Neutral)



- Abstechen von Vollstangen
- Stehen bleiben eines Abstechbutzens beim Abstechen
- Vermeidung einer Ablenkung des Werkstücks durch die Schnitt-richtung beim Abstechen
- Erhältlich für große Abstechtiefen

#### Anschnittwinkel 4°-8°



- Reduzieren des Abstechbutzens beim Abstechen von Vollstangen
- Reduzieren des Grates beim Abstechen von Rohren oder Hohlstangen

#### Anschnittwinkel 8°-15°



- Abstechen von kleinen Durchmessern und Hohlstangen
- Reduzieren des Grates und Abstechbutzens beim Abstechen von kleinen Durchmessern und Vollstangen

Erhältliche Wendeschneidplatten: MGMR/L\_ \_ \_ \_ \_PS/PT

### Auswahl der Wendeschneidplatte

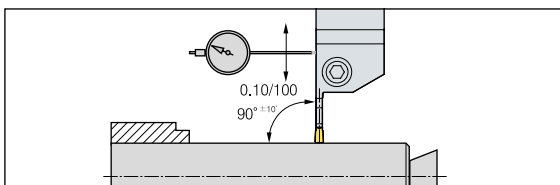
- Um Schneidplatte und Schnittbedingungen aufeinander abzustimmen, sollten die folgenden Faktoren berücksichtigt werden · Breite der Schneidplatte · Spanbrecher · Sorte und Eckradius
- Das Verhältnis zwischen Schnittbreite und Schnitttiefe
  - Neutral, Schneidplatten mit Anchnittwinkel 0° am besten geeignet für Anwendungen mit maximaler Schnitttiefe
  - In allgemeinem Legierungsstahl beträgt die maximale Schnitttiefe  $W \times 0,8$
- Wendeschneidplatte mit Anchnittwinkel

Zur Reduzierung von Graten wird die Verwendung von Schneidplatten mit einem Anchnittwinkel empfohlen. Schneidplatten mit einem größeren Anchnittwinkel reduzieren zwar Grate, weisen jedoch auch kürzere Standzeiten auf. Sind Grate akzeptabel, so empfehlen wir die Benutzung von neutralen Wendeschneidplatten.



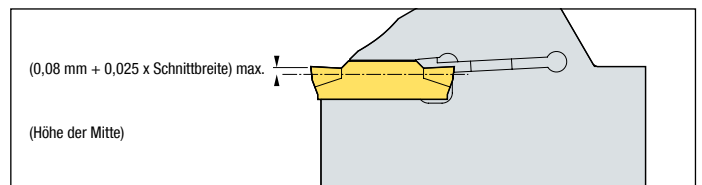
### Einstellung der Halter

- Die Schnittposition sollte genau auf der Bearbeitungsachse liegen, so dass die Wendeschneidplatte exakt rechtwinklig zur Mittellinie steht, um Vibrationen zu minimieren.



### Einstellung des Abstechens

- Die Kantenhöhe einer Wendeschneidplatte sollte auf  $\pm 0,1$  mm von der Werkstückmitte eingestellt werden. Das Abstechen sollte so nahe wie möglich beim Spannfutter erfolgen, um Vibrationen zu minimieren.



### Hinweis

- Achten Sie auf eine gleichmäßige Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit
- Verwenden Sie ausreichend Kühlmittel
- Reinigen Sie den Plattensitz gründlich, bevor Sie eine neue Wendeschneidplatte montieren

### Benutzung

- Tauschen Sie eine abgenutzte Schneidplatte sofort aus, um eine Beschädigung des Werkstücks zu verhindern
- Ist der Spannsitz des Halters abgenutzt oder beschädigt, tauschen sie ihn sofort aus
- Vermeiden Sie ein Schleifen oder Nachschleifen des Spannsitzes

### Auswahl des Spanbrechers

- Unsere Spanbrecher erzeugen bei der Einstechbearbeitung schmale Späne, diese bieten in der Regel die folgenden Vorteile:
- Geringere Reibung zwischen Spänen und Werkstück. Dies führt normalerweise zu einer besseren Oberflächengüte
- Bei einem besseren Spanfluss kann die Vorschubgeschwindigkeit aufgrund geringerer Schneidlasten erhöht werden





## MGT Kassette

### Merkmale des Systems

- Kompatibel und wirtschaftlich, da das Kassettensystem getrennt vom Haltersystem ist
- Austauschbare Kassette
  - Verschiedene Montagemöglichkeiten je nach Bearbeitungsart
  - Einsparung von Werkzeugkosten um mehr als 30%
  - Einstellung mit oberer Klemme und seitlicher Schraube
- Starke und stabile Einstellkraft
  - Gleichzeitige Montage von Wendeschneidplatte und Kassette
  - Einfache Montage und Werkzeugwechsel

Stabile Einspannung durch die doppelte Schraube und Klemmung



Einfache und stabile Einstellung

### Codesystem für Halter

<b>MC</b>	<b>H</b>	<b>R/L</b>	<b>25</b>	<b>25</b>
MGT Kassetten- system	Halterausführung  H Horizontal V Vertikal	Werkzeug- richtung  R Rechts L Links	Schafthöhe (mm)	Schaftbreite (mm)

### Halter

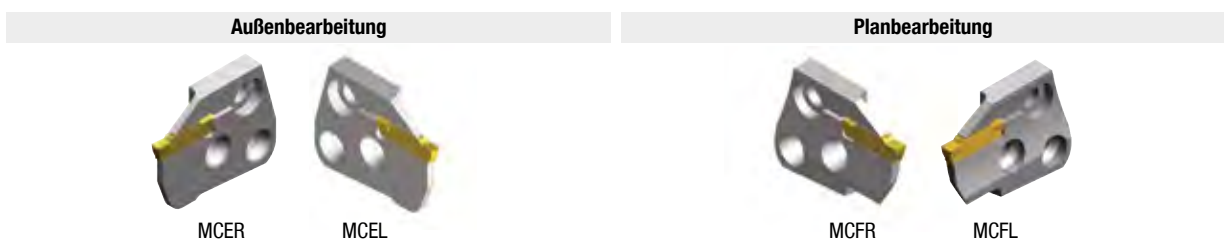


	<b>MCHR</b>	<b>MCHL</b>	<b>MCVR</b>	<b>MCVL</b>
Verfügbare Kassetten	Außenbearbeitung: MCER Planbearbeitung: MCFL	Außenbearbeitung: MCEL Planbearbeitung: MCFR	Außenbearbeitung: MCER Planbearbeitung: MCFR	Außenbearbeitung: MCER Planbearbeitung: MCFL

### Codesystem für Kassetten

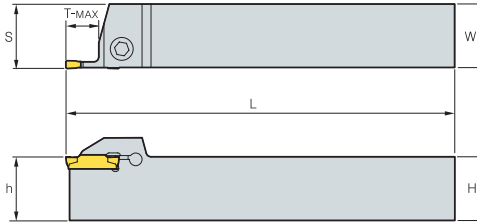
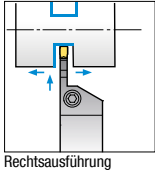
<b>MC</b>	<b>F</b>	<b>R/L</b>	<b>3</b>	<b>- 24/35</b>	<b>- T16</b>
MGT Kassetten- system	Bearbeitungsart  E Außenbearbeitung F Planbearbeitung	Werkzeug- richtung  R Rechts L Links	Schnittbreite (mm)	Planbearbeitung Durchm. (min./max.)	Maximaltiefe (mm)

### Kassette



## MGEHR/L

Zum Nuten, Abstechen, Profilieren, Freistechen und Drehen



WSP



MGMN, MGMN, MGMR, MRGN, MRMN

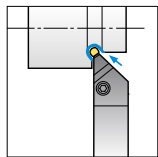
(mm)

Bezeichnung	L	R	H=(h)	W	L	S	T-MAX	WSP	Klemmschraube	Schlüssel	Schlüssel
<b>MGEHR/L</b> 1616-1.5	●	●	16	16	100	16,2	14	MGMN150-G	LTX0514	-	TW20L
2020-1.5	●	●	20	20	125	20,2	14		LTX0514	-	TW20L
2525-1.5	●	●	25	25	150	25,2	14		LTX0514	-	TW20L
1212-2	○	●	12	12	100	12,25	14	MGMN200-G MGMN200-M MGMR200-_-	BHA0614	HW40L	-
1414-2	○	○	14	14	125	14,25	14		BHA0616	HW50L	-
1616-2	●	●	16	16	100	16,25	14		MHA0512	HW40L	-
2020-2	○	●	20	20	125	20,25	14	MGMN250-G MGMN250-M	MHA0512	HW40L	-
2525-2	●	●	25	25	150	25,25	14		MHA0512	HW40L	-
1616-2.5	○	●	16	16	100	16,3	16		MHA0512	HW40L	-
2020-2.5	●	●	20	20	125	20,3	16	MGMN300-_- MGMN300-_-M MRMN300-_- MGMR300-_- MGMN300-_-L/R	MHA0512	HW40L	-
2525-2.5	●	●	25	25	150	25,3	16		MHA0512	HW40L	-
1212-3		○	12	12	100	12,35	18		BHA0614	HW40L	-
1414-3	○	○	14	14	125	14,35	18	BHA0616	HW50L	-	
1616-3	●	●	16	16	100	16,35	18	BHA0616	HW50L	-	
2010-3-T20	○	○	20	10	150	10,35	20	BHA0616	HW50L	-	
2020-3	●	●	20	20	125	20,4	18	BHA0616	HW50L	-	
2020-3-T10	○	●	20	20	125	20,4	10	BHA0616	HW50L	-	
2525-3	●	●	25	25	150	25,4	18	BHA0616	HW50L	-	
2525-3-T10	●	●	25	25	150	25,4	10	BHA0616	HW50L	-	
2525-3-T23		○	25	25	150	25,4	23				
3232-3	●	●	32	32	170	32,4	18	BHA0616	HW50L	-	
3232-3-T10	○	○	32	32	170	32,4	10	BHA0616	HW50L	-	
2020-4	●	●	20	20	125	20,4	18	MGMN400-_- MGMN400-_-M MRMN400-_- MGMR400-_- MGMN400-_-L/R	BHA0616	HW50L	-
2020-4-T10	○	●	20	20	125	20,4	10		BHA0616	HW50L	-
2525-4	●	●	25	25	150	25,4	18		BHA0616	HW50L	-
2525-4-T10	●	●	25	25	150	25,4	10	BHA0616	HW50L	-	
3232-4	●	●	32	32	170	32,4	18	BHA0616	HW50L	-	
3232-4-T10	○	○	32	32	170	32,4	10	BHA0616	HW50L	-	
2020-5	●	●	20	20	150	20,5	23	MGMN500-_- MGMN500-_-M MRMN500-_- MGMR500-_- MGMN500-_-L/R	BHA0616	HW50L	-
2020-5-T15	○	○	20	20	150	20,5	15		BHA0616	HW50L	-
2525-5	●	●	25	25	150	25,5	23		BHA0616	HW50L	-
2525-5-T15	○	○	25	25	150	25,5	15	BHA0616	HW50L	-	
3232-5	●	●	32	32	170	32,5	23	BHA0616	HW50L	-	
3232-5-T15	○	○	32	32	170	32,5	15	BHA0616	HW50L	-	
2020-6	●	●	20	20	125	20,6	23	MGMN600-_- MGMN600-_-M MRMN600-_-	BHA0616	HW50L	-
2020-6-T15	○	○	20	20	125	20,6	15		BHA0616	HW50L	-
2525-6	●	●	25	25	150	25,6	23		BHA0616	HW50L	-
2525-6-T15	○	○	25	25	150	25,6	15	BHA0616	HW50L	-	
3232-6	●	●	32	32	170	32,6	23	BHA0616	HW50L	-	
3232-6-T15	○	○	32	32	170	32,6	15	BHA0616	HW50L	-	
2525-8	●	●	25	25	150	26,1	28	MGMN800-M MRMN800-M	BHA0616	HW50L	-
2525-8-T15	○	○	25	25	150	26,1	15		BHA0616	HW50L	-
3232-8	●	●	32	32	170	33,1	28		BHA0616	HW50L	-
3232-8-T15	○	○	32	32	170	33,1	15	BHA0616	HW50L	-	
2525-6A	○	●	25	25	150	25,6	23	MRGN600-A	BHA0616	HW50L	-
2525-6A-T15	○	○	25	25	150	25,6	15		BHA0616	HW50L	-
3232-6A	○	○	32	32	170	32,6	23		BHA0616	HW50L	-
3232-6A-T15	○	○	32	32	170	32,6	15	BHA0616	HW50L	-	
2525-8A	●	●	25	25	150	26,1	28	MRGN800-A	BHA0616	HW50L	-
2525-8A-T15	●	●	25	25	150	26,1	15		BHA0616	HW50L	-
3232-8A	○	○	32	32	170	33,1	28		BHA0616	HW50L	-
3232-8A-T15	○	○	32	32	170	33,1	15	MRGN800-A	BHA0616	HW50L	-

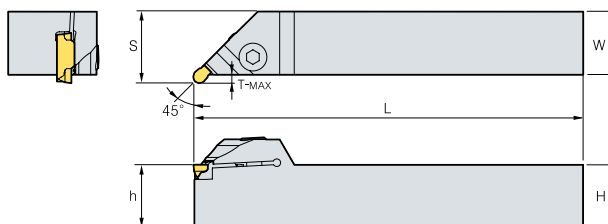


# MGEUR/L

Zum Profilieren und Freistechen



Rechtsausführung



WSP



MRGN, MRMN

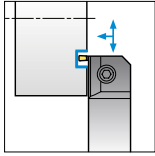
(mm)

Bezeichnung	L	R	H=(h)	W	L	S	T-MAX	WSP	Klemmschraube	Schlüssel
<b>MGEUR/L</b> 2525-6A	○	○	25	25	150	29	4	MRGN600-A	BHA0616	HW50L
	○	○	32	32	170	36	4		BHA0616	HW50L
2525-8A	○	○	25	25	150	30	5	MRGN800-A	BHA0616	HW50L
3232-8A	○	○	32	32	170	37	5		BHA0616	HW50L
2525-2	○		25	25	150	28	2	MRMN200-M	BHA0616	HW50L
2020-3	○	●	20	20	125	23	3	MRMN300-M	BHA0616	HW50L
2525-3	○	●	25	25	150	28	3		BHA0616	HW50L
3232-3	○	○	32	32	170	35	3		BHA0616	HW50L
2020-4	○	○	20	20	125	23	3	MRMN400-M	BHA0616	HW50L
2525-4	○	●	25	25	150	28	3		BHA0616	HW50L
3232-4	○	○	32	32	170	35	3		BHA0616	HW50L
2020-5	○	○	20	20	125	24	4	MRMN500-M	BHA0616	HW50L
2525-5	●	●	25	25	150	29	4		BHA0616	HW50L
3232-5	○	○	32	32	170	36	4		BHA0616	HW50L
2020-6	○	○	20	20	125	24	4	MRMN600-M	BHA0616	HW50L
2525-6	○	●	25	25	150	29	4		BHA0616	HW50L
3232-6	●	●	32	32	170	36	4		BHA0616	HW50L
2525-8	○	○	25	25	150	30	5	MRMN800-M	BHA0616	HW50L
3232-8	○	○	32	32	170	37	5		BHA0616	HW50L

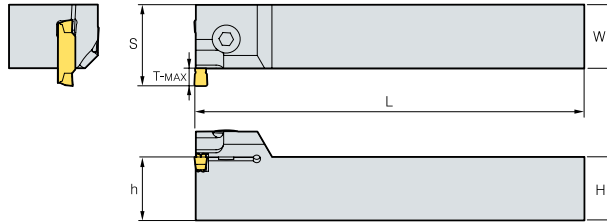
Multifunktions-  
werkzeuge

## MGEVR/L

Zum Nuten, Profilieren und Drehen



Rechtsausführung



WSP



MGGN, MGMN, MRGN, MRMN

(mm)

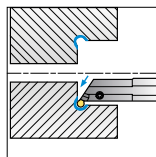
Bezeichnung	L	R	H=(h)	W	L	S	T-MAX	WSP	Schraube	Schlüssel	Schlüssel
<b>MGEVR/L</b> 2020-1.5	○	●	20	20	125	23	3	MGMN150-G	LTX0514	-	TW20L
2525-1.5	○	○	25	25	150	28	3		LTX0514	-	TW20L
3232-1.5	○	○	32	32	170	35	3		LTX0514	-	TW20L
2020-2	○	●	20	20	125	23,5	3,5	MGMN200-G MGMN200-M	BHA0616	HW50L	-
2525-2	○	○	25	25	150	28,5	3,5		BHA0616	HW50L	-
3232-2	○	○	32	32	170	35,5	3,5	BHA0616	HW50L	-	
2020-2.5	○	○	20	20	125	24	4	MGMN250-G MGMN250-M	BHA0616	HW50L	-
2525-2.5	○	○	25	25	150	29	4		BHA0616	HW50L	-
3232-2.5	○	○	32	32	170	36	4	BHA0616	HW50L	-	
2020-3	●	●	20	20	125	25,5	5	MGMN300-M/T MGGN300-__-M MRMN300-M MGMN300-__-L/R	BHA0616	HW50L	-
2525-3	●	●	25	25	150	30,5	5		BHA0616	HW50L	-
3232-3	○	○	32	32	170	37,5	5		BHA0616	HW50L	-
2020-4	○	●	20	20	125	25,5	5	MGMN400-M/T MGGN400-__-M MRMN400-M MGMN400-__-L/R	BHA0616	HW50L	-
2525-4	○	●	25	25	150	30,5	5		BHA0616	HW50L	-
3232-4	○	○	32	32	170	37,5	5		BHA0616	HW50L	-
2020-5	○	○	20	20	125	27	7	MGMN500-M/T MGGN500-__-M MRMN500-M MGMN500-__-L/R	BHA0616	HW50L	-
2525-5	○	○	25	25	150	32	7		BHA0616	HW50L	-
3232-5	○	○	32	32	170	39	7		BHA0616	HW50L	-
2020-6	○	○	20	20	125	27	7	MGMN600-M MGGN600-__-M MRMN600-M	BHA0616	HW50L	-
2525-6	○	○	25	25	150	32	7		BHA0616	HW50L	-
3232-6	○	○	32	32	170	39	7		BHA0616	HW50L	-
2525-6A	○	○	25	25	150	32	7	MRGN600-A	BHA0616	HW50L	-
3232-6A	○	○	32	32	170	39	7		BHA0616	HW50L	-
2525-8A	○	○	25	25	150	34	9	MRGN800-A	BHA0616	HW50L	-
3232-8A	○	○	32	32	170	41	9		BHA0616	HW50L	-
2525-8	○	○	25	25	150	34	9	MRMN800-M MGMN800-M	BHA0616	HW50L	-
3232-8	○	○	32	32	170	41	9		BHA0616	HW50L	-

Multifunktions-  
werkzeuge

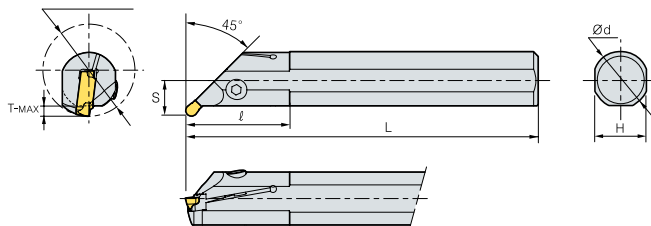


# MGIUR/L

Zum Nuten, Profilieren und Drehen



Rechtsausführung



WSP



MRGN, MRMN

Bezeichnung		L	R	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	T-MAX	WSP	Schraube	Schlüssel
(mm)													
MGIUR/L	4025-6A	○	○	40	25	23	200	15,5	45	3,5	MRGN600-A	MHA0512	HW40L
	5032-6A	○	○	50	32	30	250	19	65	3,5		BHA0620	HW50L
	4025-8A	○	○	40	25	23	200	18,5	45	5	MRGN800-A	BHA0616	HW50L
	5032-8A	○	○	50	32	30	250	22	65	6,5		BHA0620	HW50L
	3520-2	○		35	20	18	150	13	45	3,5	MRMN200-M	MHA0512	HW40L
	3520-3	○	○	35	20	18	150	13	45	3,5	MRMN300-M	MHA0512	HW40L
	4025-3	○	●	40	25	23	200	15,5	45	3,5		MHA0512	HW40L
	5032-3	○	○	50	32	30	250	19	65	3,5		MHA0512	HW40L
	3520-4	○	○	35	20	18	150	13	45	3,5	MRMN400-M	MHA0512	HW40L
	4025-4	○	●	40	25	23	200	15,5	45	3,5		MHA0512	HW40L
	5032-4	○	●	50	32	30	250	19	65	3,5		MHA0512	HW40L
	4025-5	○	○	40	25	23	200	15,5	45	3,5	MRMN500-M	BHA0616	HW50L
	5032-5	○	●	50	32	30	250	19	65	3,5		BHA0620	HW50L
	4025-6	○	○	40	25	23	200	19	45	3,5	MRMN600-M	BHA0616	HW50L
	5032-6	○	●	50	32	30	250	19	65	3,5		BHA0620	HW50L
	4025-8	○	○	40	25	23	200	15,5	45	6,5	MRMN800-M	BHA0616	HW50L
	5032-8	○	●	50	32	30	250	19	65	6,5		BHA0620	HW50L

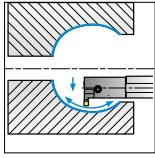
Multifunktions-  
werkzeuge



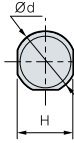
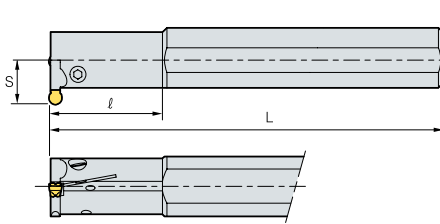
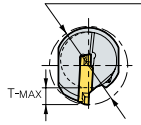


## MGIVR/L

Zum Nuten, Profilieren und Drehen



Rechtsausführung



WSP



MGMN, MGMN, MRGN, MRMN

(mm)

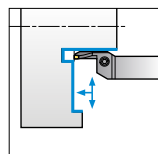
Bezeichnung	L	R	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	T-MAX	WSP	Schraube	Schlüssel	
<b>MGIVR/L</b> 2016-1.5	○	○	20	16	15	125	11,3	35	3,5	MGMN150-G	MHB0310	HW25L	
2520-1.5	○	○	25	20	18	150	13,1	45	3,5		MHA0512	HW40L	
2925-1.5	○	○	29	25	23	200	16,2	45	3,5		MHA0512	HW40L	
2016-2	●	●	20	16	15	125	12,4	35	4,5	MGMN200-G MGMN200-M MRMN200-M	MHB0310	HW25L	
2520-2	●	●	25	20	18	150	14	45	4,5		MHA0512	HW40L	
2925-2	●	●	29	25	23	200	17,2	45	4,5		MHA0512	HW40L	
2016-2.5	○	●	20	16	15	125	12,5	35	4,5	MGMN250-G MGMN250-M	MHB0310	HW25L	
2520-2.5	○	○	25	20	18	150	15,1	45	4,5		MHA0512	HW40L	
2925-2.5	○	○	29	25	23	200	18,2	45	4,5		MHA0512	HW40L	
2016-3		○	20	16	15	125	-	35	4,5	MGMN300-M/G/T MGGN300-__-M MRMN300-__-M MGMN300-__-L/R	MHA0512	HW40L	
2520-3	●	●		20	18	150	15,6	45	5		MHA0512	HW40L	
2520-3-T7		●	25	20	18	150	15,6	45	7		MHA0512	HW40L	
2925-3		○	29	25	-	-	-	-	-		MHA0512	HW40L	
3125-3	●	●	31	25	23	200	18,9	45	6		MHA0512	HW40L	
3325-3		○	33	25	23	150	20	45	-		MHA0512	HW40L	
3732-3	●	●	37	32	30	250	21,5	65	6		MHA0512	HW40L	
3732-3-T12		●	37	32	-	-	-	-	12		MHA0512	HW40L	
4132-3		○	41	32	30	170	25	45	-		MHA0512	HW40L	
6850-3		○	68	50	47	200	43	50	-		BHA0625	HW50L	
2520-4	●	●	25	20	18	150	15,6	45	6		MGMN400-M/G/T MGGN400-__-M MRMN400-__-M MGMN400-__-L/R	MHA0512	HW40L
2520-4-T7		●	25	20	18	150	15,6	45	7			MHA0512	HW40L
2925-4		○	29	25	-	-	-	-	-	MHA0512		HW40L	
3125-4	○	●	31	25	23	200	18,9	45	6	MHA0512		HW40L	
3732-4	○	●	37	32	30	250	21,5	65	6	MHA0512		HW40L	
3732-4-T12		●	37	32	-	-	-	-	12	MHA0512		HW40L	
4032-4		○	40	32	30	170	23	45	-	MHA0512		HW40L	
4232-4		○	42	32	30	170	26,5	45	-	MHA0512		HW40L	
4540-4	○		45	40	-	-	-	-	-	BHA0620		HW50L	
5240-4-T12		○	52	40	-	-	-	-	12	BHA0620		HW50L	
6450-4		○	64	50	47	200	39	50	-	BHA0625		HW50L	
3125-5	○	●	31	25	23	200	19,4	45	8	MGMN500-M/G/T MGGN500-__-M MRMN500-__-M MGMN500-__-L/R		BHA0616	HW50L
3732-5	○	●	37	32	30	250	21,5	65	8		BHA0620	HW50L	
4232-5	○	○	42	32	30	170	26,5	40	-		BHA0620	HW50L	
3125-6	●	●	31	25	23	200	19,4	45	8	MGMN600-M/G MGGN600-__-M MRMN600-M	BHA0616	HW50L	
3732-6	○	●	37	32	30	250	21,5	65	8		BHA0620	HW50L	
3125-3-T10		○	31	25	23	200	19	45	10	MRGN300-M	MHA0512	HW40L	
3125-4-T10		○	31	25	23	200	19	45	10	MRGN400-M	MHA0512	HW40L	
3125-6A	○	○	31	25	23	200	19,4	45	8	MRGN600-A	BHA0616	HW50L	
3732-6A	○	○	37	32	30	250	21,5	65	8		BHA0620	HW50L	
3732-8A	○	○	37	32	30	250	23,4	65	10	MRGN800-A	BHA0620	HW50L	
4540-8A	○	○	45	40	37	300	27,2	70	10		BHA0620	HW50L	
3732-8	○	●	37	32	30	250	23,4	65	10	MRMN800-M MGMN800-M	MHA0512	HW40L	
4540-8	○	●	45	40	37	300	27,2	70	10		MHA0512	HW40L	

Multifunktionswerkzeuge

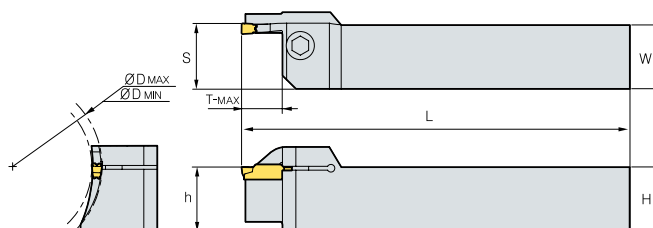


# MGFHR/L

Zum Axialeinstechen



Rechtsausführung



WSP

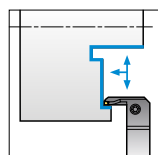


MFMN, MGMN

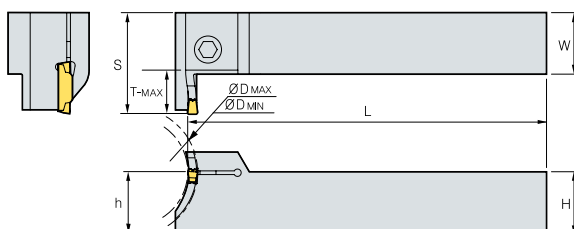
Bezeichnung		L	R	H=(h)	W	L	S	ØDmin	ØDmax	T-MAX	WSP	Schraube	Schlüssel
MGFHR/L	320-24/35-T10	○	○	20	20	150	25,6	24	35	10	MFMN300	BHA0616	HW50L
	320-29/40-T10	○	○	20	20	150	25,6	29	40	10		BHA0616	HW50L
	325-24/35-T10	○	●	25	25	150	25,6	24	35	10		BHA0616	HW50L
	325-29/40-T10	○	●	25	25	150	25,6	29	40	10		BHA0616	HW50L
	325-34/50-T10	○	●	25	25	150	25,6	34	50	10		BHA0616	HW50L
	325-44/70-T10	○	●	25	25	150	25,6	44	70	10		BHA0616	HW50L
	325-64/99-T10	○	●	25	25	150	25,6	64	99	10	BHA0616	HW50L	
	425-112/200-T15	○	●	25	25	150	25,6	112	200	15	MGMN400-M/T MGMN400-_-_-L/R	BHA0616	HW50L
	425-62/120-T15	○	●	25	25	150	25,6	62	120	15	MGMN400-_-_ MGMN400-_-	BHA0616	HW50L
	425-112/200-T25		○	25	25	150	25,6	112	200	25		BHA0616	HW50L
	425-42/63-T15	○	●	25	25	150	25,6	42	63	15	BHA0616	HW50L	

# MGFVR/L

Zum Axialeinstechen und Drehen



Rechtsausführung



WSP

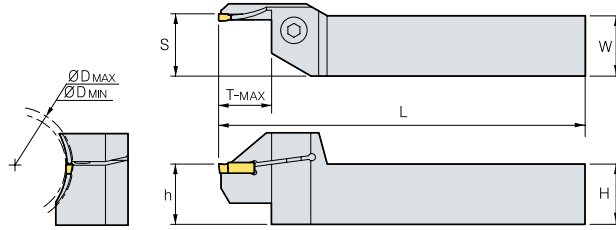
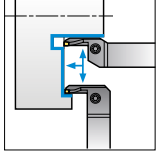


MFMN, MGMN

Bezeichnung		L	R	H=(h)	W	L	S	ØDmin	ØDmax	T-MAX	WSP	Schraube	Schlüssel
MGFVR/L	325-24/35-T10	○	●	25	25	150	36	24	35	10	MFMN300	MHA0512	HW40L
	325-29/40-T10	○	●	25	25	150	36	29	40	10		MHA0512	HW40L
	325-34/50-T10	○	●	25	25	150	36	34	50	10		MHA0512	HW40L
	325-44/70-T10	○	●	25	25	150	36	44	70	10		MHA0512	HW40L
	325-64/99-T10	○	●	25	25	150	36	64	99	10		MHA0512	HW40L
	425-60/120-T15		●	25	25	150	41	60	120	15		MGMN400-_-_-L/R MGMN400-M/T	BHA0616
	425-112/200-T10	○	○	25	25	150	41	112	200	15	BHA0616		HW50L
	425-112/200-T15		●	25	25	150	41	112	200	15	BHA0616		HW50L
	425-44/60-T10	○	○	25	25	150	36	44	60	10	BHA0616		HW50L
	425-44/60-T15		○	25	25	150	42	44	60	15	BHA0616		HW50L
	425-60/120-T10	○	○	25	25	150	36	60	120	15	BHA0616		HW50L

## FGHH

Zum Axialeinstechen und Drehen



WSP



FGD, FGM, FMM

(mm)

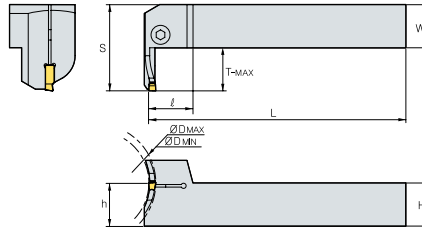
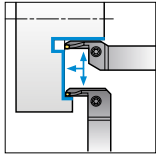
Bezeichnung	N	H=(h)	W	L	S	ØDmin	ØDmax	T-MAX	WSP	Schraube	Schlüssel		
FGHH	320R-100/140	○	20	20	125	20,6	100	140	22	FGD300R-03 FGM300R-03	BHA0616	HW50L	
	320R-48/60	○	20	20	125	20,6	48	60	22		BHA0616	HW50L	
	320R-60/75	○	20	20	125	20,6	60	75	22		BHA0616	HW50L	
	320R-75/100	○	20	20	125	20,6	75	100	22		BHA0616	HW50L	
	325R-100/140	▲	25	25	150	25,6	100	140	22		BHA0616	HW50L	
	325R-48/60	▲	25	25	150	25,6	48	60	22		BHA0616	HW50L	
	325R-60/75	▲	25	25	150	25,6	60	75	22		BHA0616	HW50L	
	325R-75/100	▲	25	25	150	25,6	75	100	22		BHA0616	HW50L	
	325R-140/200	○	25	25	150	25,6	140	200	22		BHA0616	HW50L	
	325R-200/300	○	25	25	150	25,6	200	300	22		BHA0616	HW50L	
	420R-100/140	○	20	20	125	20,6	100	140	25		FGD400R-04 FGM400R-04	BHA0616	HW50L
	420R-48/60	○	20	20	125	20,6	48	60	25			BHA0616	HW50L
	420R-60/75	○	20	20	125	20,6	60	75	25	BHA0616		HW50L	
	420R-75/100	○	20	20	125	20,6	75	100	25	BHA0616		HW50L	
	425R-100/140	▲	25	25	150	25,6	100	140	25	BHA0616		HW50L	
	425R-140/200	○	25	25	150	25,6	140	200	25	BHA0616		HW50L	
	425R-180/260-T20	○	25	25	150	25,6	180	260	20	BHA0616		HW50L	
	425R-200/300	○	25	25	150	25,6	200	300	25	BHA0616		HW50L	
	425R-48/60	▲	25	25	150	25,6	48	60	25	BHA0616		HW50L	
	425R-60/75	▲	25	25	150	25,6	60	75	25	BHA0616		HW50L	
	425R-75/100	▲	25	25	150	25,6	75	100	25	BHA0616		HW50L	
	520R-100/140	○	20	20	125	20,6	100	140	25	FGD500R-04 FGM500R-04		BHA0616	HW50L
	520R-48/60	○	20	20	125	20,6	48	60	25		BHA0616	HW50L	
	520R-60/75	○	20	20	125	20,6	60	75	25		BHA0616	HW50L	
	520R-75/100	○	20	20	125	20,6	75	100	25		BHA0616	HW50L	
	525R-100/140	▲	25	25	150	25,6	100	140	25		BHA0616	HW50L	
	525R-48/60	▲	25	25	150	25,6	48	60	25		BHA0616	HW50L	
	525R-60/75	●	25	25	150	25,6	60	75	25		BHA0616	HW50L	
525R-75/100	▲	25	25	150	25,6	75	100	25	BHA0616		HW50L		
320R-25/30	▲	20	20	125	20,6	25	30	12	FMM300R-03		BHA0616	HW50L	
320R-30/35	▲	20	20	125	20,6	30	35	12			BHA0616	HW50L	
320R-35/48	▲	20	20	125	20,6	35	48	12			BHA0616	HW50L	
325R-25/30	●	25	25	150	25,6	25	30	12			BHA0616	HW50L	
325R-30/35	▲	25	25	150	25,6	30	35	12		BHA0616	HW50L		
325R-35/48	●	25	25	150	25,6	35	48	12		BHA0616	HW50L		
420R-25/30	●	20	20	125	20,6	25	30	12		FMM400R-04	BHA0616	HW50L	
420R-30/35	●	20	20	125	20,6	30	35	12			BHA0616	HW50L	
420R-35/48	●	20	20	125	20,6	35	48	12			BHA0616	HW50L	
425R-25/30	●	25	25	150	25,6	25	30	12			BHA0616	HW50L	
425R-30/35	●	25	25	150	25,6	30	35	12			BHA0616	HW50L	
425R-35/48	●	25	25	150	25,6	35	48	12			BHA0616	HW50L	
520R-25/30	●	20	20	125	20,6	25	30	12	FMM500R-04		BHA0616	HW50L	
520R-30/35	○	20	20	125	20,6	30	35	12			BHA0616	HW50L	
520R-35/40	○	20	20	125	20,6	35	40	20			BHA0616	HW50L	
520R-40/48	○	20	20	125	20,6	40	48	20			BHA0616	HW50L	
525R-25/30	○	25	25	150	25,6	25	30	12			BHA0616	HW50L	
525R-30/35	○	25	25	150	25,6	30	35	12			BHA0616	HW50L	
525R-35/40	●	25	25	150	25,6	35	40	20		BHA0616	HW50L		
525R-40/48	○	25	25	150	25,6	40	48	20		BHA0616	HW50L		

Multifunktions-  
werkzeuge



## FGVH

Zum Axialeinstecken und Drehen

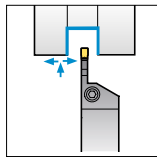


Bezeichnung		N	H=(h)	W	L	S	ØDmin	ØDmax	T-MAX	WSP	Schraube	Schlüssel
FGVH	320R-100/140	○	20	20	125	20,6	100	140	22	FGD300R-03 FGM300R-03	BHA0616	HW50L
	320R-48/60	○	20	20	125	20,6	48	60	22		BHA0616	HW50L
	320R-60/75	○	20	20	125	20,6	60	75	22		BHA0616	HW50L
	320R-75/100	○	20	20	125	20,6	75	100	22		BHA0616	HW50L
	325R-100/140	▲	25	25	150	25,6	100	140	22		BHA0616	HW50L
	325R-140/200	○	25	25	150	25,6	100	140	25		BHA0616	HW50L
	325R-48/60	▲	25	25	150	25,6	48	60	22		BHA0616	HW50L
	325R-60/75	▲	25	25	150	25,6	60	75	22		BHA0616	HW50L
	325R-75/100	▲	25	25	150	25,6	75	100	22	BHA0616	HW50L	
	420R-100/140	○	20	20	125	20,6	100	140	25	FGD400R-04 FGM400R-04	BHA0616	HW50L
	420R-48/60	○	20	20	125	20,6	48	60	25		BHA0616	HW50L
	420R-60/75	○	20	20	125	20,6	60	75	25		BHA0616	HW50L
	420R-75/100	○	20	20	125	20,6	75	100	25		BHA0616	HW50L
	425R-100/140	▲	25	25	150	25,6	100	140	25		BHA0616	HW50L
	425R-48/60	●	25	25	150	25,6	48	60	25		BHA0616	HW50L
	425R-60/75	▲	25	25	150	25,6	60	75	25		BHA0616	HW50L
	425R-75/100	▲	25	25	150	25,6	75	100	25		BHA0616	HW50L
	520R-100/140	○	20	20	125	20,6	100	140	25	FGD500R-04 FGM500R-04	BHA0616	HW50L
	520R-48/60	○	20	20	125	20,6	48	60	25		BHA0616	HW50L
	520R-60/75	○	20	20	125	20,6	60	75	25		BHA0616	HW50L
	520R-75/100	○	20	20	125	20,6	75	100	25		BHA0616	HW50L
	525R-100/140	●	25	25	150	25,6	100	140	25		BHA0616	HW50L
	525R-48/60	●	25	25	150	25,6	48	60	25		BHA0616	HW50L
	525R-60/75	●	25	25	150	25,6	60	75	25		BHA0616	HW50L
	525R-75/100	●	25	25	150	25,6	75	100	25		BHA0616	HW50L
	320R-25/30	▲	20	20	125	20,6	25	30	12	FMM300R-03	BHA0616	HW50L
	320R-30/35	●	20	20	125	20,6	30	35	12		BHA0616	HW50L
	320R-35/48	▲	20	20	125	20,6	35	48	12		BHA0616	HW50L
	325R-25/30	▲	25	25	150	25,6	25	30	12		BHA0616	HW50L
	325R-30/35	●	25	25	150	25,6	30	35	12		BHA0616	HW50L
	325R-35/48	▲	25	25	150	25,6	35	48	12		BHA0616	HW50L
	420R-25/30	●	20	20	125	20,6	25	30	12		FMM400R-04	BHA0616
420R-30/35	▲	20	20	125	20,6	30	35	12	BHA0616			HW50L
420R-35/48	▲	20	20	125	20,6	35	48	12	BHA0616	HW50L		
425R-25/30	●	25	25	150	25,6	25	30	12	BHA0616	HW50L		
425R-30/35	○	25	25	150	25,6	30	35	12	BHA0616	HW50L		
425R-35/48	○	25	25	150	25,6	35	48	12	BHA0616	HW50L		
520R-25/30	○	20	20	125	20,6	25	30	12	FMM500R-04	BHA0616		HW50L
520R-30/35	○	20	20	125	20,6	30	35	12		BHA0616		HW50L
520R-35/40	○	20	20	125	20,6	35	40	20		BHA0616	HW50L	
520R-40/48	●	20	20	125	20,6	40	48	20		BHA0616	HW50L	
525R-25/30	○	25	25	150	25,6	25	30	12		BHA0616	HW50L	
525R-30/35	○	25	25	150	25,6	30	35	12		BHA0616	HW50L	
525R-35/40	●	25	25	150	25,6	35	40	20		BHA0616	HW50L	
525R-40/48	○	25	25	150	25,6	40	48	20		BHA0616	HW50L	

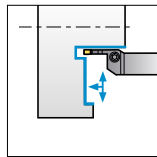
Multifunktions-  
werkzeuge

## MCHR/L

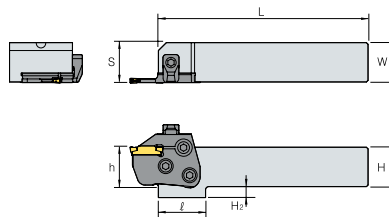
Zum Axialeinstechen, Nuten, Abstechen, Profilieren, Freistechen und Drehen



Rechtsausführung



Rechtsausführung



Kassette



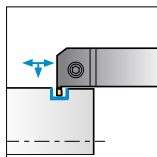
MCER/L

Bezeichnung		L	R	H=(h)	W	L	S	ℓ	H <sub>2</sub>	Kassette	Gelenkschraube	Klemme	Klemmschraube	Klemmschraube	Schlüssel
MCHR/L	2020	○	●	20	20	133	20,7	30	12	MCER/L	RHA0613	CXH8N	DHA0818F	FHGA0618	HW40L
	2525	●	●	25	25	133	25,7	30	7	MCFR/L	RHA0613	CXH8N	DHA0818F	FHGA0618	HW40L
	3232	●	●	32	32	153	32,7	-	-		RHA0613	CXH8N	DHA0818F	FHGA0618	HW40L

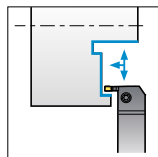
(mm)

## MCVR/L

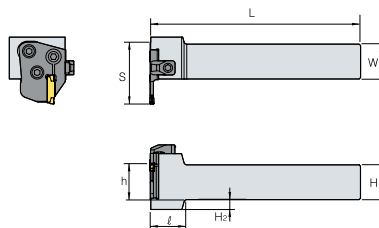
Zum Axialeinstechen, Profilieren, Drehen und Nuten



Rechtsausführung



Rechtsausführung



Kassette



MCER/L

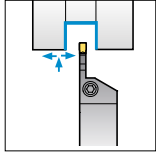
Bezeichnung		L	R	H=(h)	W	L	S	ℓ	H <sub>2</sub>	Kassette	Gelenkschraube	Klemme	Klemmschraube	Klemmschraube	Schlüssel
MCVR/L	2020	●	●	20	20	150	38	30	12	MCER/L	RHA0613	CXH8N	DHA0818F	FHGA0618	HW40L
	2525	●	●	25	25	150	43	30	7	MCFR/L	RHA0613	CXH8N	DHA0818F	FHGA0618	HW40L
	3232	●	●	32	32	170	50	-	-		RHA0613	CXH8N	DHA0818F	FHGA0618	HW40L

(mm)

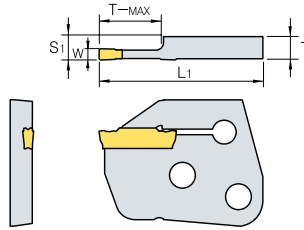


# MCER/L

Zum Nuten, Drehen, Abstechen, Freistechen und Profilieren



Rechtausführung



WSP



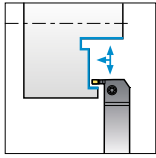
MGGN, MGMN, MGMR, MRMN

(mm)

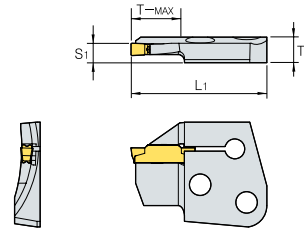
Bezeichnung	L	R	T	L1	S1	T-MAX	Wendeschneidplatten	WSP Breite	Halter
MCER/L	5-T20	●	●	5,87	48,5	6,35	MGGN MGMN MGMR/L MRMN	5	MCVR/L MCHR/L
	3-T16	●	●	6	44,5	16		3	
	4-T16	●	●	5,97	44,5	16		4	
	6-T20	○	○	5,82	48,5	20		6	

# MCFR/L

Zum Axialeinstechen und Drehen



Rechtausführung



WSP



MFMN, MGMN


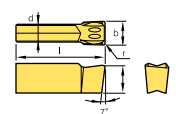

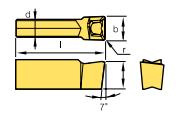

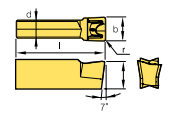

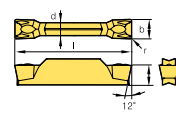

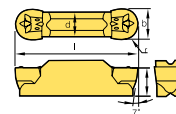

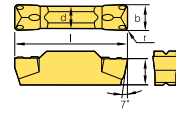

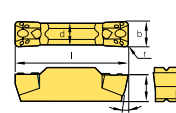

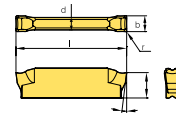
(mm)

Bezeichnung	L	R	T	L1	S1	ØDmin	ØDmax	T-MAX	Wendeschneidplatten	WSP Breite	Halter
MCFR/L	3-24/35-T16	○	○	8	44,5	6,35	24	35	MFMN300	3	MCVR/L MCHR/L
	3-29/40-T16	○	○	8	44,5	6,35	29	40			
	3-34/50-T16	○	○	8	44,5	6,35	34	50			
	3-44/70-T16	○	○	8	44,5	6,35	44	70	MGMN400	4	
	3-64/99-T16	○	○	8	44,5	6,35	64	99			
	4-112/200-T16	○	○	7,97	44,5	6,35	112	200			
	4-44/60-T16	○	○	7,97	44,5	6,35	44	60			
4-60/120-T16	○	○	7,97	44,5	6,35	60	120				

Multifunktionswerkzeuge




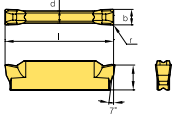

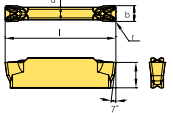

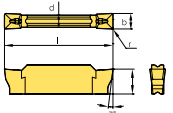

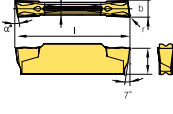


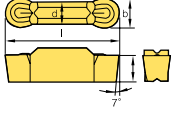

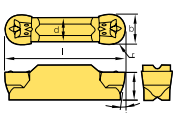
## Geeignete Wendschneidplatten für MGT

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten										Maße (mm)					Geometrie					
			NC3030	NC3120	NC3220	NC3225	NC9025	PC9030	NC5330	PC5300	NC6315	PC8110	PC8115	HD1	b	r	l		d	α°			
Axialstechen	<b>FGD</b> 	FGD	300R-03	▲	○											3,0	0,3	15,0	2,0				
			400R-04	▲						○		○					4,0	0,4	15,0	3,0			
			500R-04	▲								○					5,0	0,4	15,0	4,0			
	<b>FGM</b> 	FGM	300R-03	▲								○				3,0	0,3	15,0	2,0				
			400R-04	▲	○							○					4,0	0,4	15,0	3,0			
			500R-04	▲													5,0	0,4	15,0	4,0			
			500R-05										○				5	0,5	15	4			
	<b>FMM</b> 	FMM	300R-03	▲						○			●			3,0	0,3	15,0	2,0				
			400R-04	▲	○							○	○				4,0	0,4	15,0	3,0			
500R-04			▲									○	●			5,0	0,4	15,0	4,0				
Axialstechen	<b>MFMN</b> 	MFMN	300	▲	○	○		○	○	●	○	○			3,0	0,2	18,0	2,0					
Einstechen - Drehen	<b>MGMN-M</b> 	MGMN	300-02-M	○	○				○	○	○	○				3,0	0,2	21,0	2,35				
			300-04-M							○	○	○	○				3,0	0,4	21,0	2,35			
			300-08-M		○	○						○	○				3,0	0,8	21,0	2,35			
			400-02-M	○						○	○	○	○				4,0	0,2	21,0	3,3			
			400-04-M			○			○	○	○	○	○				4,0	0,4	21,0	3,3			
			400-08-M	○	○				○	○	○	○	○				4,0	0,8	21,0	3,3			
			500-02-M	○	○				○	○	○	○	○				5,0	0,2	26,0	4,1			
			500-04-M		○						○	○	○				5,0	0,4	26,0	4,1			
			500-08-M							○	○	○	○				5,0	0,8	26,0	4,1			
			600-02-M		○							○	○		○		6,0	0,2	26,0	5,0			
			600-04-M	○								○	○				6,0	0,4	26,0	5,0			
600-08-M									○	○				6,0	0,8	26,0	5,0						
Einstechen	<b>MGMN-G</b> 	MGMN	150-G	▲	○	▲			▲	○	▲	○		●	1,5	0,15	16,0	1,2					
			200-G	▲	●	●		○	▲	▲	○	○	○	○	○	●	2,0	0,2	16,0		1,6		
			250-G	▲	○	●			▲	○	▲	○	○	○	○	○	○	2,5	0,2		18,5	2,0	
			300-G	▲	●	○		○	▲	▲	○	○	○	○	○	○	○	3,0	0,4		21,0	2,35	
			400-G	▲	●	○			●	▲	▲	○	○	○	○	○	○	4,0	0,4		21,0	3,3	
			500-G	▲	○	○							○	○	○	○	○	5,0	0,8		26,0	4,1	
			600-G	○	○	○							○	○	○	○	○	6,0	0,8		26,0	5,0	
Einstechen - Drehen	<b>MGMN-M</b> 	MGMN	200-M	▲	●	▲		○	▲	▲	▲	○	○	○	●	2,0	0,2	16,0	1,2				
			250-M	▲	●	●			▲	○	▲	○	○	○	○	○	2,5	0,2	18,5	2,0			
			300-02-M	○	○	○					▲	○	○	○	○	○	○	3,0	0,2	21,0		2,35	
			300-M	▲	●	▲	○			▲	▲	▲	○	○	○	○	●	3,0	0,4	21,0		2,35	
			350-03-M	▲	○	○							○	○	○	○	○	3,5	0,3	21,0		2,9	
			400-02-M	▲	○	○					▲	○	○	○	○	○	○	4,0	0,2	21,0		3,3	
			400-M	▲	●	▲	○	○	○	○	▲	▲	▲	○	○	○	○	4,0	0,4	21,0		3,3	
			400-08-M											○	○	○	○	4	0,8	21		3,3	4,8
			500-04-M	▲	○	○				○							○	5,0	0,4	26,0		4,1	
			500-M	▲	●	▲	○	○	○	○	▲	▲	▲	○	○	○	○	5,0	0,8	26,0		4,1	
600-M	▲	●	▲		○	○	○	▲	▲	▲	○	○	○	○	6,0	0,8	26,0	5,0					
800-M	▲	○	○		○	○	○	●	▲	▲	○	○	○	○	8,0	0,8	31,0	6,0					
Einstechen	<b>MGMN-L</b> 	MGMN	200-02-L	○					○	▲	○	○	○	○	○	2,0	0,2	16	1,60				
			200-04-L								○	○	○	○	○	○	2,0	0,4	20	1,7			
			300-02-L	▲	○	○				○	▲	○	○	○	○	○	3,0	0,2	21	2,35			
			300-04-L								○	▲	○	○	○	○	3,0	0,4	20	2,3			
			400-02-L	●	○	○				○	○	●	○	○	○	○	4,0	0,2	21	3,3			
			400-04-L							○	○	○	○	○	○	○	4,0	0,4	20	3,3			
500-04-L	○	○	○				○	○	▲	○	○	○	○	○	5,0	0,4	26	4,1					

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

# Geeignete Wendschneidplatten für MGT

C

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten											Maße (mm)					Geometrie					
			NC3030	NC3120	NC3220	NC3225	NC9025	PC9030	PC5330	PC5300	NC6315	PC8110	PC8115	HD1	b	r	l	d		α°				
Einstechen - Abstechen		MGMN	200-02-R	▲		○			○	○							2,0	0,2	16	1,60				
			200-04-R	▲		○				▲	○							2,0	0,4	20		1,7		
			300-02-R	●	○	○	○				▲	○	○						3,0	0,2		21	2,35	
			300-04-R		○	○					▲	○							3,0	0,4		20	2,3	
			400-02-R	▲	○	○						▲	○						4,0	0,2		21	3,3	
			400-04-R	▲	○	○							○						4,0	0,4		20	3,3	
			500-04-R	●	○	○							▲	○					5,0	0,4		26	4,1	
Einstechen - Drehen		MGMN	200-T	○					○	○	▲						2,0	0,2	16	1,60				
			250-T									○						2,5	0,2	16		1,6	3,5	
			300-T	▲	○	○		○	○	○	▲	○							3,0	0,4		21	2,35	
			400-T	▲	○	○					○	○	▲	○					4,0	0,4		21	3,3	
			500-T	●	○	○					○	○	▲	○					5,0	0,8		26	4,1	
Einstechen		MGGN	300-02-A								○				○		3,0	0,2	21	2,35				
			300-04-A									○				○		3,0	0,4	21		2,35		
			300-08-A													○		3,0	0,8	21		2,35		
			400-02-A													○		4,0	0,2	21		3,3		
			400-04-A													○		4,0	0,4	21		3,3		
			400-08-A													○		4,0	0,8	21		3,3		
			500-02-A													○		5,0	0,2	26		4,1		
			500-04-A													○		5,0	0,4	26		4,1		
			500-08-A													○		5,0	0,8	26		4,1		
Abstechen		MGMR	200-6D-PS							○	○						2,0	0,2	16	1,6	6,0			
			200-15D-PS								○							2,0	0,2	16	1,6		15,0	
			300-6D-PS	○	○							▲	○	○					3,0	0,2	21		2,35	6,0
			300-8D-PS	○	○	○						▲	○	○					3,0	0,2	21		2,35	8,0
			300-15D-PS	○	○	○							○	○					3,0	0,2	21		2,35	15,0
			400-4D-PS	○	○	○							○	○					4,0	0,3	21		3,3	4,0
		500-4D-PS	○	○	○								○					5,0	0,3	26	4,1		4,0	
		MGML	200-8D-PS										○					2	0,2	16	1,6		8	
		200-15D-PS											○					2	0,2	16	1,6		15	
		300-6D-PS	○	○	○								○					3	0,2	21	2,35		6	
		300-8D-PS	○	○	○								○					3	0,2	21	2,35		8	
		300-15D-PS	○	○	○								○	○				3	0,2	21	2,35		15	
		Abstechen		MGMR	200-6D-PT	○	○	○		○	○	▲				○			2	0,2	16		1,6	6
300-6D-PT	○				○	○				○	○	▲	○						3	0,2	21	2,35	6	
300-8D-PT	○				○	○					○	○							3	0,2	21	2,35	8	
300-15D-PT	○				○	○					○		○						3	0,2	21	2,35	15	
400-4D-PT	○				○	○						○	○						4	0,3	21	3,3	4	
500-4D-PT	○				○	○								○					5	0,3	26	4,1	4	
MGML	200-6D-PT				○	○							○					2	0,2	16	1,6	6		
300-6D-PT	○			○	○		○	●				○						3	0,2	21	2,35	6		
300-8D-PT	○			○	○							○						3	0,2	21	2,35	8		
300-15D-PT	○			○	○								○					3	0,2	21	2,35	15		
400-4D-PT	○			○	○		○											4	0,3	21	3,3	4		
500-4D-PT	○			○	○													5	0,3	26	4,1	4		
Aluminium				MRGN	400-A											●		4,0	2,0	21,0	3,3			
		500-A													○		5,0	2,5	26,0	4,1				
		600-A														●		6,0	3,0	26,0	5,0			
		800-A														●		8,0	4,0	31,0	6,0			
Freistechen - Profilieren		MRMN	200-M	▲	●	▲		○	○	▲	○	○					2,0	1,0	16,0	1,50				
			250-M															2,5	1	16		1,5		
			300-M	▲	●	○	○	○	●	▲	▲	○	○						3,0	1,5		21,0	2,35	
			400-M	▲	●	▲		○	○	▲	▲	○	○	○					4,0	2,0		21,0	3,3	
			500-M	▲	○	●		○	○	▲	▲	○	○		○				5,0	2,5		26,0	4,1	
			600-M	▲	○	○		○	○	●	○	○	○						6,0	3,0		26,0	5,0	
			800-M	●	●					▲	○	○	○						8,0	4,0		31,0	6,0	

Multifunktions-  
werkzeuge



Bezeichnung	Geometrie
<b>M F G N 4 - 0.5R - 30D</b> ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ① Multi ② Formen ③ Geschliffen ④ Vorschubrichtung ⑤ Klemmteil: 4mm ⑥ Eckradius: 0,5 ⑦ Grad: 30°	<p>Bsp.: MFGN4-0.5R-30D</p>
<b>MFGN4 - 0.5R - L 50D - R 30D</b> ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ① Siehe Nr.1 ② Eckradius: 0,5 ③ Links ④ Grad: 50° ⑤ Rechts ⑥ Grad: 30°	<p>Bsp.: MFGN4-0.5R-L50D-R30D</p>
<b>MFGN4 - 2.0 - R 020 250 - L 105 355</b> ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ① Siehe Nr.1 ② Schneidkantenbreite: 2,0mm ③ Rechts ④ Eckradius: 0,20 ⑤ Grad: 25,0° ⑥ Links ⑦ Eckradius: 1,05 ⑧ Grad: 35,5°	<p>Bsp.: MFGN4-2.0-R020250-L105355</p>
<b>MFGN5 - 4.0R F</b> ① ② ③ ① Siehe Nr.1 ② Radius 4,0 ③ Vorne (Konvex)	<p>Bsp.: MFGN5-4.0RF</p>
<b>MFGN5 - 4.0R B</b> ① ② ③ ① Siehe Nr.1 ② Radius 4,0 ③ Hinten (Konkav)	<p>Bsp.: MFGN5-4.0RB</p>
<b>MFGN5 - 4.0 - R 005 - L 030</b> ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ① Siehe Nr.1 ② Schneidkantenbreite: 4,0 mm ③ Rechts ④ Eckradius: 0,05 ⑤ Links ⑥ Eckradius: 0,30	<p>Bsp.: MFGN5-4.0-R005-L030</p>
<b>MFGN5 - 4.0 - 005R</b> ① ② ③ ① Siehe Nr.1 ② Schneidkantenbreite: 4,0 mm ③ Eckradius: 0,30	<p>Bsp.: MFGN5-4.0-0.05R</p>
<b>MFG R 5 - 4.0 - 5D - R 002 - L 115</b> ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ① Siehe Nr.1 ② Rechts ③ Klemmteil: 5 mm ④ Schneidkantenbreite: 4,0 mm ⑤ Anschnittwinkel: 5° ⑥ Rechts ⑦ Eckradius: 0,02 ⑧ Links ⑨ Eckradius: 1,15	<p>Bsp.: MFGR5-4.0-5D-R002-L115</p>
<b>MFG L 5 - 4.0 - 15D - 1.5R</b> ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ① Siehe Nr.1 ② Links ③ Klemmteil: 5 mm ④ Schneidkantenbreite: 4,0 mm ⑤ Anschnittwinkel: 15° ⑥ Eckradius: 1,5	<p>Bsp.: MFG L5-4.0-15D-1.5R</p>
<b>MFG R 5 - 4.10 - 25D - R012 - L000</b> ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ① Siehe Nr.1 ② Rechts ③ Klemmteil: 5 mm ④ Schneidkantenbreite: 4,0 mm ⑤ Grad: 25° ⑥ Rechter Eckradius: 1,2 ⑦ Linker Eckradius: 0,0	<p>Bsp.: MFGR5-4.10-25D-R012-L000</p>

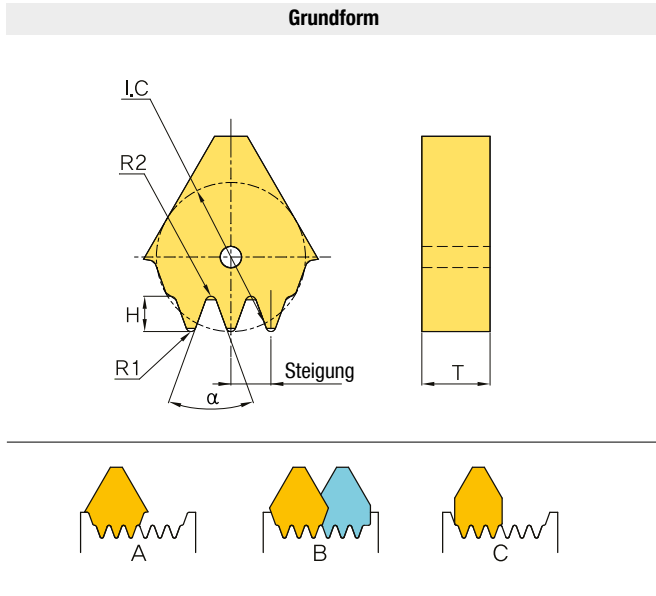
## Codesystem

**KP 27 064 - R0.425 - N3**

KORLOY PULLEY    Ød    W    R1    Anzahl der Schneiden

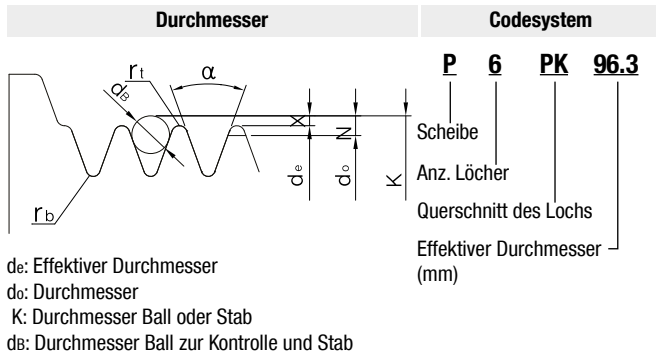
- Bsp.: 

I.C	T	R	Z
Ø12,7	6,4	0,425	3
- Spezialanfertigungen auf Anfrage



Standardbezeichnung	Spezifikationen
KP27064-R0.35-N3 (DF356-3B)	
KP27064-R0.43-N3 (DF356-3SR)	
KP27064-R0.35-N4 (DF356-4B)	
KP27064-R0.35-N4-A (DF356-4X)	
KP27064-R0.375-N5 (DF356-5B)	
UF320	
VF13M522	

• KS-Angaben und Codes für v-förmige Antriebsscheiben bei Fahrzeugen (PK)



Querschnitt	PH	PJ	PK	PL	PM	
Steigung des Lochs	1,6±0,03	2,34±0,03	3,56±0,05	4,7±0,05	9,4±0,08	
Lochwinkel	+ 0.5°	40°	40°	40°	40°	
rt	Min	0,15	0,2	0,25	0,4	0,75
rb	Max	0,3	0,4	0,5	0,4	0,75
db	+ 0.01	1	1,5	2,5	3,3	6,4
Anwendung	Elektronik	Maschinen mit leichter Arbeitslast, Kompressoren, Pumpen	Fahrzeuge	Kleine Landmaschinen	Große Landmaschinen	

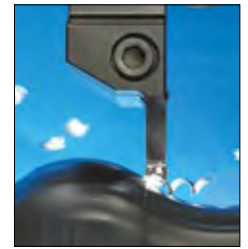
Multifunktionswerkzeuge



## MGT - Aluminiumfelgen-Bearbeitung

### Merkmale

- Optimal zur Bearbeitung von Aluminiumfelgen geeignete Schneidplatten
- Längere Standzeiten bei Auswahl der Sorte für die jeweilige Anwendung
- Einzigartiger Einspannmechanismus mit stabiler Klemme
- Vielzahl an Schneidplattenausführungen für breiten Anwendungsbereich

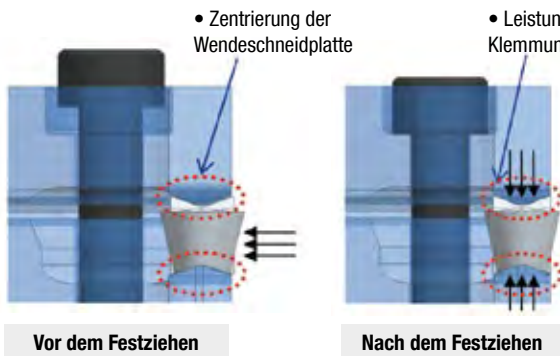


### Verschiedene Wendschneidplattentypen

MRGN-Ausführung: Vollständig "Runde" Geometrie

MRGN-A (Allgemein)	MRGN-A5 (Kopieren)	MRGN-AM (Mittel-Schichten)	MRGN-AP (PKD)	MVGN-A (Feines Schichten)
				
Großer Spanwinkel, scharfe Schneidkante	Verstärkte Klemmkraft	Für duktilen Gusseisen	Verbesserte Spankontrolle	Großer Span- und Freiwinkel

### Neues Klemmsystem

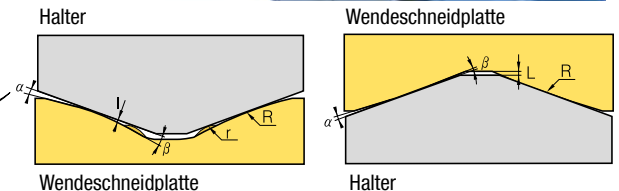


Vor dem Festziehen

Nach dem Festziehen

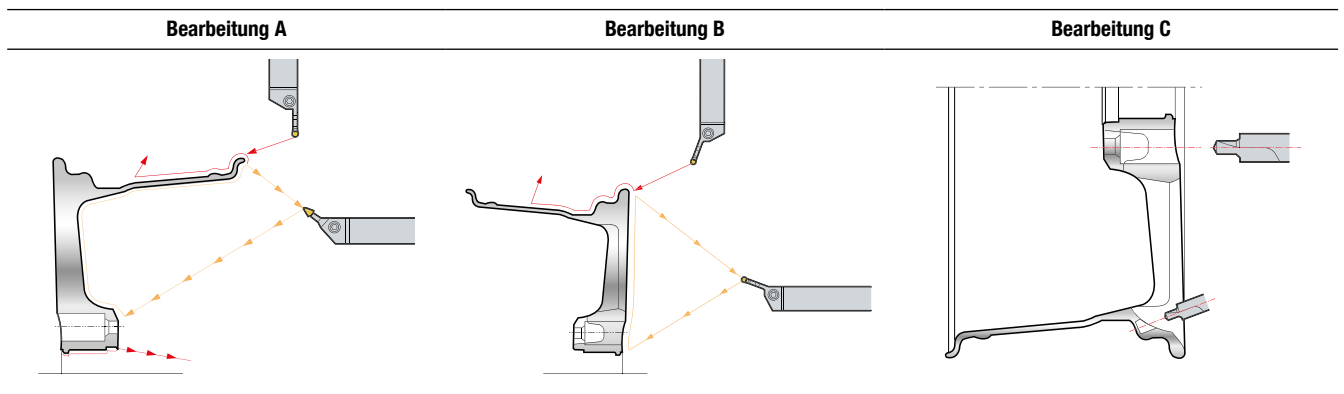
- Verstärkung der Klemmkraft aufgrund des Radius auf der oberen und unteren Seite der Wendschneidplatte sowie der konvexen "Erhebung" auf der Oberseite der Wendschneidplatte

Patent



Verbesserte Sicherheit und gute Positionierung der Wendschneidplatte selbst bei exzentrischen Schneidlasten

### Anwendung bei Aluminiumradfelgen



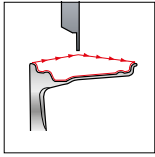
### Empfohlene Schnittbedingungen

Werkstück		Brinell-Härte (HB)	kc (MPa)	vc (m/min)	fn (mm/U)
Aluminiumlegierung (geschmiedet)	Ungehärtet	50-70	500-600	1000-2500	0,1-0,6
	Gehärtet	90-110	700-900	300-1000	0,1-0,5
Aluminiumlegierung (gegossen)	Ungehärtet	70-80	700-800	300-1000	0,1-0,5
	Gehärtet	80-110	800-950	200-600	0,1-0,4
Kupferlegierung		90-110	700-900	300-800	0,1-0,5
Magnesiumlegierung		70-80	700-800	300-1000	0,1-0,5

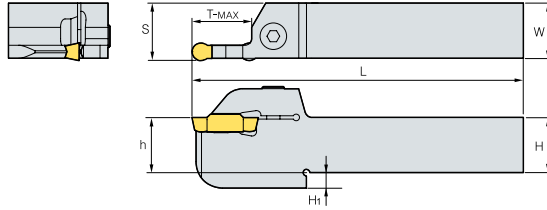


## MGEHR/L

Zum Nuten, Abstechen, Profilieren, Freistechen und Drehen



Rechtausführung



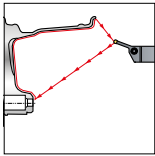
Wendeschneidplatten



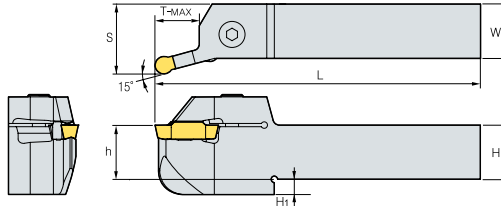
MRGN

Bezeichnung		L	R	H=(h)	H <sub>1</sub>	W	L	S	T-MAX	WSP	Klemmschraube	Schlüssel
MGEHR/L	25N-6A5	○	●	25	7	25	150	25,55	23,5	MRGN6N-A5	BHA0620	HW50L
	32N-6A5	○	○	32	8	32	150	32,55	27		BHA0620	HW50L
	25N-6A	○	●	25	7	25	150	25,55	23,5	MRGN6N-A MRGN6N-AP MRGN6N-AM	BHA0620	HW50L
	32N-6A	○	○	32	8	32	150	32,55	27		BHA0620	HW50L
	25N-8A5	○	○	25	7	25	150	25,55	23,5	MRGN8N-A5	BHA0620	HW50L
	32N-8A5	○	●	32	8	32	150	32,55	27		BHA0620	HW50L
	25N-8A	○	○	25	7	25	150	25,55	23,5	MRGN8N-A MRGN8N-AP MRGN8N-AM	BHA0620	HW50L
	32N-8A	○	●	32	8	32	150	32,55	27		BHA0620	HW50L

## MGEHR/L-15



Rechtausführung



Wendeschneidplatten

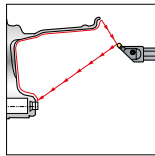


MRGN

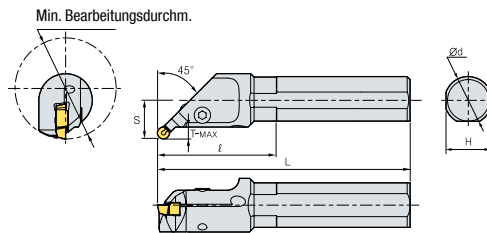
Bezeichnung		L	R	H=(h)	H <sub>1</sub>	W	L	S	T-MAX	WSP	Klemmschraube	Schlüssel
MGEHR/L	25N-6A5-15	○	●	25	7	25	150	32,2	20	MRGN6N-A5	BHA0620	HW50L
	32N-6A5-15	○	○	32	8	32	150	39,2	25		BHA0620	HW50L
	25N-6A-15	○	○	25	7	25	150	32,2	20	MRGN6N-A MRGN6N-AP MRGN6N-AM	BHA0620	HW50L
	32N-6A-15	○	●	32	8	32	150	39,2	25		BHA0620	HW50L
	25N-8A5-15	○	○	25	7	25	150	32,2	20	MRGN8N-A5	BHA0620	HW50L
	32N-8A5-15	○	●	32	8	32	150	39,2	25		BHA0620	HW50L
	25N-8A-15	○	○	25	7	25	150	32,2	20	MRGN8N-A MRGN8N-AP MRGN8N-AM	BHA0620	HW50L
	32N-8A-15	○	●	32	8	32	150	39,2	25		BHA0620	HW50L

Multifunktions-  
werkzeuge

### MGIUR/L-MR



Rechtsausführung



Wendeschneidplatten

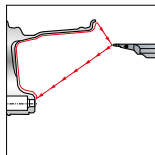


MRGN

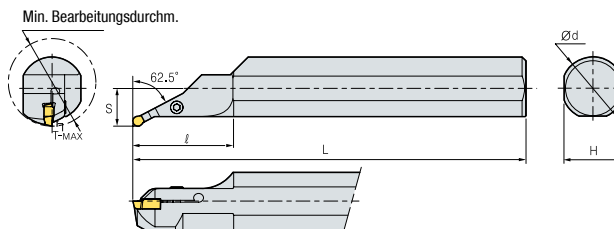
Bezeichnung		L	R	ØD	Ød	L	ℓ	T-MAX	H	S	WSP	Schraube	Schlüssel
MGIUR/L	6832-8A-MR	○	●	68	32	170	65	7	30	26	MRGN8N-A/AM/AP	BHA0620	HW50L
	6832-8A5-MR	○	●	68	32	170	65	7	30	26	MRGN8N-A5	BHA0620	HW50L

(mm)

### MGIXR/L-MR



Rechtsausführung



Wendeschneidplatten



MRGN

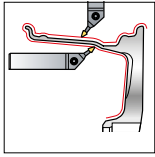
Bezeichnung		L	R	ØD	Ød	L	ℓ	T-MAX	H	S	WSP	Schraube	Schlüssel
MGIXR/L	7050-8A-MR	○	●	70	50	350	80	5,5	46	30,2	MRGN8N-A/AM/AP	BHA0620	HW50L
	7050-8A5-MR	○	○	70	50	350	80	5,5	46	30,2	MRGN8N-A5	BHA0620	HW50L

(mm)

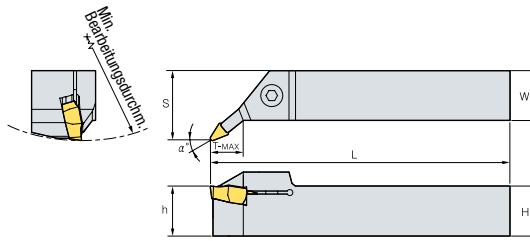
### Wendeschneidplatten

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	G10	H01	DP200	PD1000	b	r	l	d	t	Geometrien	
Für Aluminiumfelgen		MRGN 6N-A	●				6	3	26	5	5,9		
		6N-A5	●				6	3	26	5	5,9		
		6N-AM	○				6	3	26	5	5,9		
		6N-AP	○		○		6	3	26	5	5,9		
		800-A		●		○							
		8N-A	○	○			8	4	30	6	6,5		
		8N-A5	●	○			8	4	30	6	6,5		
		8N-AM	○				8	4	30	6	6,5		
8N-AP	○				8	4	30	6	6,5				

## MGEXR/L



Rechtsausführung



Wendeschneidplatten

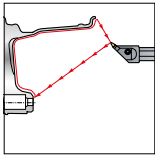


MVGN

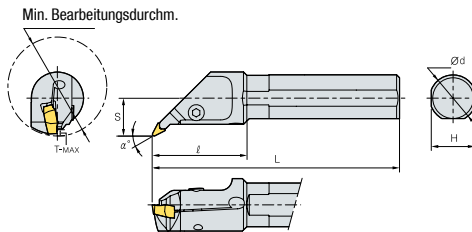
Bezeichnung		L	R	H=(h)	W	L	S	T-MAX	α°	WSP	Schraube	Schlüssel
MGEXR/L	25N-8A-5V	○	●	25	25	150	29	23,5	5	MVGN8N-A-R1.2	BHA0620	HW50L
	25N-8A-22.5V	○	●	25	25	150	35	27	22,5	MVGN8N-A-R1.6	BHA0620	HW50L

(mm)

## MGIUR/L-MV



Rechtsausführung



Wendeschneidplatten



MVGN

Bezeichnung		L	R	ØD	Ød	L	ℓ	T-MAX	H	S	α°	WSP	Schraube	Schlüssel
MGIUR/L	6832-8A-MV	○	○	68	32	170	65	4,5	30	26	27,5	MVGN8N-A-R1.2 MVGN8N-A-R1.6	BHA0620	HW50L

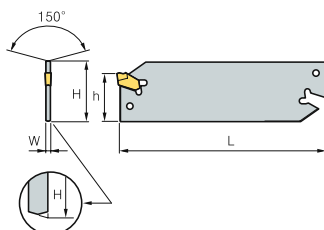
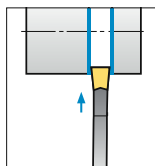
(mm)

## Wendeschneidplatten

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	DPT50	G10	r	l	d	t	Geometrien
Für Aluminiumfelgen		MVGN 8N-A-R1.2		●	1,2	30	6	6,9	
		MVGN 8N-A-R1.6		●	1,6	30	6	6,9	

# SPB-S

(Abstechschwert)



Wendeschneidplatten



SP

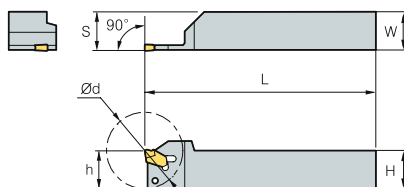
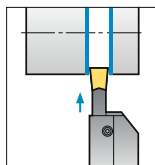
(mm)

Bezeichnung	Lager	H	W	L	h	Wendeschneidplatten	Schlüssel	
SPB	1626-S	○	26	1,3	110	21	SP160	SW15S separat erhältlich
	1826-S	▲	26	1,5	110	21	SP180	
	226-S	▲	26	1,6	110	21	SP200, 200R/L	
	326-S	▲	26	2,4	110	21	SP300, 300R/L	
	426-S	▲	26	3,2	110	21	SP400, 400R/L	
	526-S	▲	26	4,0	110	21	SP500, 500R/L	
	626-S	○	26	5,2	110	21	SP600, 600R/L	
	1632-S	○	32	1,3	150	25	SP160	
	1832-S	○	32	1,5	150	25	SP180	
	232-S	▲	32	1,6	150	25	SP200, 200R/L	
	332-S	▲	32	2,4	150	25	SP300, 300R/L	
	432-S	▲	32	3,2	150	25	SP400, 400R/L	
	532-S	▲	32	4,0	150	25	SP500, 500R/L	
	632-S	▲	32	5,2	150	25	SP600, 600R/L	
	832-S	▲	32	8	150	25	SP800	
	932-S	▲	32	9,6	150	25	SP900	
	8526-S	○	52,6	8	190	45	SP800	
	9526-S	▲	52,6	9,6	190	45	SP900	

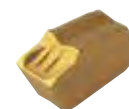
Multifunktions-  
werkzeuge

# SPH-S

(Abstechhalter)



Wendeschneidplatten



SP

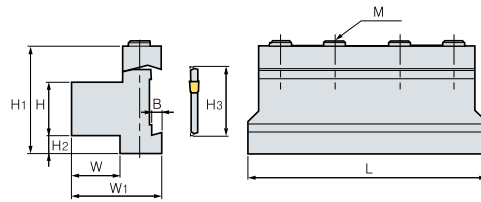
(mm)

Bezeichnung	Lager		H=(h)	W	L	Ød	S	Wendeschneidplatten	Schlüssel	
	L	R								
SPH	216R/L-S	▲	▲	16	16	100	31	16,3	SP200, 200R/L	SW15S separat erhältlich
	220-R/L-S	▲	▲	20	20	120	31	20,3	SP200, 200R/L	
	225R-S	▲	▲	25	25	150	31	25,3	SP200, 200R/L	
	316R/L-S	▲	▲	16	16	100	32	16,3	SP300, 300R/L	
	320R/L-S	▲	▲	20	20	120	40	20,3	SP300, 300R/L	
	420R/L-S	▲	▲	20	20	120	50	20,4	SP400, 400R/L	
	520R/L-S	▲	▲	20	20	120	60	20,5	SP500, 500R/L	
	325R/L-S	▲	▲	25	25	150	50	25,3	SP300, 300R/L	
	425R/L-S	▲	▲	25	25	150	60	25,4	SP400, 400R/L	
	525R/L-S	▲	▲	25	25	150	70	25,5	SP500, 500R/L	



# SMBB

(Spannblock)



Abstechschwert


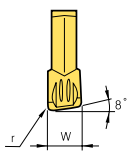
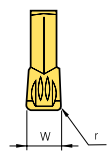
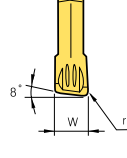
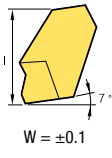


SPB \_\_\_-S

Bezeichnung		Lager	H	W	H3	L	H1	H2	W1	B	M	Abstechschwert	Schlüssel
SMBB	1626	▲	16	12	26	86	43	13	30	5,3	3-M6	SPB_26-S	HW50L
	2026	▲	20	19	26	86	43	9	38	5,3	3-M6	SPB_26-S	
	2032	▲	20	19	32	100	50	13	38	5,3	4-M6	SPB_32-S	
	2526	▲	25	23	26	86	43	4	42	5,3	4-M6	SPB_26-S	
	2532	▲	25	23	32	110	50	8	42	5,3	4-M6	SPB_32-S	
	3232	▲	32	30	32	110	54	5	48	5,3	4-M6	SPB_32-S	
	40526	▲	40	41	45	130	81	22	66	8	4-M8	SPB_526-S	HW60L
	50526	○	50	41	45	135	83	14	66	8	4-M8	SPB_526-S	

(mm)

## Wendeschneidplatten

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorte							Maße (mm)			Geometrie	
			NC3030	NC3220	NC3225	NC5330	PC5300	PC8110	PC9030	HD1	W	l		r
Abstechen		SP 160	○			○	○	○			1,6	7,8	0,16	    <p>W = ±0.1</p>
		180	○			○	○				1,8	9,3	0,16	
		200	▲	▲		▲	▲	▲	▲		2,2	9,3	0,2	
		200-A							▲		2,2	9,3	0,2	
		200L	▲	○		○			▲	▲	2,2	9,3	0,2	
		200L-A							▲		2,2	9,3	0,2	
		200R	▲	●					▲	▲	2,2	9,3	0,2	
		200R-A							○		2,2	9,3	0,2	
		300	▲	▲	○	▲	▲	▲	▲		3,1	11,3	0,2	
		300-A							▲		3,1	11,3	0,2	
		300L	▲	○		○	▲	▲	○		3,1	11,3	0,2	
		300L-A							○		3,1	11,3	0,2	
		300R	▲	▲			▲	▲	▲		3,1	11,3	0,2	
		300R-A							▲		3,1	11,3	0,2	
		400	▲	▲	○	▲	▲	▲	▲		4,1	11,3	0,25	
		400-A							▲		4,1	11,3	0,25	
		400L	▲	○				▲			4,1	11,3	0,25	
		400L-A							▲		4,1	11,3	0,25	
		400R	▲	●			▲	▲	○		4,1	11,3	0,25	
		400R-A							●		4,1	11,3	0,25	
		500	▲	▲	○	▲	▲	▲	○		5,1	11,4	0,3	
		500-A							▲		5,1	11,4	0,3	
		500L	○								5,1	11,4	0,3	
		500R	▲	○							5,1	11,4	0,3	
		600	▲	●		▲	▲				6,4	11,4	0,35	
		600-A							▲		6,4	11,4	0,35	
		600L	○								6,4	11,4	0,35	
		600R	○								6,4	11,4	0,35	
800	○				▲	○			8,0	13,5	0,4			
900	▲				▲	○			9,6	13,5	0,45			

## Merkmale von Multi-Abstechwerkzeugen

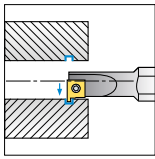
- Für verschiedene Werkstoffe erhältlich: Legierungsstahl, Gusseisen, Edelstahl, usw.
- Höhere Standzeiten durch einen speziell entwickelten Spanwinkel
- Die Mindestgröße des Eckradius R muss eingehalten werden, um Grate zu vermeiden
- Verschiedene Ansnchnittwinkel für die beste Zerspanung
- Eine geringe Spanbreite kann durch den speziellen Spanbrecher und die Ausführung der Schneidkante erzielt werden

Werkstoff	CVD				PVD				Unbeschichtet	Schnittbreite t (mm)				
	NC3220	NC3030	NCM325	NC5330	PC8110	PC5300	PC3500	PC6510		ST30A	2	3	4	5
Kohlenstoffstahl	80-180			80-180						0,02-0,15	0,03-0,2	0,08-0,3	0,10-0,4	0,12-0,5
Legierungsstahl	70-150	70-150	70-150	70-150			70-150			0,02-0,15	0,03-0,2	0,08-0,3	0,10-0,4	0,12-0,5
Gusseisen				50-100				50-100	50-100	0,05-0,12	0,1-0,25	0,1-0,30	0,1-0,35	0,1-0,40
Rostfreier Stahl			50-120	50-120	50-120	60-140				0,02-0,1	0,03-0,15	0,08-0,25	0,1-0,35	0,12-0,40
Nichteisenmetall (Al, Cu)									200-450	0,05-0,1	0,05-0,2	0,05-0,25	0,05-0,30	0,05-0,35

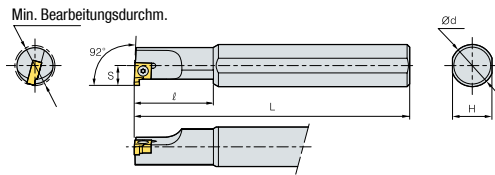
▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

## IGH

Zum Einstechen (innen)



Rechtsausführung



WSP



IG

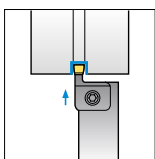
Bezeichnung		L	R	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	WSP	Schraube	Schlüssel
IGH	214R/L	○	▲	14	16	15	150	6,6	25	IG125 - IG280	FTKA02565	TW07P
	216R/L	○	▲	16	16	15	150	7,6	30		FTKA02565	TW07P
	220R/L	○	▲	20	20	18	200	9,6	40		FTKA02565	TW07P

## Wendeschneidplatten

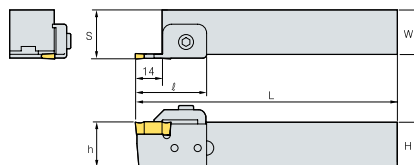
Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten	Maße (mm)						Konfiguration	
				ST30A	b	g	W	t	d		d <sub>1</sub>
Innendrehen		IG	125	▲	1,25	1,5	6,35	3,18	6,35	2,8	
			145	▲	1,45	1,5	6,35	3,18	6,35	2,8	
			175	▲	1,75	1,5	6,35	3,18	6,35	2,8	
			200	▲	2	2,3	6,35	3,18	6,35	2,8	
			230	▲	2,3	2,3	6,35	3,18	6,35	2,8	
			260	▲	2,6	2,3	6,35	3,18	6,35	2,8	
			280	▲	2,8	2,3	6,35	3,18	6,35	2,8	

## DBH

Zum tiefen und breiten Einstechen und Einstechen (außen)



Rechtsausführung



WSP



DB



DC

Bezeichnung		L	R	H	W	L	h	ℓ	S*	S**	WSP*	WSP**	Klemme	Klemmschraube	Schraube	Schlüssel	Spannvorrichtung
DBH	320R/L	○	●	20	20	150	20	40	22,3	22,8	DB300	DB400	CGH5R1	MHA0512	MHB0410	HW30L HW40L	LD34
	325R/L	○	●	25	25	150	25	40	27,3	27,8	DC300	DC400	CGH5R1	MHA0512	MHB0410	HW30L HW40L	LD34
	520R/L	○	●	20	20	150	20	40	23,8	24,3	DB500 DC500	DB600	CGH5R2	MHA0512	MHB0410	HW30L HW40L	LD56
	525R/L	○	●	25	25	150	25	40	28,8	29,3							
	720R/L	○	○	20	20	150	20	40	25,8	26,3	DB700	DB800	CGH5R3	MHA0512	MHB0410	HW30L HW40L	LD78
	725R/L	○	○	25	25	150	25	40	30,8	31,3							



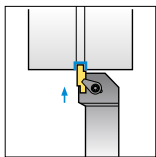


## Wendeschneidplatten

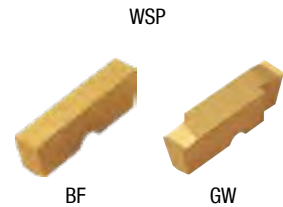
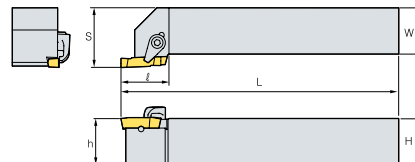
Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten										Maße (mm)				Konfiguration			
			NC3010	NC3120	NC3220	NC3030	PC5300	PC9030	CN20	ST30A	H01	G10	b	l	t	r				
Für tiefes und breites Einstechen		DB	300								●					3	20	7,5	0,2	
			400								●					4	20	7,5	0,2	
			500								●					5	20	7,5	0,2	
			600				○				○					6	20	7,5	0,2	
			700								○					7	20	7,5	0,2	
			800								○					8	20	7,5	0,2	
Für tiefes und breites Einstechen		DC	300								●				3	20	7,5	0,2		
			400				○	○	●						4	20	7,5	0,25		
			500													5	20	7,5		0,3

## GFT

Zum Einstechen (außen)



Rechtsausführung

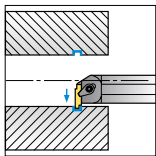


Bezeichnung	L	R	H	W	L	S	h	ℓ	WSP	Klemme	Schraube	Schlüssel	Stift	
GFT	320R/L	▲	▲	20	20	125	25	20	23,5	GW110-300R/L BF3	CS5R1	DHA0514	HW25L	PN0310
	325R/L	●	▲	25	25	150	32	25	23,5		CS5R1	DHA0514	HW25L	PN0310
	525R/L	▲	▲	25	25	150	32	25	25,5	GW315-500R/L BF5	CS6R1	DHA0617	HW30L	PN0310
	825R/L	○	●	25	25	150	32	25	28,5	GW600-800R/L BF8	CS8R1	DHA0820	HW40L	PN0314

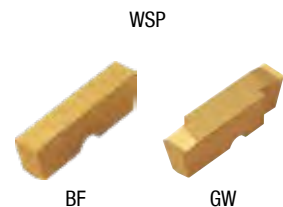
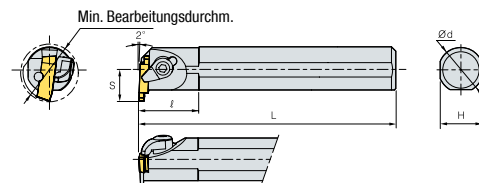
• Gleiche Werkzeugrichtung verwenden

## GFIP

Zum Einstechen (innen)



Rechtsausführung



Bezeichnung	L	R	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	WSP	C-Ring	Klemme	Schraube	Schlüssel	Stift	
GFIP	316R/L	▲	▲	20	16	15	150	11	17	GW110-300R/L BF3	CR04	CH5R2	CHX0513	HW25L	PN0310
	320R/L	○	▲	26	20	18	150	13	22		CR04	CH5R2	CHX0513	HW25L	PN0310
	325R/L	▲	▲	32	25	23	200	17	22		CR05	CH6R2	CHX0616	HW30L	PN0310
	340R/L	○	▲	50	40	37	300	27	32		CR05	CH6R2	CHX0616	HW30L	PN0310
	525R/L	▲	▲	32	25	23	200	17	22	GW315-500R/L BF5	CR05	CH6R2	CHX0616	HW30L	PN0310
	540R/L	○	▲	50	40	37	300	27	32		CR05	CH6R2	CHX0616	HW30L	PN0310
	840R/L	○	▲	50	40	37	300	27	32		GW600-800R/L BF8	CS8R1	DHA0820	HW40L	PN0314

• Rechts-gerichtete WSP für links-gerichteten Halter verwenden

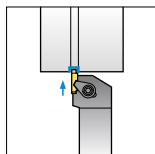
## Wendeschneidplatten

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten		Maße (mm)						Konfiguration	
			ST30A	H01	b	g	W	l	t	r		
Rohling		BF	-3	○	●			3,1	16,4	5,26		
			-5	○				5,1	22,4	6,26		
			-8	○				8,1	27,4	7,26		
Einstechen		GW	110R/L	▲	○	1,1	2,1	3,1	16	5	0,2	
			130R/L	▲	○	1,3	2,3	3,1	16	5	0,2	
			160R/L	▲	○	1,6	2,6	3,1	16	5	0,2	
			185R/L	▲	○	1,85	2,9	3,1	16	5	0,2	
			215R/L	▲	○	2,15	3,2	3,1	16	5	0,2	
			265R/L	▲	○	2,65	3,7	3,1	16	5	0,2	
			300R/L	▲	○	3	4	3,1	16	5	0,2	
			315R/L	●		3,15	4,2	5,1	22	6	0,3	
			415R/L	●		4,15	5,2	5,1	22	6	0,3	
			500R/L	○		5	6	5,1	22	6	0,3	
			600r/L	●		6	7	8,1	27	7	0,3	
800R/L	○		8	9	8,1	27	7	0,3				

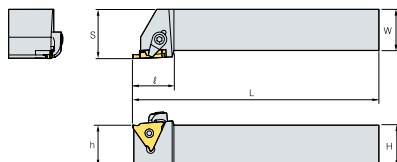
Multifunktionswerkzeuge

## TBH

Zum schmalen Einstechen



Rechtsausführung



WSP



TB


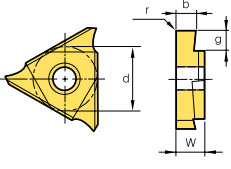

TB-M

Bezeichnung		L	R	H	W	L	S	h	ℓ	WSP	Klemme	Klemmschraube	Schlüssel
TBH	320R/L-23	○	○	20	20	125	25	20	25,5	TB3125-3230	CS6R1	DHA0617	HW30L
	320R/L-33	○	○	20	20	125	25	20	25,5	TB3280-3330	CS6R1	DHA0617	HW30L
	320R/L-43	○	○	20	20	125	25	20	25,5	TB3430	CS6R1	DHA0617	HW30L
	325R/L-23	○	●	25	25	150	30	25	25,5	TB3125-3230	CS6R1	DHA0617	HW30L
	325R/L-33	○	●	25	25	150	30	25	25,5	TB3280-3330	CS6R1	DHA0617	HW30L
	325R/L-43	○	●	25	25	150	30	25	25,5	TB3430	CS6R1	DHA0617	HW30L
	420R/L-23	○	●	20	20	125	25	20	25,5	TB4125-4230	CS6R1	DHA0617	HW30L
	420R/L-33	○	●	20	20	125	25	20	25,5	TB4250-4330	CS6R1	DHA0617	HW30L
	420R/L-45	○	●	20	20	125	25	20	25,5	TB4350-4450	CS6R1	DHA0617	HW30L
	425R/L-23	○	●	25	25	150	30	25	25,5	TB4125-4230	CS6R1	DHA0617	HW30L
	425R/L-33	○	●	25	25	150	30	25	25,5	TB4250-4330	CS6R1	DHA0617	HW30L
	425R/L-45	○	●	25	25	150	30	25	25,5	TB4350-4450	CS6R1	DHA0617	HW30L
	510R/L	○	○	10	10	125	7,8	10	25	TB5050-5318N	-	-	TW20L
	512R/L	○	○	12	12	125	9,8	12	25	TB5050-5318N	-	-	TW20L
	516R/L	○	○	16	16	125	13,8	16	26	TB5050-5318N	CS6R1	DHA0617	HW30L TW20L
520R/L	○	○	20	20	125	17,8	20	26	TB5050-5318N	CS6R1	DHA0617	HW30L TW20L	
525R/L	○	○	25	25	150	22,8	25	-	TB5050-5318N	CS6R1	DHA0617	HW30L TW20L	

(mm)



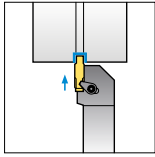
## Wendeschneidplatten

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten				Maße (mm)					Konfiguration
			CN2000	CN20	NC5300	PC5300	b	g	W	d	r	
Schmales Einstechen		TB 4200R-M	○		○	●	2	3,5	4,76	12,7	0,2	
		4250R-M	○			●	2,5	4	4,76	12,7	0,3	
		4300R-M	○			●	3	4	4,76	12,7	0,3	
		4330R-M	○			●	3,3	4	4,76	12,7	0,3	
		4350R-M				●	3,5	5	4,76	12,7	0,3	
		4400R-M			○	●	4	5	4,76	12,7	0,4	
Schmales Einstechen		TB 3125R	○				1,25	1,5	4,76	9,525	0,2	
		3175R	○				1,75	2,5	4,76	9,525	0,2	
		3200R	○				2	2,5	4,76	9,525	0,2	
		4125R	●	○			1,25	2	4,76	12,7	0,2	
		4145R	●				1,45	2	4,76	12,7	0,2	
		4150R	●	○		○	1,5	3,5	4,76	12,7	0,2	
		4175R	●				1,75	3,5	4,76	12,7	0,2	
		4185R	●				1,85	3,5	4,76	12,7	0,2	
		4200R	●			○	2	3,5	4,76	12,7	0,2	
		4230R	●				2,3	3,5	4,76	12,7	0,2	
		4250R	●				2,5	4	4,76	12,7	0,3	
		4280R	○				2,8	4	4,76	12,7	0,3	
		4300R	●				3	4	4,76	12,7	0,3	
		4330R	●				3,3	4	4,76	12,7	0,3	
		4350R	○				3,5	5	4,76	12,7	0,3	
		4400R	○			○	4	5	4,76	12,7	0,4	
		4430R	●				4,3	5	4,76	12,7	0,4	
		4200L				○	2	3,5	4,76	12,7	0,2	
		4300L				○	3	4	4,76	12,7	0,3	

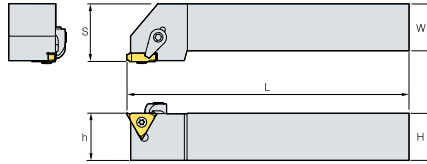
Multifunktions-  
werkzeuge

## GH

Zum O-Ring-Nuten und Sprenging-Nuten



Rechtsausführung



WSP



GS

GO

(mm)

Bezeichnung	L	R	H	W	L	S	h	WSP	Klemme	Klemmschraube	Schraube	Schlüssel	
GH	2020R/L-3	▲	▲	20	20	125	22	20	GS125-280	CS6R1	DHA0617	PTMA03508	TW09P, HW30L
	2020R/L-4	○	▲	20	20	125	21	20	GS330 GS430	CS6R1	DHA0617	PTMA03508	TW09P, HW30L
	2525R/L-3	▲	▲	25	25	150	27	25	G0250	CS6R1	DHA0617	PTMA03508	TW09P, HW30L
	2525R/L-4	○	▲	25	25	150	26	25	G0320 GS410	CS6R1	DHA0617	PTMA03508	TW09P, HW30L

## Wendeschneidplatten

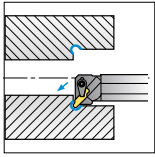
Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten					Maße (mm)					Konfiguration	
			NC3030	PC9030	ST30A	ST20	H01	b	g	W	d	r		
Einstechen (Eng - O-Ring - Sprengingnuten)		GO												
		250	○			○		2,5	1,5	3,3	9,525	0,35		
		320	○			○		3,2	2	3,8	9,525	0,35		
		410	○			○		4,1	2,5	4,5	9,525	0,65		
Einstechen (Eng - O-Ring - Sprengingnuten)		GS												
		125		▲			▲		1,23	1,5	2,5	9,525	0,2	
		145					▲		1,43	1,5	2,5	9,525	0,2	
		175					▲		1,73	2	2,5	9,525	0,2	
		185					▲		1,83	2	2,5	9,525	0,2	
		200					▲		2,03	2,5	2,5	9,525	0,2	
		230					▲		2,28	3,5	2,8	9,525	0,2	
		280					▲		2,78	3,5	3,3	9,525	0,3	
330					▲		3,28	4	3,8	9,525	0,3			
		430				▲	▲	4,28	4	4,5	9,525	0,4		

Multifunktionswerkzeuge

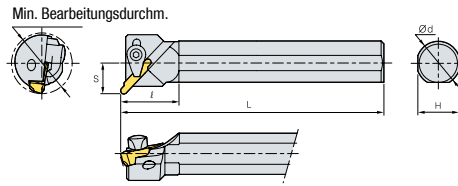


## GFIK

Zum Freistechen



Rechtsausführung



WSP



GR

Bezeichnung		L	R	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	WSP	C-Ring	Klemme	Schraube	Schlüssel	Stift
GFIK	316R/L	○	○	22	16	15	150	11	21,5	GR3_	CR04	CH5R2	CHX0513	HW25L	PN0310
	325R/L	○	○	32	25	23	200	17	21,5		CR04	CH5R2	CHX0513	HW25L	PN0310
	340R/L	○	○	50	40	37	300	27	35,4			CS5R1	DHA0514	HW25L	PN0310
	525R/L	○	○	32	25	23	200	17	27,5	GR5_		CS6R1	DHA0617	HW30L	PN0314
	540R/L	○	○	50	40	37	300	27	39,5			CS6R1	DHA0617	HW30L	PN0314
	840R/L	○	○	50	40	37	300	27	41,8		GR8_	CS8R1	DHA0820	HW40L	PN0314

• Gleiche Werkzeugrichtung verwenden

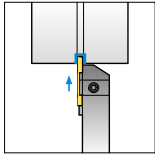
## Wendeschneidplatten

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten						Maße (mm)					Konfiguration	
			NC3010	NC3120	NC3220	ST30A	ST20	H01	b	g	W	l	t		r
Freistechen		GR 310R				○			2	2	3,1	15,9	5	1	
		315R				○			3	2,9	3,1	15,9	5	1,5	

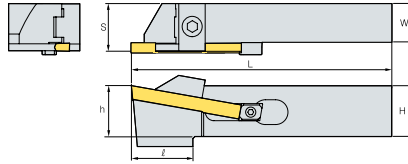
Multifunktions-  
werkzeuge

### PH

Zum tiefen und breiten Einstechen und Abstechen



Rechtsausführung




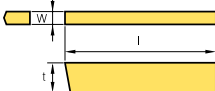
WSP



POB

Bezeichnung	L	R	H	W	L	S	h	ℓ	Max (Ø)	WSP	Anschlag	Anschlagschraube	Klemme	Klemmschraube	Schlüssel	
PH	320R/L	○	●	19	19	150	22,25	19	34	30	POB300	STP5	KHD0510	CGH6R1	BHA0616	HW25L, HW50L
	325R/L	○	●	19	19	150	22,25	25	34	40	POB300	STP5	KHD0510	CGH6R1	BHA0616	HW25L, HW50L
	420R/L	○	●	19	19	150	23,5	19	34	30	POB400	STP5	KHD0510	CGH6R2	BHA0616	HW25L, HW50L
	425R/L	○	●	19	19	150	23,5	25	34	40	POB400	STP5	KHD0510	CGH6R2	BHA0616	HW25L, HW50L
	520R/L	○	●	19	19	150	24,4	19	34	50	POB500	STP5	KHD0510	CTH6R3	BHA0616	HW25L, HW50L
	525R/L	○	●	19	19	150	24,4	25	34	50	POB500	STP5	KHD0510	CTH6R3	BHA0616	HW25L, HW50L

### Wendeschneidplatten

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten				Maße (mm)			Konfiguration
			ST10	ST30A	ST20	G10	W	l	t	
Einstechen		POB 300		○	●		3	55	6	
		400			●		4	55	7	
		500			●	○	5	55	8	

Multifunktionswerkzeuge





Sechs Arten von Wendeschneidplatten für verschiedene Arbeitsprozesse in einem einzigen Halter

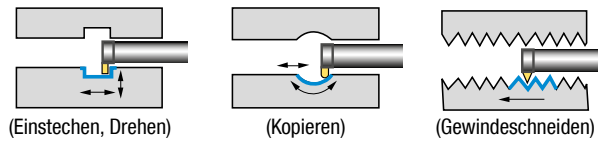
## New Fine Tools

- Das starke Klemmsystem und die speziell entwickelten Wendeschneidplatten eignen sich zur Bearbeitung kleiner Durchmesser
- Garantiert hohe Standzeiten durch ein sehr zähfestes Substrat mit dem neuen TiAlN
- Akkurat geschliffene Wendeschneidplatten gewährleisten eine hochpräzise Bearbeitung

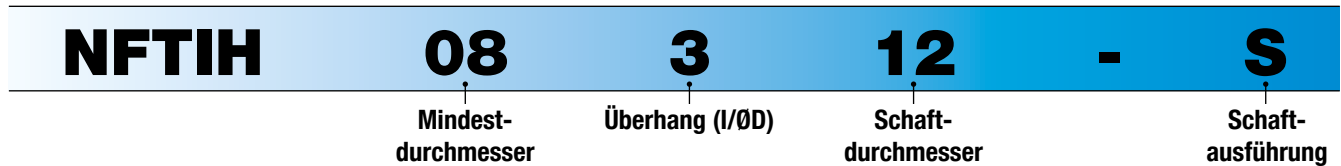


**Anwendungsbereich** • Innenstechen, Kopieren, Gewindeschneiden und Innendrehen bei Ø8 mm-Ø16 mm

### Merkmale



### Codesystem



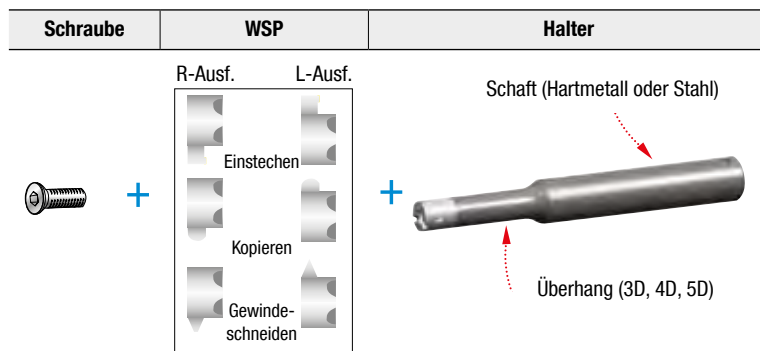
S Stahl  
C Hartmetall

### Empfehlung

Werkstoff	Sorte	Schnittbedingungen				
		Minstdurchmesser für die Bearbeitung				
		PC130	Ø8	Ø11	Ø14	Ø16
Kohlenstoffstahl	●	vc (m/min)	30-80	30-100	30-100	30-100
		fn (mm/U)	0,01-0,04	0,01-0,05	0,02-0,05	0,02-0,06
Legierungsstahl	●	vc (m/min)	30-80	30-100	30-100	30-100
		fn (mm/U)	0,01-0,02	0,01-0,04	0,02-0,04	0,02-0,05
Gusseisen	○	vc (m/min)	30-80	30-100	30-100	30-100
		fn (mm/U)	0,01-0,05	0,01-0,05	0,02-0,05	0,02-0,05
Nichteisenlegierung	○	vc (m/min)	70-150	100-150	100-150	100-150
		fn (mm/U)	0,02-0,06	0,02-0,06	0,02-0,06	0,02-0,06

Hinweis: - Reduzieren Sie bei Rattern die Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit  
 - Zur Festlegung optimaler Schnittbedingungen steigern Sie nach und nach die Werte ausgehend von den oben empfohlenen Schnittbedingungen  
 - Erhöhen Sie bei einer einseitigen Einstechtiefe von mehr als 1 mm die Vorschubgeschwindigkeit schrittweise

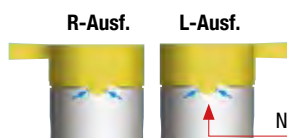
### Klemmsystem



Erhältliche Wendeschneidplatten in R/L-Ausführung mit einem Halter

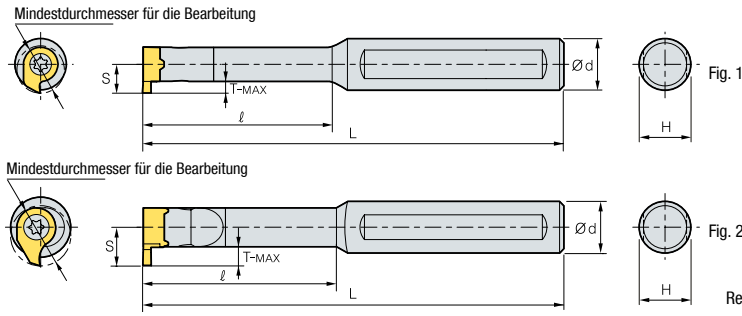


Stabiles Klemmen durch die dreibeinige Konstruktion



No-Spin-System für eine starke Klemmung

NFTIH



Wendeschneidplatten



NFTF  
NFTT  
NFTG

Fig. 1

Fig. 2

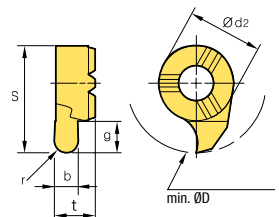
Rechtsausführung

(mm)

Bezeichnung	Lager	min. ØD	Ød	L	ℓ	T-MAX	H	S	Wendeschneidplatten	Schraube	Schlüssel	Fig.
NFTIH 08206C	▲	8	6	65	-	1,0	4	4,8	NFTG08_ _ _ R/L NFTT08_ _ _ R/L NFTF08_ _ _ R/L	PTKA02508	TW08P	1
08212C	▲	8	12	70	16	1,0	10	4,8				
08312C	▲	8	12	80	24	1,0	10	4,8				
08312S	▲	8	12	80	24	1,0	10	4,8				
08412C	▲	8	12	90	32	1,0	10	4,8				
08512C	▲	8	12	100	40	1,0	10	4,8				
11208C	▲	11	8	80	-	2,3	7	6,7	NFTG11_ _ _ R/L NFTT11_ _ _ R/L NFTF11_ _ _ R/L	PTKA03510	TW15P	2
11212C	▲	11	12	75	22	2,3	11	6,7				
11312C	▲	11	12	95	33	2,3	11	6,7				
11312S	▲	11	12	95	33	2,3	11	6,7				
11412C	▲	11	12	110	44	2,3	11	6,7				
11512C	▲	11	12	120	55	2,3	11	6,7				
14012C	▲	14	12	75	20	4,0	11	9,0	NFTG14_ _ _ R/L NFTT14_ _ _ R/L NFTF14_ _ _ R/L	PTKA0412	TW15P	2
14016C	▲	14	16	75	20	4,0	15	9,0				
14112C	▲	14	12	100	34	4,0	11	9,0				
14116C	▲	14	16	100	34	4,0	15	9,0				
14212C	▲	14	12	110	45	4,0	11	9,0				
14216C	▲	14	16	110	45	4,0	15	9,0				
14312C	▲	14	12	130	64	4,0	11	9,0	NFTG16_ _ _ R/L NFTT16_ _ _ R/L NFTF16_ _ _ R/L	PTKA0512	TT20P	2
14316C	▲	14	16	130	64	4,0	15	9,0				
16312C	▲	16	12	130	48	4,3	11	10,2				
16312S	▲	16	12	130	48	4,3	11	10,2				
16412C	▲	16	12	130	64	4,3	11	10,2				
16512C	▲	16	12	150	80	4,3	11	10,2				
16316C	▲	16	16	130	48	4,3	15	10,2				
16416C	▲	16	16	130	64	4,3	15	10,2				
16516C	▲	16	16	150	80	4,3	15	10,2				



Wendeschneidplatten

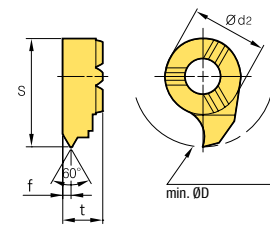
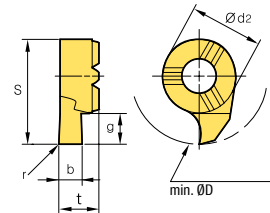
Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	PC130		Maße (mm)								Geometrie
			R	L	min. ØD	b	r	S	g	Ød2	t	Steigung	
Kopieren		NFTF 08082R/L	●	○	8	0,82	0,41	7,75	1,3	5,9	3,85	-	-
		08122R/L	●	○	8	1,22	0,61	7,75	1,3	5,9	3,85	-	-
		08182R/L	●	○	8	1,82	0,91	7,75	1,3	5,9	3,85	-	-
		11082R/L	●	○	11	0,82	0,41	10,7	2,6	8	4,9	-	-
		11122R/L	○	○	11	1,22	0,61	10,7	2,6	8	4,9	-	-
		11182R/L	●	○	11	1,82	0,91	10,7	2,6	8	4,9	-	-
		11202R/L	●	○	11	2,02	1,01	10,7	2,6	8	4,9	-	-
		11302R/L	●	○	11	3,02	1,51	10,7	2,6	8	4,9	-	-
		14122R/L	●	○	14	1,22	0,61	13,5	4,3	9	5,85	-	-
		14182R/L	●	○	14	1,82	0,91	13,5	4,3	9	5,85	-	-
		14202R/L	●	○	14	2,02	1,01	13,5	4,3	9	5,85	-	-
		14222R/L	●	○	14	2,22	1,11	13,5	4,3	9	5,85	-	-
		14302R/L	○	○	14	3,02	1,51	13,5	4,3	9	5,85	-	-
		16182R/L	●	○	16	1,82	0,91	15,7	4,6	11	5,8	-	-
		16222R/L	●	○	16	2,22	1,11	15,7	4,6	11	5,8	-	-
		16302R/L	●	○	16	3,02	1,51	15,7	4,6	11	5,8	-	-
16402R/L	●	○	16	4,02	2,01	15,7	4,6	11	5,8	-	-		



▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Multifunktions-  
werkzeuge

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	PC130		Maße (mm)								Geometrie	
			R	L	min. ØD	b	r	S	g	Ød2	t	Steigung		f
Stechen und Drehen	 <p><b>NFTG</b></p>	NFTG 08075R/L	●		8	0,75	-	7,75	1,3	5,9	3,85	-	-	
		08085R/L	●		8	0,85	-	7,75	1,3	5,9	3,85	-	-	
		08095R/L	▲		8	0,95	-	7,75	1,3	5,9	3,85	-	-	
		08121R/L	●		8	1,21	-	7,75	1,3	5,9	3,85	-	-	
		08141R/L	●		8	1,41	-	7,75	1,3	5,9	3,85	-	-	
		08152R/L	●		8	1,52	-	7,75	1,3	5,9	3,85	-	-	
		08171R/L	●	○	8	1,71	-	7,75	1,3	5,9	3,85	-	-	
		08202R/L	▲		8	2,02	-	7,75	1,3	5,9	3,85	-	-	
		11075R/L	●	○	11	0,75	-	10,7	1,8	8,0	4,9	-	-	
		11085R/L	●		11	0,85	-	10,7	1,8	8,0	4,9	-	-	
		11095R/L	▲	○	11	0,95	-	10,7	1,8	8,0	4,9	-	-	
		11121R/L	●		11	1,21	-	10,7	2,6	8,0	4,9	-	-	
		11141R/L	●		11	1,41	-	10,7	2,6	8,0	4,9	-	-	
		11152 R/L	▲	○	11	1,52	-	10,7	2,6	8,0	4,9	-	-	
		11171R/L	●		11	1,71	-	10,7	2,6	8,0	4,9	-	-	
		11202R/L	▲	○	11	2,02	-	10,7	2,6	8,0	4,9	-	-	
		11202R/L-02	●		11	2,02	0,2	10,7	2,6	8,0	4,9	-	-	
		11252R/L	▲		11	2,52	-	10,7	2,6	8,0	4,9	-	-	
		11302R/L	▲		11	3,02	-	10,7	2,6	8,0	4,9	-	-	
		14075R/L	○		14	0,75	-	13,5	1,8	9,0	5,85	-	-	
		14085R/L	●		14	0,85	-	13,5	1,8	9,0	5,85	-	-	
		14090R/L		○	14	0,90	-	13,5	1,8	9,0	5,85	-	-	
		14095R/L	▲	○	14	0,95	-	13,5	1,8	9,0	5,85	-	-	
		14121R/L	▲		14	1,21	-	13,5	4,3	9,0	5,85	-	-	
		14141R/L	●		14	1,41	-	13,5	4,3	9,0	5,85	-	-	
		14152R/L	▲		14	1,52	-	13,5	4,3	9,0	5,85	-	-	
		14171R/L	▲		14	1,71	-	13,5	4,3	9,0	5,85	-	-	
		14202R/L	▲		14	2,02	-	13,5	4,3	9,0	5,85	-	-	
		14252R/L	●	○	14	2,52	-	13,5	4,3	9,0	5,85	-	-	
		14302R/L	▲		14	3,02	-	13,5	4,3	9,0	5,85	-	-	
		16075R/L	○		16	0,75	-	15,7	1,8	11	5,8	-	-	
		16085R/L	○		16	0,85	-	15,7	1,8	11	5,8	-	-	
		16095R/L	●		16	0,95	-	15,7	1,8	11	5,8	-	-	
		16121R/L	▲		16	1,21	-	15,7	4,6	11	5,8	-	-	
		16141R/L	▲		16	1,41	-	15,7	4,6	11	5,8	-	-	
		16171R/L	●		16	1,71	-	15,7	4,6	11	5,8	-	-	
		16202R/L	▲	○	16	2,02	-	15,7	4,6	11	5,8	-	-	
		16252R/L	▲		16	2,52	-	15,7	4,6	11	5,8	-	-	
		16302R/L	▲	○	16	3,02	-	15,7	4,6	11	5,8	-	-	
		16352R/L	●		16	3,52	-	15,7	4,6	11	5,8	-	-	
16402R/L	●		16	4,02	-	15,7	4,6	11	5,8	-	-			
Gewindeschneiden	 <p><b>NFTT</b></p>	NFTT 0805MR/L	●	○	8	-	-	7,75	-	6	3,85	0,5	1,0	
		0810MR/L	▲	○	8	-	-	7,75	-	6	3,85	1,0	1,0	
		0815MR/L	▲	○	8	-	-	7,75	-	6	3,85	1,5	1,2	
		1110MR/L	●	○	11	-	-	10,7	-	8	4,9	1,0	1,2	
		1115MR/L	●	○	11	-	-	10,7	-	8	4,9	1,5	1,2	
		1120MR/L	●		11	-	-	10,7	-	8	4,9	2,0	1,2	
		1125MR/L	●		11	-	-	10,7	-	8	4,9	2,5	1,2	
		1410MR/L	●		14	-	-	13,5	-	9	5,85	1,0	1,2	
		1415MR/L	●		14	-	-	13,5	-	9	5,85	1,5	1,2	
		1420MR/L	○	○	14	-	-	13,5	-	9	5,85	2,0	1,2	
		1425MR/L	●	○	14	-	-	13,5	-	9	5,85	2,5	1,2	
		1610MR/L	○		16	-	-	15,7	-	11	5,8	1,0	1,2	
		1615MR/L	○		16	-	-	15,7	-	11	5,8	1,5	1,2	
		1620MR/L	●		16	-	-	15,7	-	11	5,8	2,0	1,2	
		1625MR/L	○		16	-	-	15,7	-	11	5,8	2,5	1,2	
		1630MR/L	○		16	-	-	15,7	-	11	5,8	3,0	1,5	
		1635MR/L	○		16	-	-	15,7	-	11	5,8	3,5	1,6	
		1640MR/L	○		16	-	-	15,7	-	11	5,8	4,0	1,8	



Multifunktions-  
werkzeuge



Innovatives Multifunktionswerkzeug in höchster Qualität

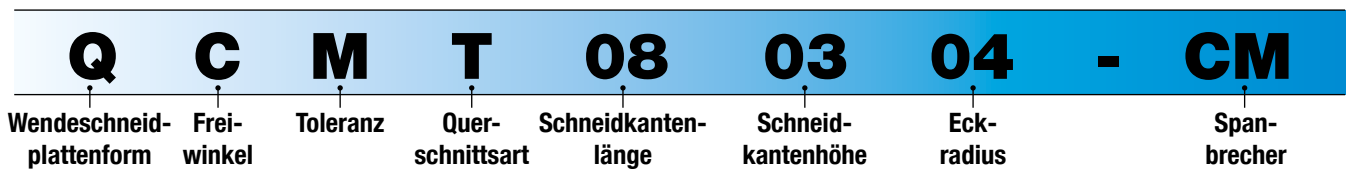
## Multi Turn

- Ein Werkzeug für die Innen- und Außenbearbeitung, Plandrehen und Aufbohren
- Erhöhte Produktivität durch minimierte Nebenzeiten in komplexen Bearbeitungszyklen

### Codesystem für Halter



### Codesystem für Wendschneidplatten

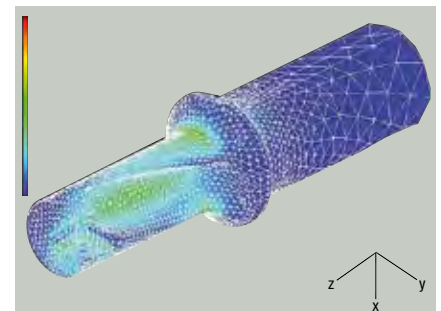


### Werkzeugkonstruktion mithilfe von FEM-Analyse

- Doppeltes Kühlmittelsystem
- Hervorragende Spanabfuhr und hohe Standzeiten

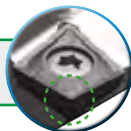


- Die ideale Gestaltung der Spannut minimiert Belastungskonzentrationen

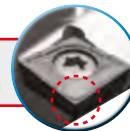


Stabile Auslegung für minimale Belastungen im Schnitt, dadurch höhere Lebensdauer  
**Optimiertes Design**

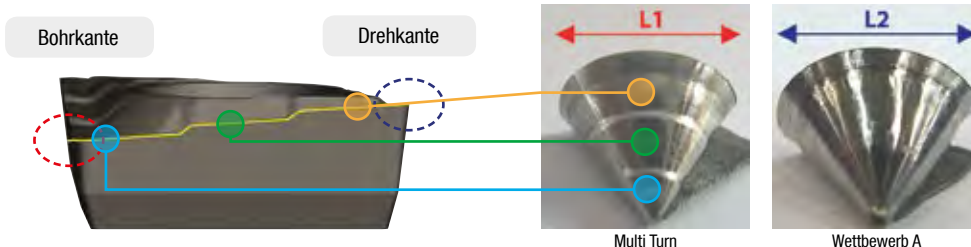
- Richtige Befestigung: Hohe Schneidkantenposition



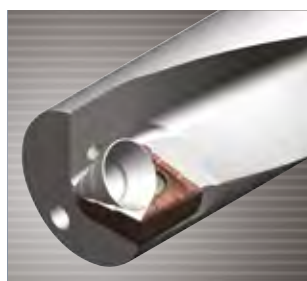
- Falsche Befestigung: Niedrige Schneidkantenposition



### Innovative stufenförmige Schneide



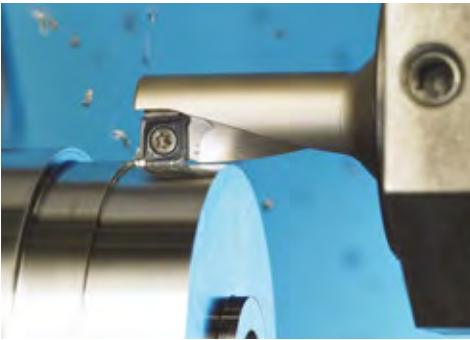
- Durch die Kantengeometrie entsteht eine spezielle Spanform
- Bessere Spanabfuhr durch die kleine Radiusbreite der Spanform



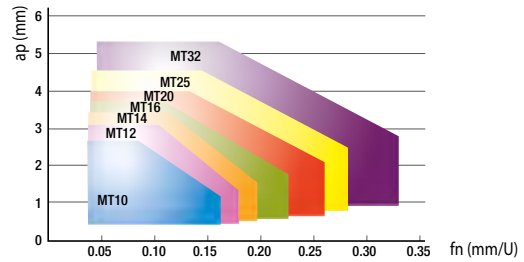
Vergleich	Multi Turn	Wettbewerb A	Wettbewerb B
fn 0,08 (mm/U)			
fn 0,10 (mm/U)			
Spanbreite	80%	100%	120%

## Benutzerleitfaden

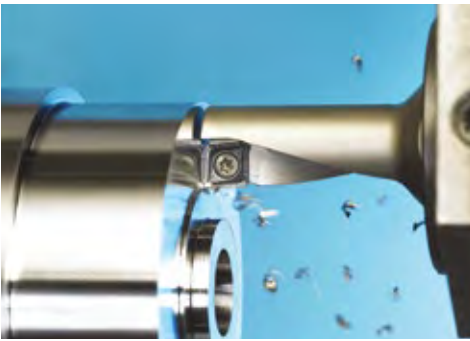
### Außen-/Innendrehen



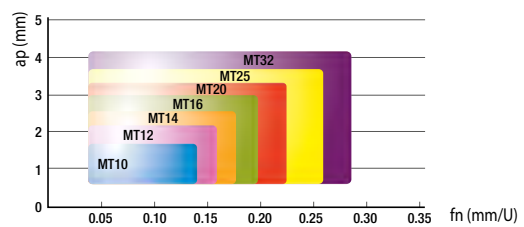
### Anwendungsbereiche



### Plandrehen



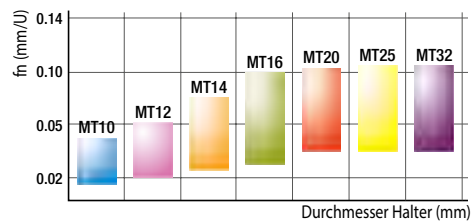
### Anwendungsbereiche



### Bohren

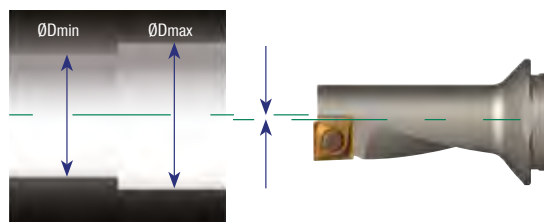


### Bohrvorschubbereiche



### Offset (Durchmesserausgleich)

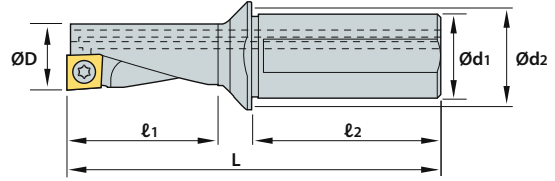
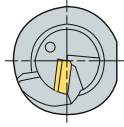
Bezeichnung	Durchmesser (mm)	ØDmin (mm)	ØDmax (mm)
MT10R/L-2,25D	10	9,85	10,35
MT12R/L-2,25D	12	11,85	12,35
MT14R/L-2,25D	14	13,85	14,35
MT16R/L-2,25D	16	15,85	16,35
MT20R/L-2,25D	20	19,85	20,35
MT25R/L-2,25D	25	24,85	25,35
MT32R/L-2,25D	32	31,85	32,35



Bohrdurchmesser anpassbar durch den Offset-Ausgleich

## MT

(Multi Turn)



(mm)

Bezeichnung	R	L	ØD	Ød1	Ød2	ℓ1	ℓ2	L	Wendeschneidplatte	Schraube	Schlüssel
MT10R-1.5D	▲		10	12	16	15,0	42,0	62,0	QC_T050204-__	FTNA0204S	TW06P
MT10R/L-2.25D	▲	▲	10	12	16	22,5	42,0	69,5	QC_T050204-__	FTNA0204S	TWP06P
MT12R/L1.5D	▲		12	16	20	18,0	45,0	69,0	QC_T060204-__	FTNA02205S	TWP06P
MT12R/L2.25D	▲	▲	12	16	20	27,0	45,0	78,0	QC_T060204-__	FTNA02205S	TWP06P
MT14R-1.5D	▲		14	16	20	21,0	45,0	73,0	QC_T070304-__	FTKA02555	TWP07P
MT14R/L-2.25D	▲	▲	14	16	20	31,5	45,0	83,5	QC_T070304-__	FTKA02555	TWP07P
MT16R-1.5D	▲		16	20	25	24,0	50,0	82,0	QC_T080304-__	FTNA0306	TWP09P
MT16R/L-2.25D	▲	▲	16	20	25	36,0	50,0	94,0	QC_T080304-__	FTNA0306	TWP09P
MT20R-1.5D	▲		20	25	32	30,0	56,0	96,0	QC_T10T304-__	FTNA03508	TWP15P
MT20R/L-2.25D	▲	▲	20	25	32	45,0	56,0	111,0	QC_T10T304-__	FTNA03508	TWP15P
MT25R/L-2.25D	▲	▲	25	32	40	56,5	61,0	130,0	QC_T130408-__	FTNC04509	TW20S
MT32R/L-2.25D	▲	▲	32	40	50	72,0	74,0	160,0	QC_T170508-__	FTNC04511	TW20S

## Wendeschneidplatten

(mm)

Abbildung	Bezeichnung	Sorten					Maße (mm)					Geometrie	
		NC3220	NC3225	NC6315	PC5300	H01	L	d	t	r	Ød1		
	QCMT	050202-CM				○	5,0	5,4	2,10	0,2	2,1		
		050204-CM	●	▲	▲	▲		5,0	5,4	2,10	0,4		2,3
		060204-CM	●	▲	▲	▲		6,0	6,4	2,38	0,4		2,5
		070304-CM	●	▲	▲	▲		7,0	7,4	3,18	0,4		2,8
		080304-CM	●	▲	▲	▲		8,0	8,4	3,18	0,4		3,4
		10T304-CM	●			▲		10,0	10,4	3,97	0,4		4,0
		130408-CM	●	▲	▲	▲		12,7	13,5	4,67	0,8		5,5
		170508-CM	●	▲	▲	▲		16,7	16,5	5,56	0,8		5,5
	QCMT	050204B-CM				○	5,0	5,4	2,10	0,4	2,3		
		060204B-CM				○	6,0	6,4	2,38	0,4	2,5		
		070304B-CM				○	7,0	7,4	3,18	0,4	2,8		
		080304B-CM				○	8,0	8,4	3,18	0,4	3,4		
		10T304B-CM				○	10,0	10,4	3,97	0,4	4,0		
	QCGT	050204-CA				▲	5,0	5,4	2,10	0,4	2,3		
		060204-CA				▲	6,0	6,4	2,38	0,4	2,5		
		070304-CA				▲	7,0	7,4	3,18	0,4	2,8		
		080304-CA				▲	8,0	8,4	3,18	0,4	3,4		
		10T304-CA				▲	10,0	10,4	3,97	0,4	4,0		
		130408-CA				▲	12,7	13,5	4,76	0,8	5,5		
		170508-CA				▲	16,7	17,5	5,56	0,8	5,5		

\* Poliert, für Aluminiumbearbeitung





# Zerspanungswerkzeuge für Lager

## Codesystem für Halter

S	R	C	P	R	25	25	B - M	16	B - D32
Schneidplattenform	Freiwinkel	Schafthöhe	Zusätzliche Information zum Halter (B: Lager)	Schneidkantenlänge	Minstdurchmesser für die Bearbeitung				
Einspannmethode	Halterausführung	Werkzeugrichtung	Schaftbreite	Werkzeuglänge	Anwendung				
		R Rechts L Links			B Innenbearbeitung E Außenbearbeitung F Planbearbeitung RW Laufring BS Lagerschild				

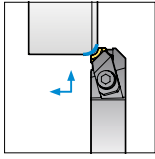
## Codesystem für Wendeschneidplatten für die Zerspanung von Laufringen und Lagerschilden

ABC	EC6000AHL	-	BS	USER
Hersteller des Lagers	Bezeichnung des Lagers		Bearbeitungsart der Wendeschneidplatte	Kunde

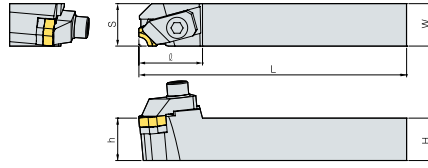
Multifunktionswerkzeuge



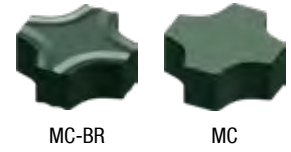
## CMSN...F Typ



Rechtsausführung



WSP



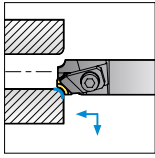
MC-BR

MC

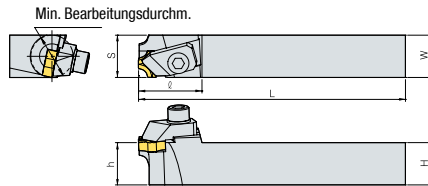
(mm)

Bezeichnung	L	R	H	W	L	S	h	ℓ	WSP	Klemme	Klemmschraube	Lagenschraube	Schlüssel	Zwischenlage	
CMSNR/L	2020B-L12F	○	▲	20	20	140	21	20	33	MC12_	CH6L1BCH6R1B	BHA0620	SS0308	HW50L	SX42CB
	2023B-L12F	○	○	23	23	140	24	20	33	MC12_-BR	CH6L1BCH6R1B	BHA0620	SS0308	HW50L	SX42CB
	2525B-L12F	○	○	25	25	140	26	25	33		CH6R1B	BHA0620	SS0308	HW50L	SX42CB
	2525B-L15F	○	○	25	25	140	26	25	35	MC15_	CH6L1BCH6R1B	BHA0620	SS0408	HW50L	SX52CB

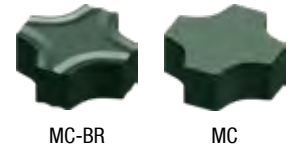
## CMSN...B Typ



Rechtsausführung



WSP



MC-BR

MC


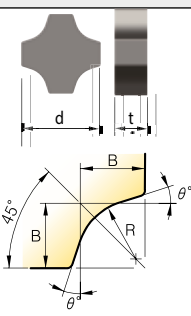
(mm)

Bezeichnung	L	R	ØD	H	W	L	S	h	ℓ	WSP	Klemme	Klemmschraube	Lagenschraube	Schlüssel	Zwischenlage	
CMSNR/L	1620B-L12B-D20	○	▲	20	20	20	140	18	16	32	MC12_	CH6L1BCH6R1B	BHA0620		HW50L	
	2020B-L12B-D28	○	○	28	20	20	140	21	20	33	MC12_-BR	CH6L1BCH6R1B	BHA0620	SS0308	HW50L	SX42CB
	2023B-L12B-D28	○	○	28	23	23	140	24	20	33		CH6L1BCH6R1B	BHA0620	SS0308	HW50L	SX42CB
	2525B-L12B-D28	○	▲	28	25	25	140	26	25	33		CH6L1BCH6R1B	BHA0620	SS0308	HW50L	SX42CB

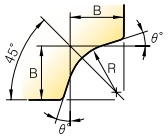
## Wendeschneidplatten

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten	Maße (mm)					Konfiguration	
			CN2000	R	θ°	B	d	t		
R-Fasen		MC	1206-BR	○	0,6	18	1,8	12,7	4,76	
			1210-BR	○	1	18	2,4	12,7	4,76	
			1212-BR	○	1,2	18	2,2	12,7	4,76	
			1215-BR	○	1,5	18	3	12,7	4,76	
			1220-BR	○	2	18	3,2	12,7	4,76	
			1230-BR	○	3	18	3,7	12,7	4,76	
			1235-BR	○	3,5	18	3,9	12,7	4,76	

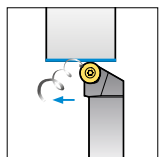
## Wendeschneidplatten

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten	Maße (mm)					Konfiguration
			CN2000	R	$\theta^\circ$	B	d	t	
R-Fasen		MC	○	0,6	12	1,8	9,525	3,18	
		0906	○	0,6	12	1,8	9,525	3,18	
		0910	○	1,0	12	2,4	9,525	3,18	
		1206	○	0,6	18	1,8	12,7	4,76	
		1210	○	1	18	2,4	12,7	4,76	
		1212	○	1,2	18	2,2	12,7	4,76	
		1215	○	1,5	18	3	12,7	4,76	
		1220	○	2	18	3,8	12,7	4,76	
		1225	○	2,5	18	2,8	12,7	4,76	
		1525	○	2,5	18	4,0	15,875	5,56	
1530	○	3,0	18	4,7	15,875	5,56			
1540	○	4,0	20	4,7	15,875	5,56			

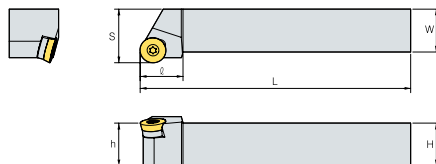
## Spezialbestellformular

	Bezeichnung	Sorte	R	$\theta^\circ$	B	d	t	Geometrie
	MC...							

## SRGP...E Typ



Rechtsausführung



WSP

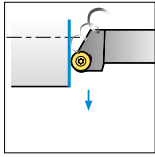


RP\_T

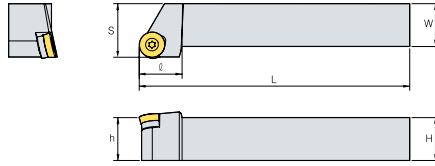
(mm)

Bezeichnung	L	R	H	W	L	S	h	ℓ	WSP	Lagenschraube	Schraube	Schlüssel	Zwischenlage
SRGPR/L 2020B-L12E	▲	▲	20	20	140	25	20	20	RP_T1203M0	SHXN0609F	FTKA0410	TW15P	SR1203S
2020B-L16E	▲	▲	20	20	140	25	20	20	RP_T1604M0	SHXN0712F	FTNA0513	TW20P	SR16T3S
2525B-L20E	▲	▲	25	25	140	32	25	30	RP_T2004M0	SHXN0712F	FTNA0513	TW20P	SR20T3S

## SRGP...F Typ



Rechtsausführung



WSP



RP\_T

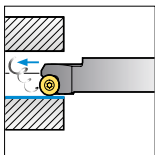
(mm)

Bezeichnung	L	R	H	W	L	S	h	ℓ	WSP	Lagerschraube	Schraube	Schlüssel	Zwischenlage
SRGPR/L 2020B-L12F	○	○	20	20	140	25	20	20	RP_T1203M0	SHXN0609F	FTKA0410	TW15P	SR1203S
2020B-L16F	○	○	20	20	140	25	20	20	RP_T1604M0	SHXN0712F	FTNA0513	TW20P	SR16T3S
2525B-L20F	○	○	25	25	140	32	25	30	RP_T2004M0	SHXN0712F	FTNA0513	TW20P	SR20T3S

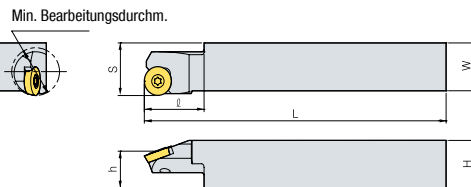
## Wendeschneidplatten

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten	Maße (mm)			Konfiguration	
			CN2000	d	d <sub>1</sub>	t		
Innen-drehen		RPMT	1203M0	○	12	4,4	3,18	
			1604M0	○	16	5,5	4,76	
			2004M0	○	20	5,5	4,76	
Innendrehen		RPGT	1203M0	○	12	4,4	3,18	
			1604M0	○	16	5,5	4,76	
			2004M0	○	20	5,5	4,76	

## SRCP...B Typ



Rechtsausführung



WSP



RP\_T

(mm)

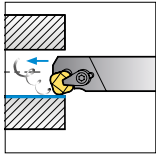
Bezeichnung	L	R	ØD	H	W	L	S	h	ℓ	WSP	Schraube	Schlüssel
SRCP/R/L 1919B-L12B-D15	○	○	15	19	19	140	21	16	25	RP_T1203M0	FTNA0408	TW15P
2020B-L08B-D12	○	○	12	20	20	140	21,5	15,5	25	RP_T0802M0	FTKA0305	TW09P
2020B-L12B-D20	○	○	20	20	20	140	22	15,5	25	RP_T1203M0	FTNA0408	TW15P
2525B-L16B-D32	○	○	32	25	25	140	27	20	30	RP_T1604M0	FTKA0510	TW20P

## Wendeschneidplatten

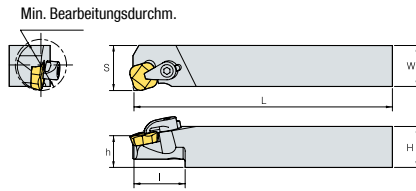
Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten	Maße (mm)			Konfiguration	
			CN2000	d	d <sub>1</sub>	t		
Innen-drehen		RPMT	1203M0	○	12	4,4	3,18	
			1604M0	○	16	5,5	4,76	
			0802M0	○	8	3,4	2,38	
Innendrehen		RPGT	1203M0	○	12	4,4	3,18	
			1604M0	○	16	5,5	4,76	



## CSKP...B Typ



Rechtsausführung



WSP



SPGR120440L

Bezeichnung		R	ØD	H	W	L	S	h	ℓ	WSP	Klemme	Klemmschraube	Schlüssel
CSKPR/L	2022B-L12B-D25	○	25	22	22	140	27	20	37	SPGR120440R/L	CH5R1	CHX0510	HW30L

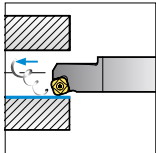
(mm)

## Wendeschneidplatten

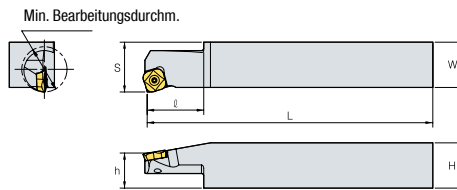
Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten		Maße (mm)			Konfiguration
			CN2000	CN2000	d	r	t	
Inmendreihen		SPGR 120440L	○	○	12,7	4	4,76	

Multifunktions-  
werkzeuge

## SSKP...B Typ



Rechtsausführung



WSP



SPGH090330L

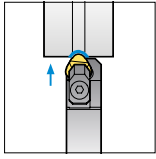
Bezeichnung		L	R	ØD	H	W	L	S	h	ℓ	WSP	Schraube	Schlüssel
SSKPR/L	2020B-L09B-D12	○	○	12	20	20	140	21,7	19	20	SPGH090330R/L	FTNA0307	TW09P
	2020B-L09B-D13	○	○	13	20	20	140	21,7	19	20		FTNA0307	TW09P
	2020B-L09B-D20	○	○	20	20	20	140	21,7	19	20		FTNA0307	TW09P

(mm)

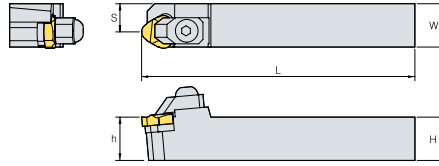
## Wendeschneidplatten

Anwendung	Abbildung	Bezeichnung	Sorten		Maße (mm)				Konfiguration
			CN2000	CN20	d	r	d1	t	
Inmendreihen		SPGH 090324L	○	○	9,525	3	3,4	3,18	
		SPGH 090330L	○	○	9,525	3	3,4	3,18	

## CKFN...RW Typ

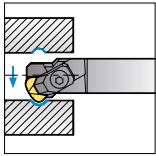


Rechtsausführung

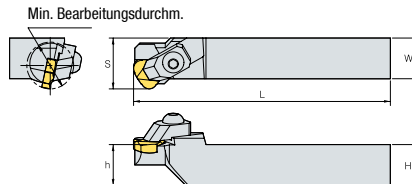


Bezeichnung	L	R	H	W	L	S	h	WSP	Klemme	Klemmschraube	Lagenschraube	Schlüssel	Zwischenlage
CKFNR/L 2020B-L22RW	○	○	20	20	140	12,5	20	KORIC2204R/L	CH6N1B	BHA0620	SS0408	HW50L	ST42CB
2022B-L27RW	○	○	22	22	140	13	20	KORIC2704R/L	CH8L1BCH8R1B	BHA0820	SS0408	HW50L	ST52CB
2025B-L33RW	○	○	25	25	140	16	20	KORIC3306R/L	CH8L1BCH8R1B	BHA0820	SS0408	HW50L	ST62CB
2533B-L44RW	○	○	33	33	140	21	25	KORIC4408R/L	CH8L1BCH8R1B	BHA0820	SS0408	HW50L	ST82CB

## CKGN...RW Typ

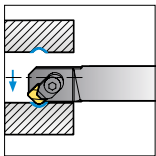


Rechtsausführung

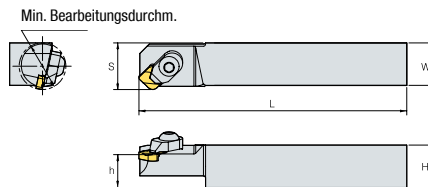


Bezeichnung	R	ØD	H	W	L	S	h	WSP	Klemme	Lagenschraube	Schraube	Schlüssel	Zwischenlage
CKGNR/L 2022B-L22RW-D23	○	23	22	22	140	30	20	KORIC2204R/L	CH6R3B	SS0408	BHA0620	HW50L	ST42CB
2022B-L27RW-D29	○	29	22	22	140	34	20	KORIC2704R/L	CH6R7B	SS0408	BHA0620	HW50L	ST52CB
2025B-L33RW-D38	○	38	25	25	140	33	20	KORIC3306R/L	CH6R5B	SS0408	BHA0620	HW50L	ST62CB
2528B-L38RW-D50	○	50	28	28	140	46	25	KORIC3806R/L	CH8R2B	SS0408	BHA0820	HW60L	ST72CB
2528B-L44RW-D52	○	52	28	28	140	50	25	KORIC4408R/L	CH8R2B	SS0408	BHA0820	HW60L	ST82CB

## CSGN...RW Typ

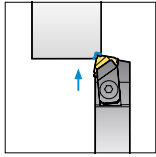


Rechtsausführung

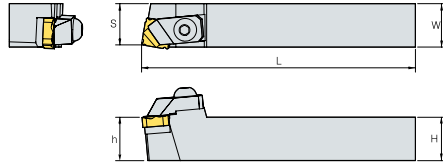


Bezeichnung	L	R	ØD	H	W	L	S	h	WSP	Klemme	Klemmschraube	Schlüssel
CSGNR/L 2020B-L09RW-D17	○	○	17	20	20	140	22	20	SNGN0903WR/L	CH5R1	CHX0510	HW30L
2020B-L09RW-D22	○	○	22	20	20	140	22	20		CH5R1	CHX0510	HW30L

## CSBN...BS Typ



Rechtsausführung



WSP

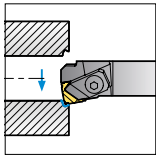


SNGN

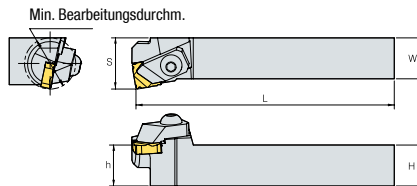
Bezeichnung		L	R	H	W	L	S	h	WSP	Klemme	Klemmschraube	Lagenschraube	Schlüssel	Zwischenlage
CSBNR/L	2023B-L12BS	○	○	23	23	140	21	20	SNGN1204SR/L	CH6N1B	BHA0620	SS0308	HW50L	SS42CB
	2525B-L15BS	○	○	25	25	140	23	25	SNGN1504SR/L	CH6N1B	BHA0620	SS0408	HW50L	SS52CB

(mm)

## CSKN...BS Typ



Rechtsausführung



WSP

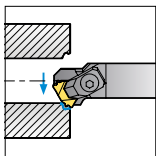


SNGN

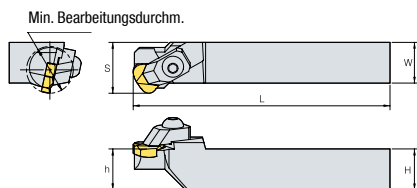
Bezeichnung		L	R	ØD	H	W	L	S	h	WSP	Klemme	Klemmschraube	Lagenschraube	Schlüssel	Zwischenlage
CSKNR/L	1622B-L09BS-D14	○	○	14	22	22	140	16	16	SNGN0903SR/L	CH6L2BCH6R2B	BHA0620		HW50L	
	2022B-L12BS-D26	○	○	26	22	22	140	27	20	SNGN1204SR/L	CH6L1BCH6R1B	BHA0620	SS0308	HW50L	SS42CB
	2525B-L15BS-D35	○	○	35	25	25	140	31	25	SNGN1504SR/L	CH6L3BCH6R3B	BHA0620	SS0408	HW50L	SS52CB

(mm)

## CTGN...BS Typ



Rechtsausführung



WSP



TNGN

Bezeichnung		L	R	ØD	H	W	L	S	h	WSP	Klemme	Klemmschraube	Lagenschraube	Schlüssel	Zwischenlage
CTGNR/L	2021B-K22BS-D25	○	○	25	21	21	140	30	20	TNGN2204SR/L	CH6L7BCH6R7B	BHA0620	SS0408	HW50L	ST42CB

(mm)



## Laufring-Bearbeitung

### KORIC... R/L-Ausführung

R-Ausführung L-Ausführung

	d	t	R	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	a°	β°
<b>KORIC 2204R/L</b>	12,7	4,76					
<b>2704R/L</b>	15,875	4,79					
<b>3306R/L</b>	19,05	6,0					
<b>3806R/L</b>	22,225	6,0					
<b>4408R/L</b>	25,4	8,0					

### SNGN... WR/L-Ausführung

R-Ausführung L-Ausführung

	d	t	R	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	a°	β°
<b>SNGN 0903WR/L</b>	9,525	3,18					
<b>1504WR/L</b>	15,875	4,76					
<b>1905WR/L</b>	19,05	5,56					

## Lagerschild-Bearbeitung

### SNGN... SR/L-Ausführung

R-Ausführung L-Ausführung

	d	t	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	a°	β°
<b>SNGN 0903SR/L</b>	9,525	3,18								
<b>1204SR/L</b>	12,7	4,76								
<b>1504SR/L</b>	15,875	4,76								

### TNGN... SR/L-Ausführung

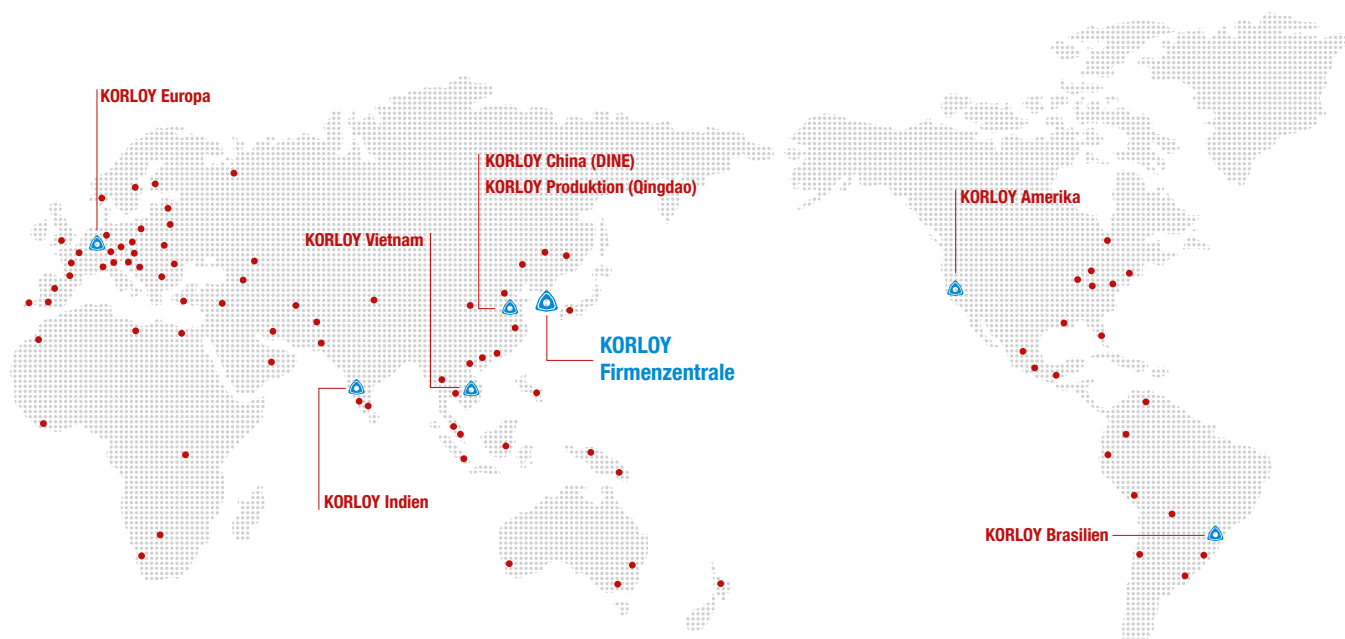
R-Ausführung L-Ausführung

	d	t	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	a°	β°
<b>TNGN 2204SR/L</b>	12,7	4,76								

Multifunktionswerkzeuge

# KORLOY Globales Netzwerk

Unser Anspruch ist es, globaler Top-Hersteller zu werden: Der Beste von Korea. Der Beste weltweit.



## Firmenzentrale

Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu, Seoul, 08536, Korea Web: [www.korloy.com](http://www.korloy.com)

## Cheongju Produktion

55, Sandan-ro, Heungdeok-gu, Cheongju-si, Chungcheongbuk-do, 28589, Korea

## Jincheon Produktion

54, Gwanghyewonsandan 2-gil, Gwanghyewon-myeon, Jincheon-gun, Chungcheongbuk-do, 27807, Korea

## Forschung & Entwicklung Cheongju

55, Sandan-ro, Heungdeok-gu, Cheongju-si, Chungcheongbuk-do, 28589, Korea

## Forschung & Entwicklung Seoul

Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu, Seoul, 08536, Korea



620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA



Ground Floor, Property No. 217, Udyog Vihar Phase 4, Gurgaon 122016, Haryana, Indien



Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP, Brasilien



No. 133 Le Loi street, Hoa Phu ward, Thu Dau Mot city, Binh Duong proviende, Vietnam



Ground Dongjing Road 56 District Free Trade Zone. Qingdao, China



Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, Indien



Gablonzner Straße 25-27, D-61440 Oberursel, Tel: +49-6171-27783-0, Fax: +49-6171-27783-59  
E-Mail: [info@korloyeurope.com](mailto:info@korloyeurope.com), Web: [www.korloyeurope.com](http://www.korloyeurope.com)



## WK-Tooling GbR

Postfach 6  
72637 Neuffen

Mail: [info@wk-tooling.de](mailto:info@wk-tooling.de)  
Mobil: +49 1525 2365319