



Inhalt:

Seite:

Inhalt:

Seite:

Einleitung – Swiss Line	2
Polygon Platten und Klemmhalter	2-15
Produktbezeichnung – Polygon Wendeplatten	3
Einstecken und Drehen	4
Einstecken, Sicherungsringnuten DIN 471/472	5
Einstecken – Profilieren (Vollradius)	6
Abstechen und Einstecken	7-8
Hinterdrehen	9
Plan- und Längsdrehen	9
Gewinde – Teilprofil 60°	10
Gewinde – Teilprofil 55°	10
Gewinde – ISO metrisch 60° Vollprofil	11
Gewinde – UN unified 60° Vollprofil	11
Außenklemmhalter	12-13
Produktbezeichnung – Klemmhalter	12
Außenklemmhalter mit Innenkühlung	13
Arbeitsmethode	14
Technischer Teil – Polygon Swiss Line	15
3-schneidige Wendeplatten und Klemmhalter	16-30
Produktbezeichnung – Wendeplatten	17
Plattengröße 16 mm und Klemmhalter	18
Einstecken	18
Einstecken, Sicherungsringnuten DIN 471/472	18
Außenklemmhalter	19
Technischer Teil –	20
3-schneidige Wendeplatten (Größe 16 mm)	21
Plattengröße 19 mm, 20 mm und Klemmhalter	21
Einstecken	22
Einstecken – Profilieren (Vollradius)	23
Abstechen	24
Hinterdrehen	24
Plan- und Längsdrehen	25
Gewinde – Teilprofil 60°	25
Gewinde – Teilprofil 55°	26
Gewinde – ISO metrisch 60° Vollprofil	26

Gewinde – UN unified 60° – Vollprofil	26
Außenklemmhalter	27-28
Produktbezeichnung – Klemmhalter	27
Slim Klemmhalter	28
Arbeitsmethode: Einstecken – Abstechen – Gewinde –	29
Plan- und Längsdrehen – Hinterdrehen	29
Technischer Teil –	30
3-schneidige Wendeplatten (Größe 19 und 20 mm)	31-40
4-schneidige G4 Wendeplatten und Klemmhalter	31-40
Produktbezeichnung – Wendeplatten	32
Einstecken	33
Einstecken – Profilieren (Vollradius)	34
Abstechen und Einstecken	35
Gewinde – Teilprofil 60°	36
Gewinde – Teilprofil 55°	36
Gewinde – ISO metrisch 60° Vollprofil	37
Gewinde – UN unified 60° Vollprofil	38
Außenklemmhalter	39
Technischer Teil – G4 Wendeplatten	40
6-schneidige G6 Wendeplatten und Klemmhalter	41-50
Produktbezeichnung – Wendeplatten	42
Einstecken	43
Einstecken, Sicherungsringnuten DIN 471/472	44
Einstecken – Profilieren (Vollradius)	44
Abstechen und Einstecken	45
Hinterdrehen	46
Plan- und Längsdrehen	46
Gewinde – Teilprofil 60°	47
Gewinde – Teilprofil 55°	47
Gewinde – ISO metrisch 60° Vollprofil	48
Gewinde – UN unified 60° Vollprofil	48
Außenklemmhalter	49
Produktbezeichnung – Klemmhalter	49
Technischer Teil – G6 Wendeplatten	50

Swiss-Line

- Langdrehautomaten genießen in vielen Firmen zunehmende Popularität als Alternative für große Drehmaschinen und Bearbeitungszentren.
- CPT präsentiert eine große und vielseitige Produktlinie an Drehplatten und Klemmhaltern für Langdrehautomaten.
- Entwickelt für verschiedenste Anwendungen wie Nutstechen, Abstechen und Gewindeschneiden.

Polygon Wendeplatten und Klemmhalter

**CPT erweitert die Swiss-Line Linie mit Polygon-Wendeplatten sowie Werkzeughalter für das Außendrehen, Einstechen, Abstechen und Gewindeschneiden auf Langdrehautomaten:
Speziell für die Kleinteil- und Serienfertigung geeignet.**



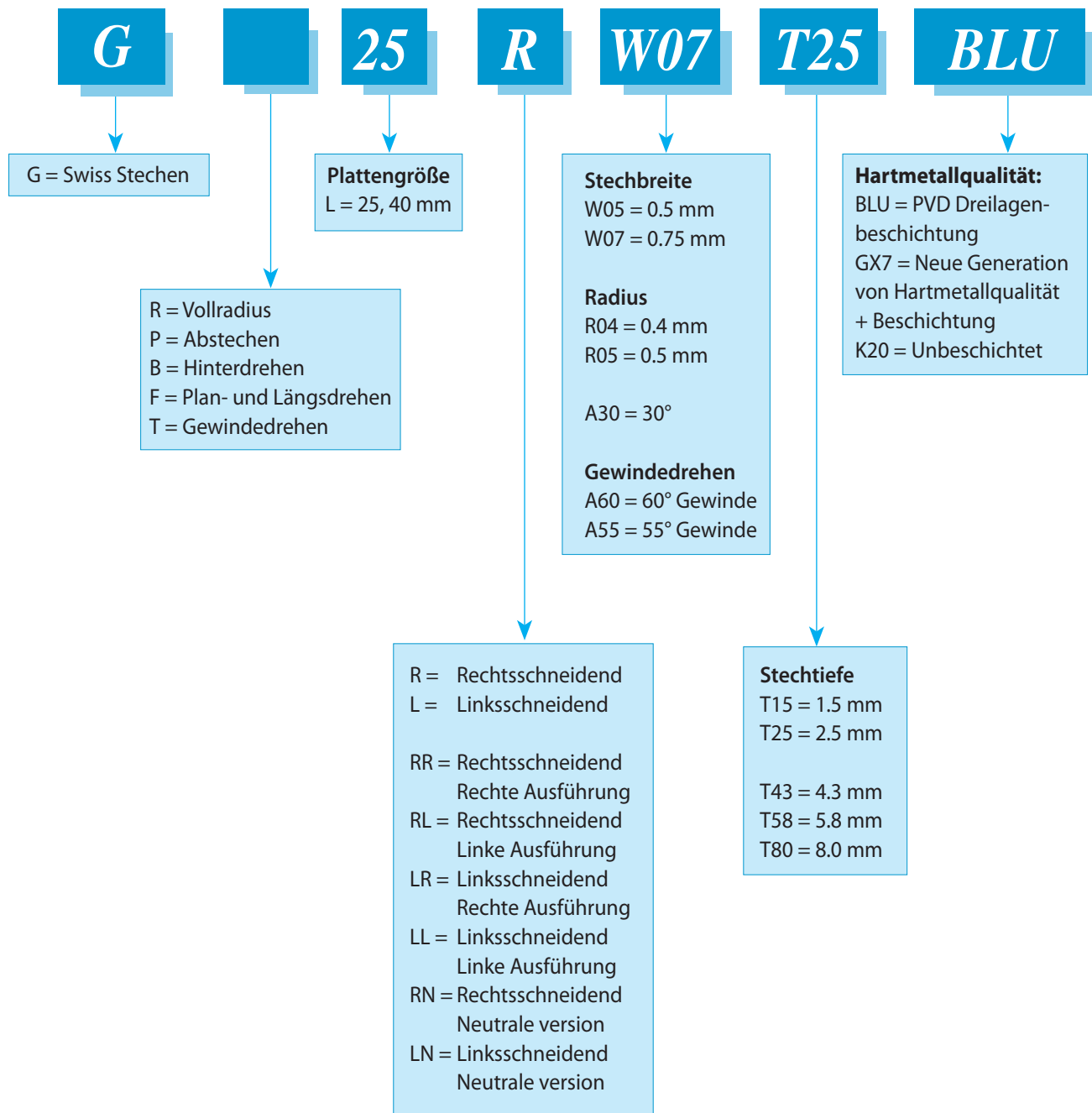
Besonderheiten

- Geschliffene Schneidengeometrie.
- Ein Halter für alle Plattentypen.
- Eine Kombination der neuesten Hartmetall- und Beschichtungstechnologie garantiert maximale Standzeit und gesteigerte Produktivität.
- Für eine Vielzahl von Materialien geeignet.
- Beschichtete Halter bieten eine hohe Abriebfestigkeit.

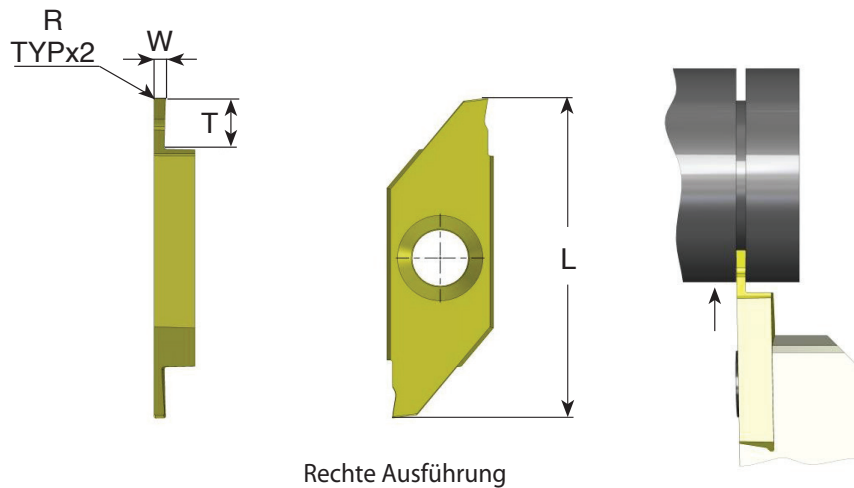
Hartmetallqualitäten: BLU, GX7, K20

Produktbezeichnung

Polygon Wendeplatten – Bestellcodes



Einstecken und Drehen



Rechtsschneidend

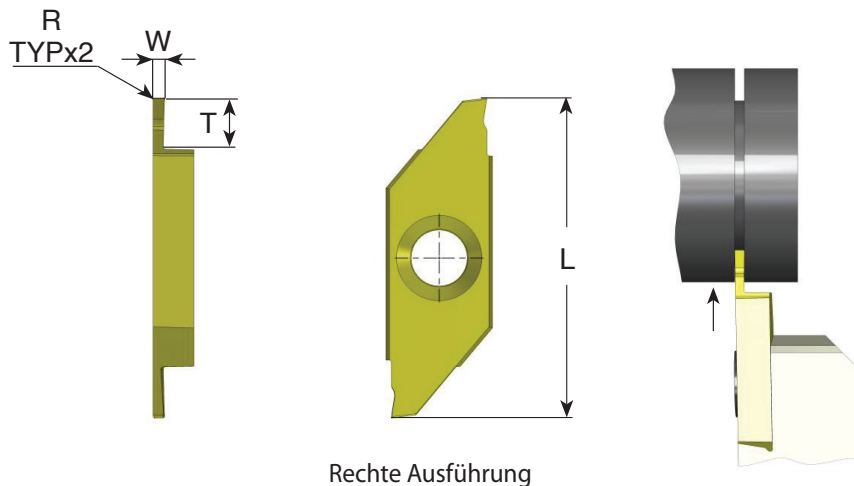
Platten- größe L	Bestellcode	W ± 0.02	T max	R	Vorschub mm/U
25	G25 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06
	G25 R W07 T25	0.75	2.5	0	0.02-0.07
	G25 R W10 T27	1.0	2.7	0.05	0.02-0.09
	G25 R W12 T30	1.2	3.0	0.05	0.02-0.10
	G25 R W15 T38	1.5	3.8	0.05	0.02-0.12
	G25 R W20 T38	2.0	3.8	0.05	0.02-0.13
	G25 R W25 T38	2.5	3.8	0.05	0.02-0.14
40	G40 R W30 T80	3.0	8.0	0.05	0.02-0.14
	G40 R W40 T80	4.0	8.0	0.05	0.02-0.14

	K20	BLU	GX7*
P		●	●
M	●	●	●
K	●	○	○
N	●		
S	○	○	●
H		≤45 HRc	≤58 HRc

Für linke Ausführung G25 L anstatt G25 R angeben

* Nur für Plattengröße G25... erhältlich

Einstecken, Sicherungsringnuten DIN 471/472

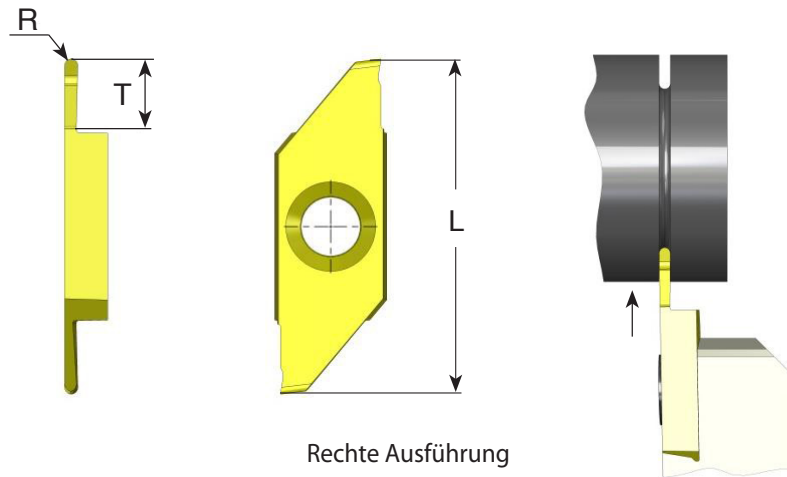


Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	Nutnenn- breite	W-0.05	T max	R	Vorschub mm/U		K20	BLU	GX7
25	GD25 R W05 T16	0.50	0.57	1.6	0	0.01-0.06	P		●	●
	GD25 R W06 T17	0.60	0.67	1.7	0	0.01-0.06	M	●	●	●
	GD25 R W07 T19	0.70	0.77	1.9	0	0.02-0.07	K	●	○	○
	GD25 R W08 T22	0.80	0.87	2.2	0	0.02-0.09	N	●		
	GD25 R W09 T24	0.90	0.97	2.4	0	0.02-0.09	S	○	○	●
	GD25 R W12 T31	1.10	1.24	3.1	0.05	0.02-0.10	H		≤45 HRc	≤58 HRc
	GD25 R W14 T33	1.30	1.44	3.3	0.05	0.02-0.12				
	GD25 R W17 T33	1.60	1.74	3.3	0.05	0.02-0.13				
	GD25 R W19 T39	1.85	1.99	3.9	0.05	0.02-0.13				
	GD25 R W22 T45	2.15	2.29	4.5	0.05	0.02-0.14				
	GD25 R W27 T55	2.65	2.79	5.5	0.05	0.02-0.14				

Für linke Ausführung GD25 **L** anstatt GD25 **R** angeben

Einstecken – Profilieren (Vollradius)



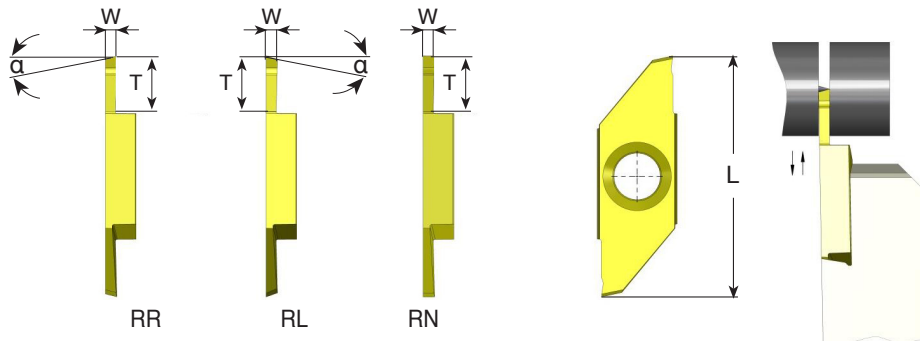
Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	R±0.03	T max	Vorschub mm/U
25	GR25 R R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06
	GR25 R R04 T25	0.40	2.5	0.02-0.07
	GR25 R R05 T27	0.50	2.7	0.02-0.09

Für linke Ausführung GR25 **L** anstatt GR25 **R** angeben

	K20	BLU	GX7
P		●	●
M	●	●	●
K	●	○	○
N	●		
S	○	○	●
H		≤45 HRc	≤58 HRc

Abstechen und Einstechen



Rechte Ausführung

Rechtsschneidend

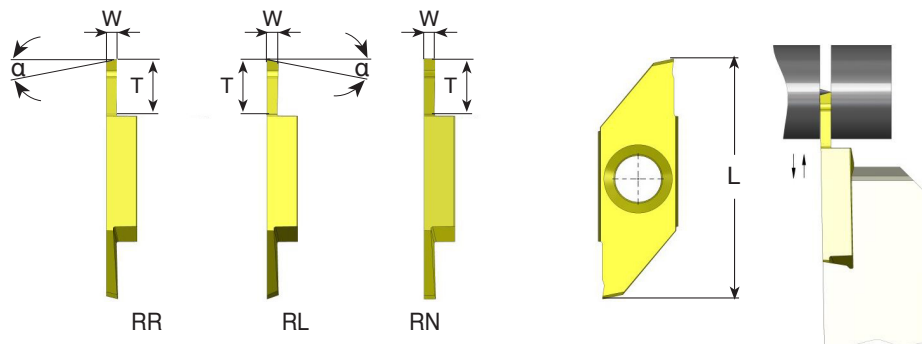
Platten- größe L	Bestellcode	W	α°	T max	Vorschub mm/U		K20	BLU	GX7
25	GP25 RR W05 T30	0.5	15	3.0	0.02-0.06	P		●	●
	GP25 RL W05 T30	0.5	15	3.0	0.02-0.06	M	●	●	●
	GP25 RN W05 T30	0.5	0	3.0	0.02-0.06	K	●	○	○
	GP25 RR W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08	N	●		
	GP25 RL W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08	S	○	○	●
	GP25 RN W07 T43	0.7	0	4.3	0.02-0.08	H		≤45 HRc	≤58 HRc
	GP25 RR W08 T50	0.8	15	5.0	0.02-0.08				
	GP25 RL W08 T50	0.8	15	5.0	0.02-0.08				
	GP25 RN W08 T50	0.8	0	5.0	0.02-0.08				
	GP25 RR W10 T58	1.0	15	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RL W10 T58	1.0	15	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RN W10 T58	1.0	0	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RR W12 T58	1.2	15	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RL W12 T58	1.2	15	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RN W12 T58	1.2	0	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RR W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RL W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RN W15 T58	1.5	0	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RR W18 T58	1.8	15	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RL W18 T58	1.8	15	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RN W18 T58	1.8	0	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RR W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RL W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RN W20 T58	2.0	0	5.8	0.02-0.13				
	GP25 RR W20 T75	2.0	15	7.5	0.02-0.10				
	GP25 RL W20 T75	2.0	15	7.5	0.02-0.10				
	GP25 RN W20 T75	2.0	0	7.5	0.02-0.10				
	GP25 RR W25 T58	2.5	15	5.8	0.04-0.13				
	GP25 RL W25 T58	2.5	15	5.8	0.04-0.13				
	GP25 RN W25 T58	2.5	0	5.8	0.04-0.13				

Für linke Ausführung GP25 **LR** anstatt GP25 **RR** angeben
 GP25 **LL** anstatt GP25 **RL** angeben
 GP25 **LN** anstatt GP25 **RN** angeben

● Erste Wahl

○ Alternative

Abstechen und Einstechen



Rechte Ausführung

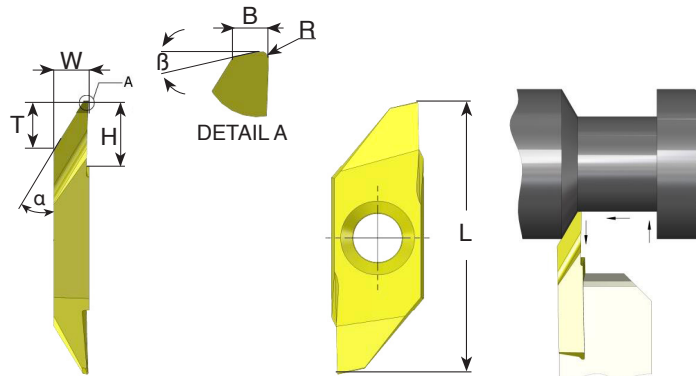
Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	W	α°	T max	Vorschub mm/U
40	GP40 RR W15 T80	1.5	15	8.0	0.03-0.08
	GP40 RL W15 T80	1.5	15	8.0	0.03-0.08
	GP40 RN W15 T80	1.5	0	8.0	0.03-0.08
	GP40 RR W18 T95	1.8	15	9.5	0.03-0.08
	GP40 RL W18 T95	1.8	15	9.5	0.03-0.08
	GP40 RN W18 T95	1.8	0	9.5	0.03-0.08
	GP40 RR W20 T110	2.0	15	11.0	0.03-0.08
	GP40 RL W20 T110	2.0	15	11.0	0.03-0.08
	GP40 RN W20 T110	2.0	0	11.0	0.03-0.08
	GP40 RR W25 T130	2.5	15	13.0	0.03-0.08
	GP40 RL W25 T130	2.5	15	13.0	0.03-0.08
	GP40 RN W25 T130	2.5	0	13.0	0.03-0.08
	GP40 RR W30 T130	3.0	15	13.0	0.03-0.08
	GP40 RL W30 T130	3.0	15	13.0	0.03-0.08
	GP40 RN W30 T130	3.0	0	13.0	0.03-0.08

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung GP40 **LR** anstatt GP40 **RR** angeben
 GP40 **LL** anstatt GP40 **RL** angeben
 GP40 **LN** anstatt GP40 **RN** angeben

Hinterdrehen



Rechte Ausführung

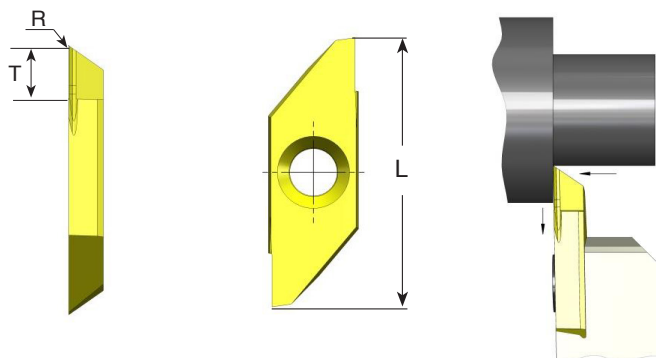
Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	α°	β°	R	W	T max	B	H	Vorschub mm/U
25	GB25 R A30 R03	30	15	0.03	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12
	GB25 R A30 R10	30	15	0.10	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12
	GB25 R A30 R20	30	15	0.20	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung GB25 **L** anstatt GB25 **R** angeben

Plan- und Längsdrehen



Rechte Ausführung

Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	T max	R	Vorschub mm/U
25	GF25 R T40	4.0	0.05	0.05-0.12
	GF25 R T40 R10	4.0	0.10	0.05-0.12
	GF25 R T70	7.0	0.05	0.05-0.08

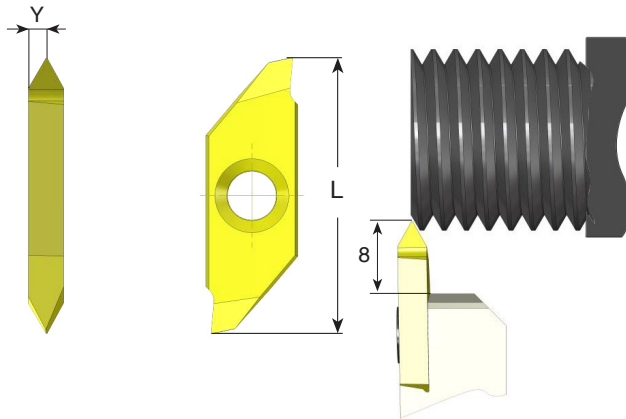
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung GF25 **L** anstatt GF25 **R** angeben

● Erste Wahl

○ Alternative

Gewinde – Teilprofil 60°



Rechte Ausführung

Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	Steigung		Y
		mm	Gänge/Zoll	
25	GT25 R A60	0.25-0.8	100-32	0.7
	GT25 R G60	1.0-3.0	24-8	1.6

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung GT25 **L** anstatt GT25 **R** angeben

Gewinde – Teilprofil 55°

Rechtsschneidend

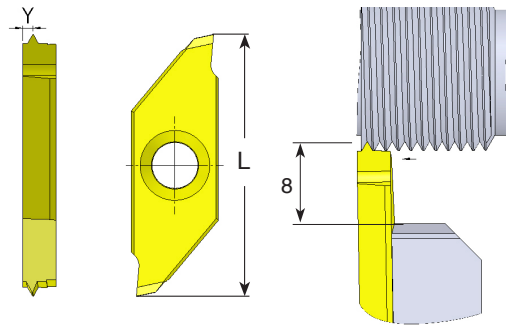
Platten- größe L	Bestellcode	Steigung		Y
		mm	Gänge/Zoll	
25	GT25 R A55	0.5-1.5	48-16	1.0
	GT25 R G55	1.75-3.0	14-8	1.6

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung GT25 **L** anstatt GT25 **R** angeben

Gewinde – ISO metrisch 60° Vollprofil

Außengewinde



Rechte Ausführung

Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	Steigung mm	Y
25	GT25 R 0.5 ISO	0.5	0.6
	GT25 R 0.6 ISO	0.6	0.6
	GT25 R 0.7 ISO	0.7	0.7
	GT25 R 0.75 ISO	0.75	0.7
	GT25 R 0.8 ISO	0.8	0.7
	GT25 R 1.0 ISO	1.0	0.8
	GT25 R 1.25 ISO	1.25	1.0
	GT25 R 1.5 ISO	1.5	1.1

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung GT25 **L** anstatt GT25 **R** angeben

Gewinde – UN unified 60° Vollprofil

Außengewinde

Rechtsschneidend

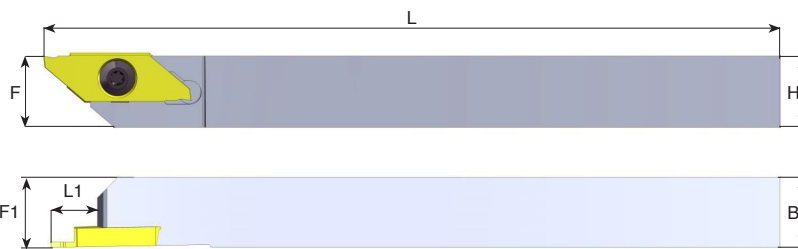
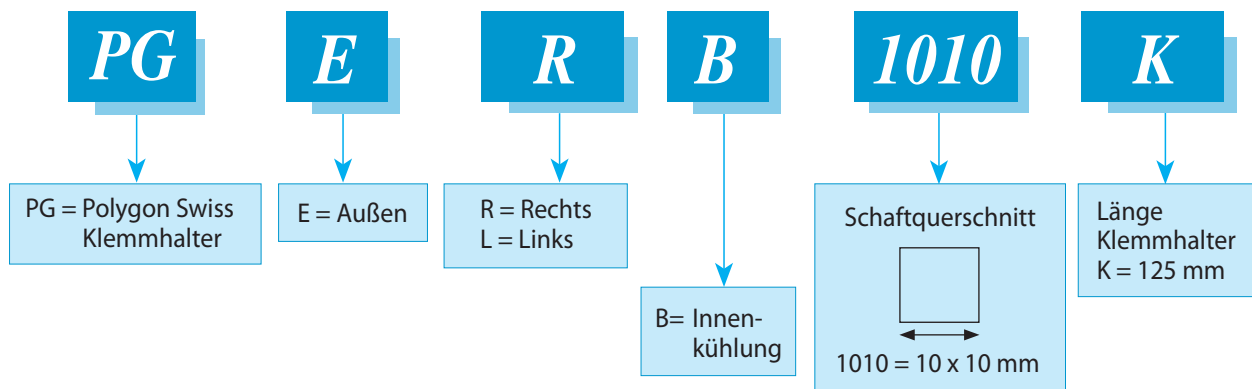
Platten- größe L	Bestellcode	Steigung Gänge/Zoll	Y
25	GT25 R 56 UN	56	0.6
	GT25 R 40 UN	40	0.7
	GT25 R 32 UN	32	0.7
	GT25 R 24 UN	24	0.8

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung GT25 **L** anstatt GT25 **R** angeben

Produktbezeichnung

Außenklemmhalter – Bestellcodes



Rechte Ausführung

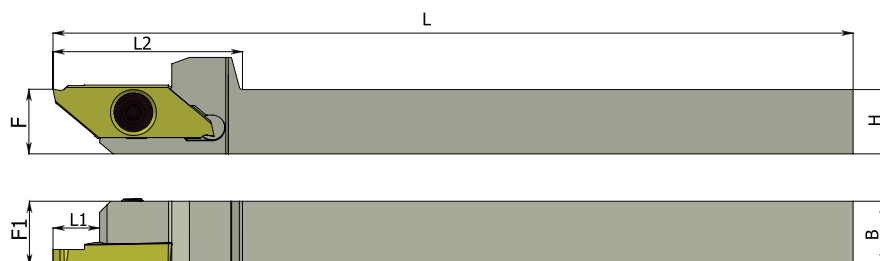


Rechtsschneidend

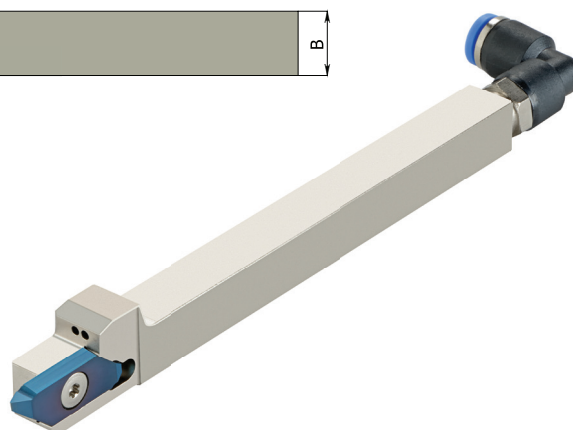
Platten- größe	Bestellcode	B	H	L1	L	F	F1	Schraube Platte Torx+	Torx+ Schlüssel
25	PGER 0808 K	8	8	8	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1010 K	10	10	8	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1212 K	12	12	8	125	12	12	S26PD	K11P
	PGER 1616 K	16	16	8	125	16	16	S26PD	K11P
	PGER 2020 K	20	20	8	125	20	20	S26PD	K11P
40	PGER 1010 K40	10	10	13	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1212 K40	12	12	13	125	12	12	S26PD	K11P
	PGER 1616 K40	16	16	13	125	16	16	S26PD	K11P
	PGER 2020 K40	20	20	13	125	20	20	S26PD	K11P
	PGER 2525 M40	25	25	13	150	25	25	S26PD	K11P

Für linke Ausführung PGE **L** anstatt PGE **R** angeben

Außenklemmhalter mit Innenkühlung



Rechte Ausführung



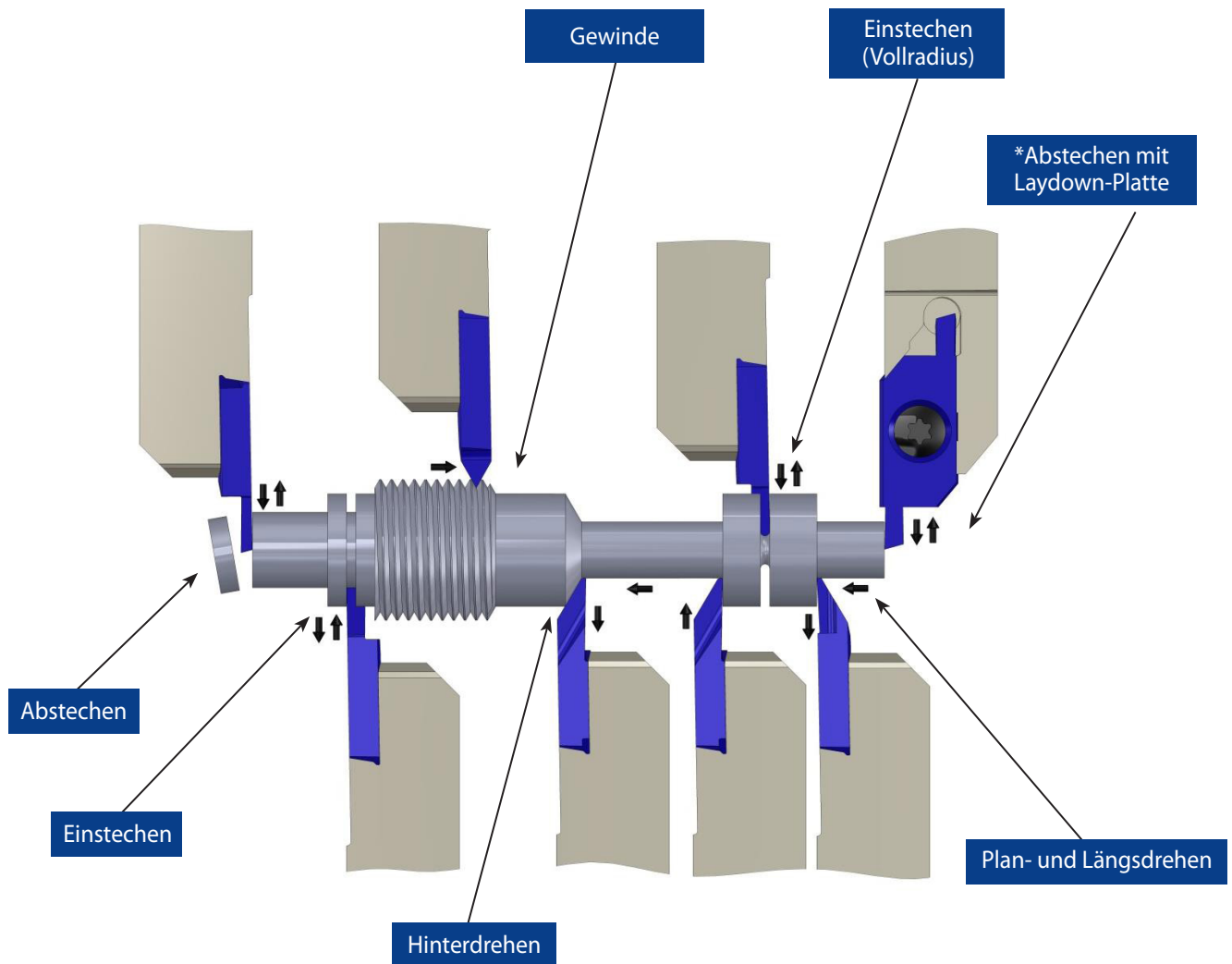
Rechtsschneidend

Platten- größe	Bestellcode	B	H	L1	L2	L	F	F1	Schraube Platte Torx+	Torx+ Schlüssel	*Kühlkanal- verbindung
25	PGERB 1010 K	10	10	8	30	125	10	10	S26PD	K11P	Ø4 / Ø6
	PGERB 1212 K	12	12	8	30	125	12	12	S26PD	K11P	Ø4 / Ø6
	PGERB 1616 K	16	16	8	30	125	16	16	S26PD	K11P	Ø4 / Ø6

Für linke Ausführung PGE **L** B anstatt PGE **R** B angeben

*Durchmesser der Kühlkanalverbindung

Arbeitsmethode



*Auf Anfrage erhältlich (Einstecken, Abstechen, Gewindedrehen)

Polygon Swiss Line

Hartmetallsorten

BLU

PVD-Dreilagenschicht für Stahl, rostfreien Stahl, Titan und gehärtete Materialien.

GX7

Die neue Schneidstoffsorte GX7 aus Feinstkorn-Hartmetall und PVD-Dreilagenschicht bietet eine hohe Zähigkeit bei gleichzeitig gesteigerter Verschleißfestigkeit. Geeignet für Stahl, rostfreien Stahl, Titan und gehärtete Materialien bis 58 HRC.

K20

Unbeschichtete Feinstkornqualität für Aluminium und Nichteisenmetalle, rostfreien Stahl und Titan.

Schnittdaten

ISO Standard	Material	Schnittgeschwindigkeit m/min		
		K20	BLU	GX7*
P	Niedrig & Mittel-Leg. Kohlenstoffstahl <0.55%C	-	80-150	70-160
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥0.55%C	-	70-120	60-130
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl	-	40-80	40-100
M	Rostfreier Stahl-ferritisch	30-80	60-120	60-140
	Rostfreier Stahl-austenitisch	20-70	30-90	30-120
	Stahlguss	30-80	50-120	50-140
K	Gusseisen	50-120	60-130	60-140
N	Aluminium ≤12%Si, Kupfer	120-250	-	-
	Aluminium >12%Si	90-200	-	-
	Kunststoffe, Duroplaste, Thermoplaste	70-150	-	-
S	Nickellegierung, Titanlegierung	20-50	30-70	30-90
H	Gehärteter Stahl, 45-50HRC	-	20-50	20-70
	Gehärteter Stahl, 50-58HRC	-	-	20-60

*Erhältlich für G25 Ein- und Abstechplatten

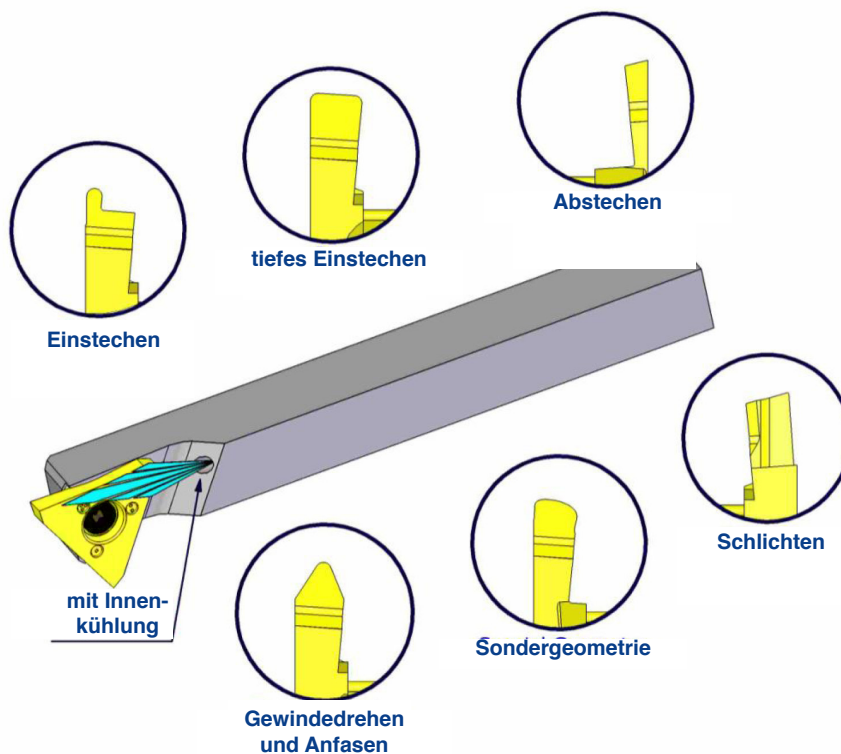
3-schneidige Swiss Line Wendeplatten und Klemmhalter

- Langdrehautomaten genießen in vielen Firmen zunehmende Popularität als Alternative für große Drehmaschinen und Bearbeitungszentren.
- CPT präsentiert Ihnen eine neue Reihe an Drehplatten und Klemmhaltern für Langdrehautomaten.
- Entwickelt für verschiedenste Anwendungen wie Nutstechen, Abstechen und Gewindeschneiden.

Vorteile

Ultra-Feinstkorn-Qualität (K10-K30) – eine Kombination aus Härte, Zähigkeit, Verschleißfestigkeit und hoher Schneidkantenschärfe.

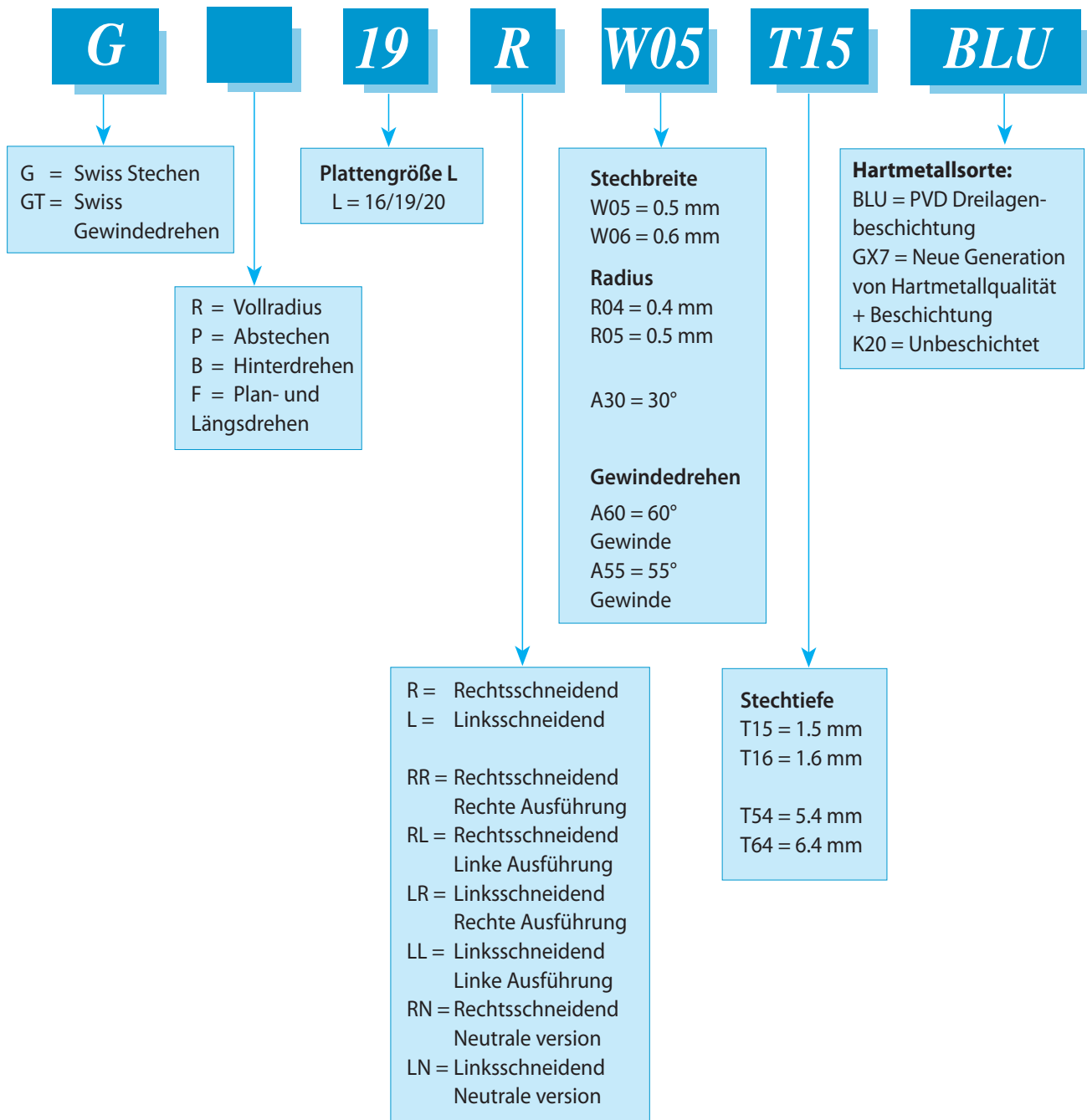
- geschliffene Schneidengeometrie
- PVD-Dreilagenschicht für hohe Verschleiß- und Hitzebeständigkeit.
- für eine Vielzahl von Materialien einsetzbar, einschließlich Titan, rostfreie Stähle und Superlegierungen



- drei Schneiden
- einfacher Plattenwechsel in der Werkzeugmaschine möglich
- Werkzeughalter mit Kühlkanal

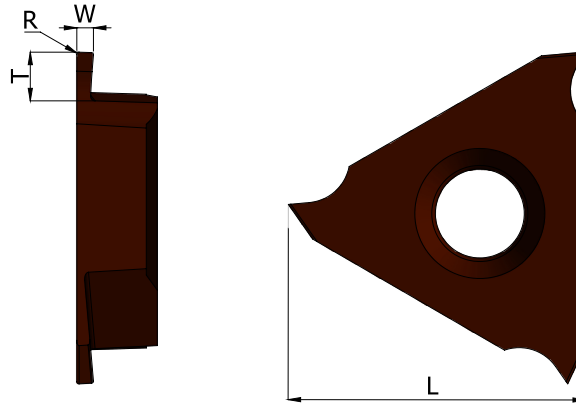
Produktbezeichnung

Wendeplatten – Bestellcodes



Plattengröße 16 mm und Klemmhalter

Einstecken



Rechte Ausführung

Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	W ±0.02	T max	R	Vorschub mm/U	
					Radial	Axial
16	G16 R W05 T12	0.5	1.2	0.05	0.01-0.06	0.02-0.08
	G16 R W10 T20	1.0	2.0	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G16 R W15 T25	1.5	2.5	0.10	0.03-0.08	0.02-0.10
	G16 R W20 T25	2.0	2.5	0.15	0.05-0.10	0.02-0.15
	G16 R W25 T25	2.5	2.5	0.20	0.05-0.10	0.02-0.15

	K20	GX7
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤58 HRc

Für linke Ausführung G16 L anstatt G16 R angeben

Einstecken, Sicherungsringnuten DIN 471/472

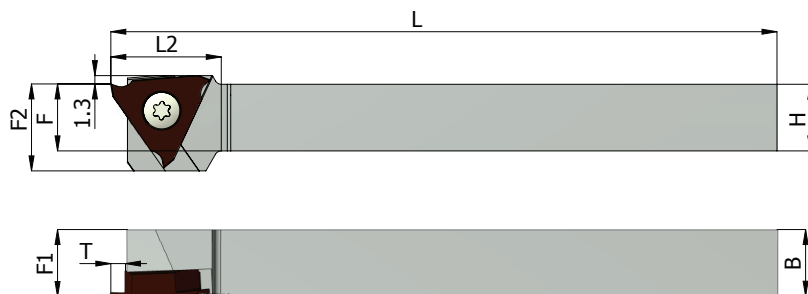
Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	Nut- nenn- breite	W-0.05	T max	R	Vorschub mm/U	
						Radial	Axial
16	G16 R W07 T20	0.7	0.77	2.0	0	0.01-0.06	0.02-0.08
	G16 R W08 T20	0.8	0.87	2.0	0	0.01-0.06	0.02-0.08
	G16 R W09 T25	0.9	0.97	2.5	0	0.02-0.07	0.02-0.10
	G16 R W12 T25	1.1	1.24	2.5	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G16 R W14 T25	1.3	1.44	2.5	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G16 R W17 T25	1.6	1.74	2.5	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10

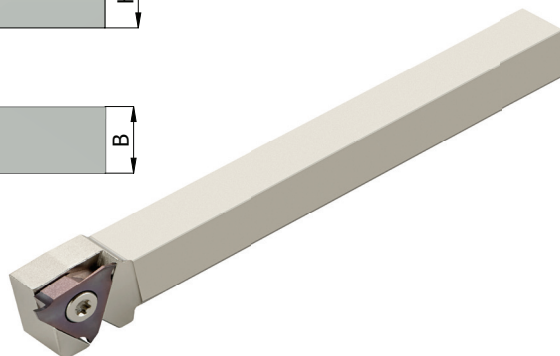
	K20	GX7
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤58 HRc

Für linke Ausführung G16 L anstatt G16 R angeben

Außenklemmhalter



Rechte Ausführung



Rechtsschneidend

Bestellcode	B	H	T	L2	L	F	F1	F2	Schraube Platte Torx+	Torx+ Schlüssel
VGER 0810 K	10	8	2.6	17	125	8	10	13	S16PS	K16P
VGER 1010 K	10	10	2.6	17	125	10	10	13	S16PS	K16P
VGER 1212 K	12	12	2.6	17	125	12	12	13	S16P	K16P
VGER 1616 K	16	16	2.6	17	125	16	16	16	S16P	K16P

Für linke Ausführung VGE **L** anstatt VGE **R** angeben

3-schneidige Wendeplatten (Größe 16 mm)

Hartmetallsorten

GX7

Die neue Schneidstoffsorte GX7 aus Feinstkorn-Hartmetall und PVD Dreilagenschicht bietet eine hohe Zähigkeit bei gleichzeitig gesteigerter Verschleißfestigkeit. Geeignet für Stahl, rostfreien Stahl, Titan und gehärtete Materialien bis 58 HRC.

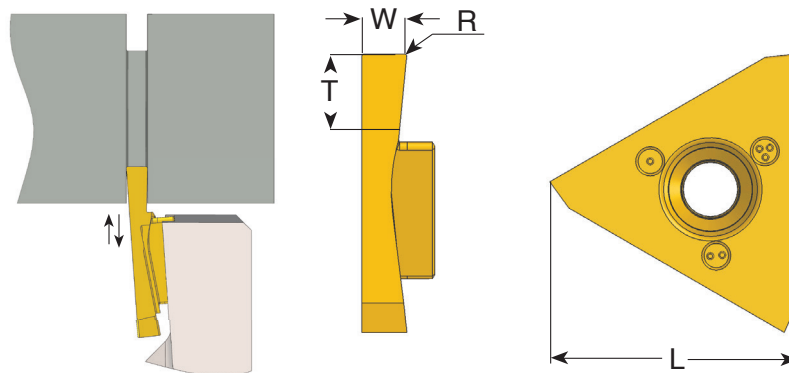
K20

Unbeschichtete Feinstkornqualität für Aluminium und Nichteisenmetalle, rostfreien Stahl und Titan.

Schnittdaten

ISO Standard	Material	Schnittgeschwindigkeit m/min	
		K20	GX7
P	Niedrig & Mittel-Leg. Kohlenstoffstahl <0.55%C	-	80-150
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥0.55%C	-	70-120
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl	-	40-80
M	Rostfreier Stahl-ferritisch	30-80	60-120
	Rostfreier Stahl-austenitisch	20-70	30-90
	Stahlguss	30-80	50-120
K	Gusseisen	50-120	50-120
N	Aluminium ≤12%Si, Kupfer	120-250	-
	Aluminium >12%Si	90-200	-
	Kunststoffe, Duroplaste, Thermoplaste	70-150	-
S	Nickellegierung, Titanlegierung	20-50	30-70
H	Gehärteter Stahl, 45-58HRC	-	20-50

Plattengröße 19 mm, 20 mm und Klemmhalter



Rechte Ausführung

Einstecken

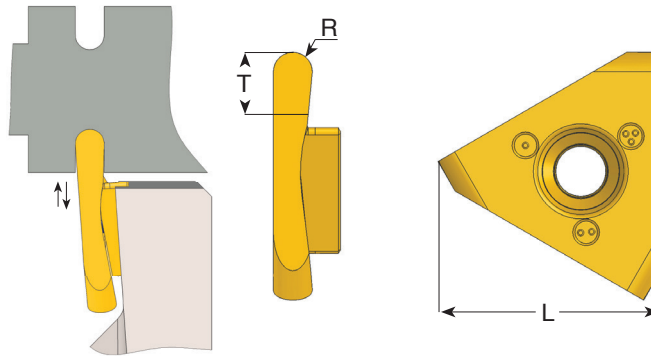
Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	W ±0.02	T max	R	Vorschub mm/U	
					Radial	Axial
19	G19 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W06 T16	0.6	1.6	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W07 T17	0.75	1.7	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W08 T18	0.8	2.0	0.05	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W10 T22	1.0	2.5	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19 R W12 T24	1.2	3.0	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19 R W14 T28	1.4	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19 R W15 T30	1.5	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19 R W17 T34	1.7	4.0	0.05	0.04-0.09	0.02-0.20
20	G20 R W20 T40	2.0	4.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 R W22 T45	2.25	5.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 R W25 T50	2.5	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 R W30 T60	3.0	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung G19 **L** anstatt G19 **R** angeben

Einstecken – Profilieren (Vollradius)



Rechte Ausführung

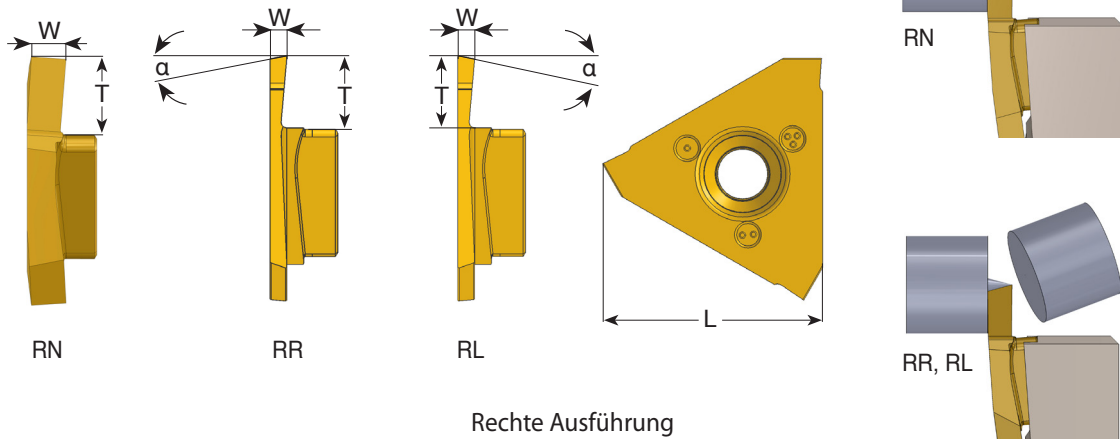
Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	R ± 0.03	T max	Vorschub mm/U	
				Radial	Axial
19	GR19 R R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 R R04 T18	0.40	2.0	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 R R05 T22	0.50	2.5	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 R R06 T26	0.60	3.0	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 R R08 T33	0.80	3.5	0.04-0.09	0.02-0.20
	GR19 R R10 T40	1.00	4.0	0.05-0.10	0.02-0.20
20	GR20 R R12 T50	1.25	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20
	GR20 R R15 T60	1.50	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤ 45 HRc

Für linke Ausführung GR19 **L** anstatt GR19 **R** angeben

Abstechen

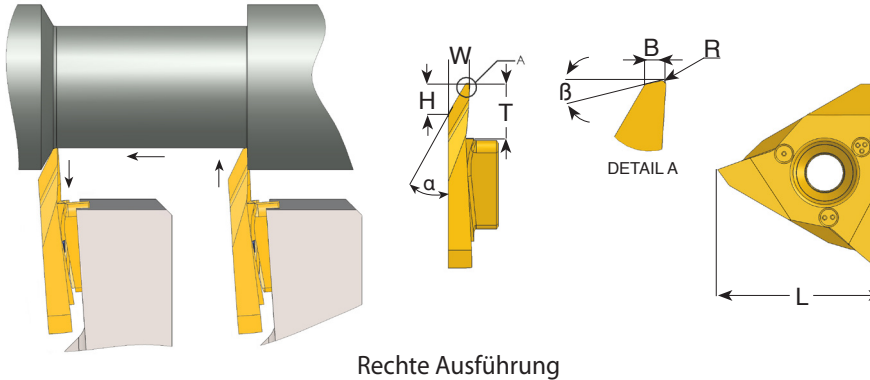


Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	W	α°	T max	Vorschub mm/U Radial		K20	BLU
19	GP19 RR W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09	P		●
	GP19 RL W10 T54	1.0	15	5.4		M	●	●
	GP19 RN W10 T54	1.0	0	5.4		K	●	○
	GP19 RR W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09	N	●	
	GP19 RL W12 T54	1.2	15	5.4		S	●	●
	GP19 RN W12 T54	1.2	0	5.4		H		≤45 HRc
20	GP20 RR W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10			
	GP20 RL W15 T64	1.5	15	6.4				
	GP20 RN W15 T64	1.5	0	6.4				
	GP20 RR W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10			
	GP20 RL W18 T64	1.8	15	6.4				
	GP20 RN W18 T64	1.8	0	6.4				
	GP20 RR W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12			
	GP20 RL W20 T64	2.0	15	6.4				
	GP20 RN W20 T64	2.0	0	6.4				
	GP20 RR W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12			
	GP20 RL W25 T64	2.5	15	6.4				
	GP20 RN W25 T64	2.5	0	6.4				
	GP20 RR W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12			
	GP20 RL W30 T64	3.0	15	6.4				
	GP20 RN W30 T64	3.0	0	6.4				

Für linke Ausführung GP19 LR anstatt GP19 RR angeben
 GP19 LL anstatt GP19 RL angeben
 GP19 LN anstatt GP19 RN angeben

Hinterdrehen



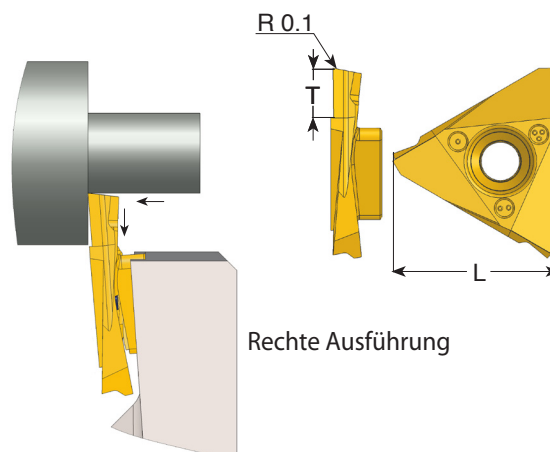
Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	α°	β°	R	W	H	B	T max	Vorschub mm/U
19	GB19 R A30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	5.4	0.05-0.15
20	GB20 R A30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	6.4	0.05-0.15

Für linke Ausführung GB19 **L** anstatt GB19 **R** angeben

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Plan- und Längsdrehen



Rechtsschneidend

Platten- größe L	Bestellcode	T max	Vorschub mm/U
19	GF19 R T54	5.4	0.05-0.15
20	GF20 R T64	6.4	0.05-0.15

Für linke Ausführung GF19 **L** anstatt GF19 **R** angeben

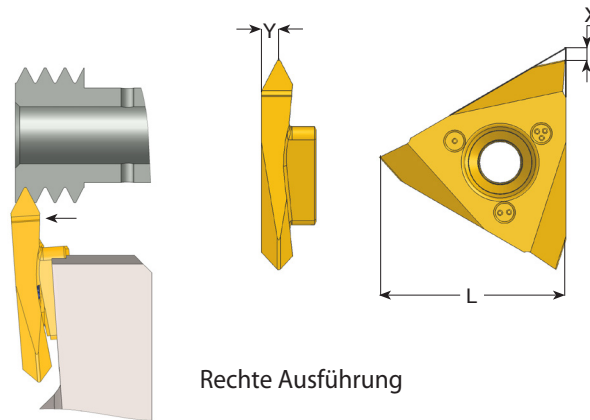
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

● Erste Wahl

○ Alternative

Gewinde – Teilprofil 60°

Außengewinde



Rechtsschneidend

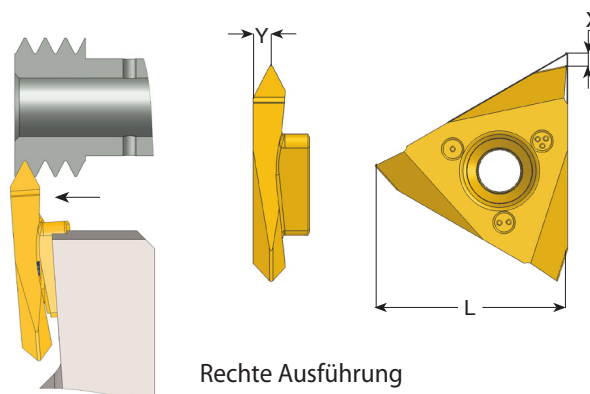
Platten- größe L	mm	Gänge/Zoll	Bestellcode	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 R A60	2.8	1.1
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G60	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 R AG60	2.8	1.7

Für linke Ausführung GT19 **L** anstatt GT19 **R** angeben

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Gewinde – Teilprofil 55°

Außengewinde



Rechtsschneidend

Platten- größe L	mm	Gänge/Zoll	Bestellcode	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 R A55	2.8	1.0
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G55	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 R AG55	2.8	1.7

Für linke Ausführung GT19 **L** anstatt GT19 **R** angeben

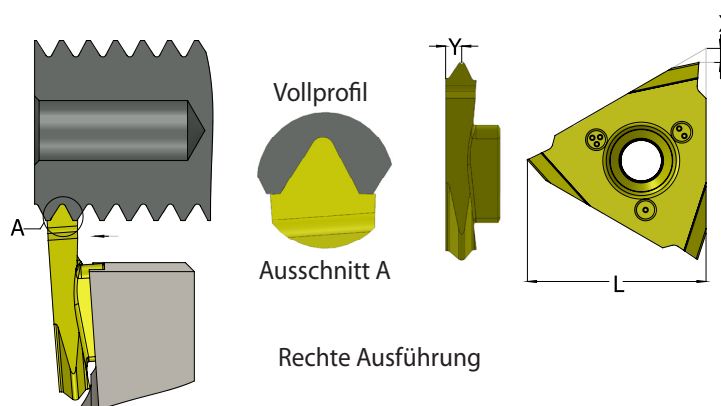
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

● Erste Wahl

○ Alternative

Gewinde – ISO metrisch 60° Vollprofil

Außengewinde



Rechtsschneidend

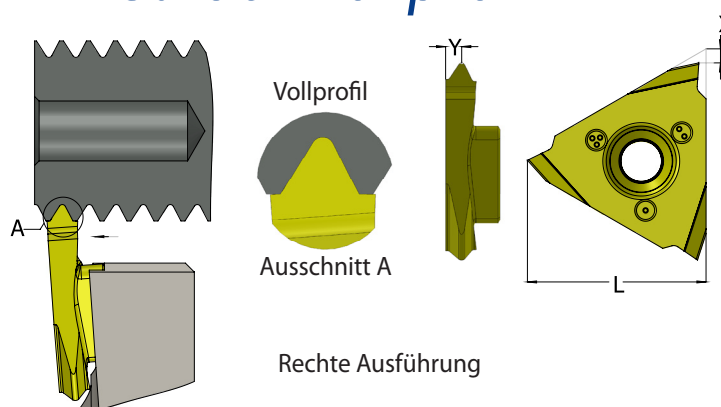
Platten- größe L	mm	Bestellcode	X	Y
19	0.5	GT19 R 0.5 ISO	2.8	0.6
	0.7	GT19 R 0.7 ISO	2.8	0.7
	0.75	GT19 R 0.75 ISO	2.8	0.7
	0.8	GT19 R 0.8 ISO	2.8	0.7
	1.0	GT19 R 1.0 ISO	2.8	0.8
	1.25	GT19 R 1.25 ISO	2.8	1.0
	1.5	GT19 R 1.5 ISO	2.8	1.1
	1.75	GT19 R 1.75 ISO	2.8	1.3

	K20	BLU
P	●	●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung GT19 L anstatt GT19 R angeben

Gewinde – UN unified 60° Vollprofil

Außengewinde



Rechtsschneidend

Platten- größe L	Gänge/Zoll	Bestellcode	X	Y
19	72	GT19 R 72UN	2.8	0.4
	56	GT19 R 56UN	2.8	0.6
	40	GT19 R 40UN	2.8	0.7
	32	GT19 R 32UN	2.8	0.7
	24	GT19 R 24UN	2.8	0.8
	20	GT19 R 20UN	2.8	1.0

	K20	BLU
P	●	●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

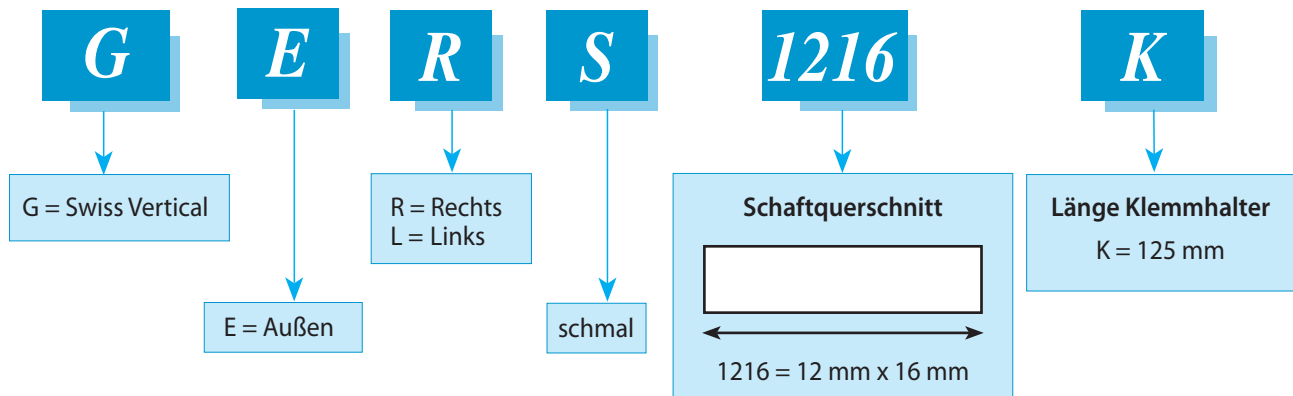
Für linke Ausführung GT19 L anstatt GT19 R angeben

● Erste Wahl

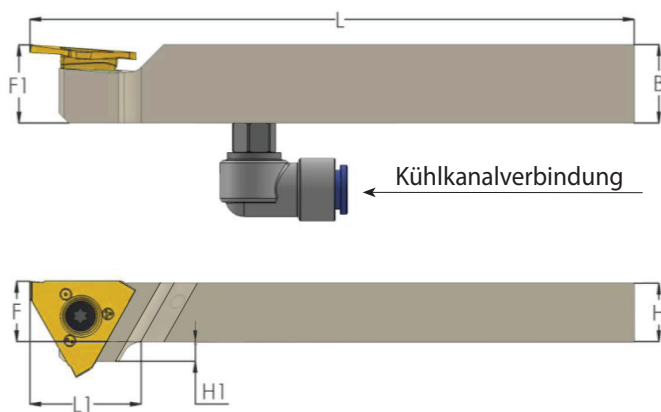
○ Alternative

Produktbezeichnung

Außenklemmhalter – Bestellcodes



- **Werkzeughalter mit Kühlkanal für Langdrehautomaten.**
- **Der Kühlkanal führt den Kühlschmierstoff durch den Werkzeughalter direkt und präzise in die Schnittzone und ermöglicht somit eine verbesserte Spankontrolle und einen früheren Spanbruch.**
- **Inklusive Kühlmittelanschluss.**



Rechte Ausführung



Rechtsschneidend

Bestellcode	B	H	L1	L	F	F1	H1	Schraube Platte	Torx Schlüssel	*Kühlkanal- verbindung
**GER 0816 K	16	8	17	125	8	16	8	S21	K21	-
GER 1016 K	16	10	17	125	10	16	6	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 1216 K	16	12	17	125	12	16	4	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 1616 K	16	16	-	125	16	16	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 2020 K	20	20	-	125	20	20	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GER 2525 M	25	25	-	150	25	25	0	S21	K21	Ø4 / Ø6

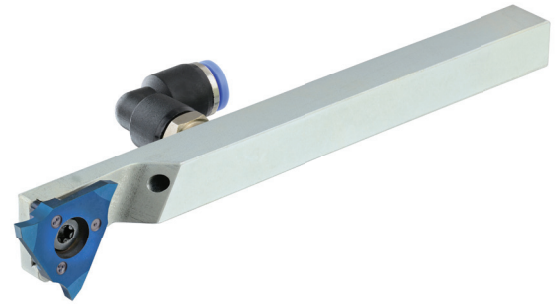
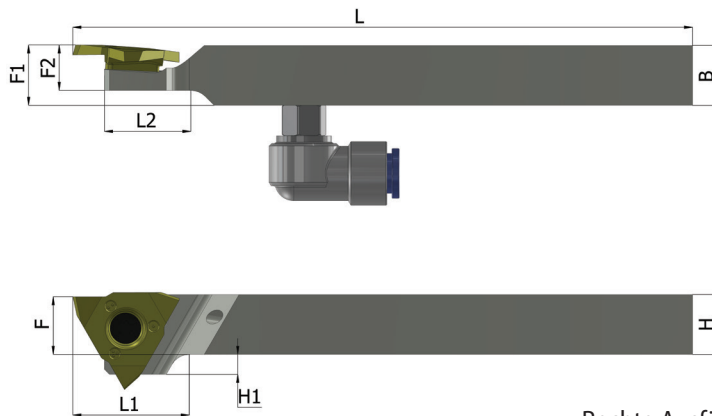
Für linke Ausführung GE **L** anstatt GE **R** angeben

*Durchmesser der Kühlkanalverbindung

**Ohne Kühlkanal

Slim Klemmhalter

Schmale Ausführung, für Langdrehautomaten mit Gegenspindel



Rechte Ausführung

Rechtsschneidend

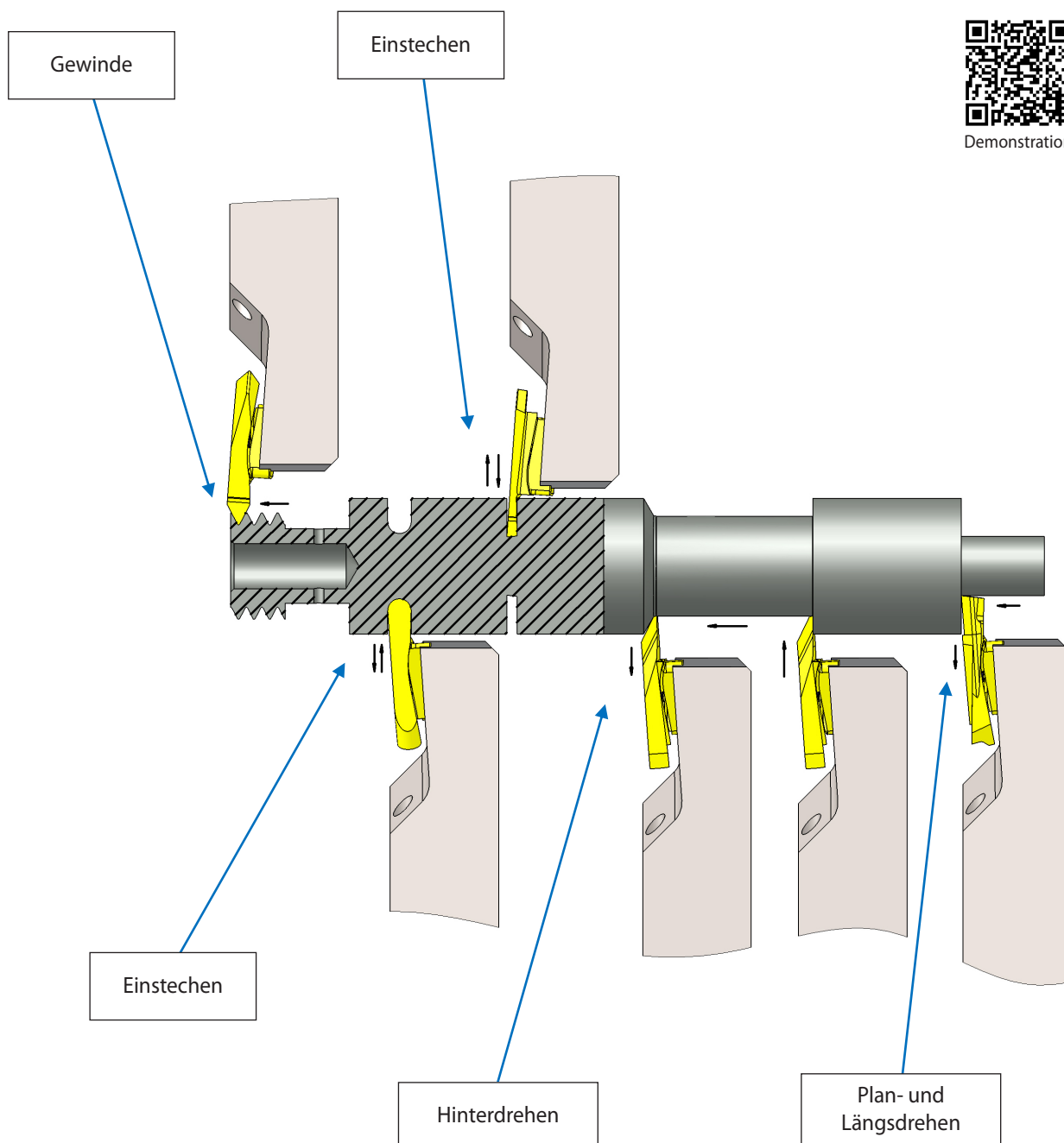
Bestellcode	B = H	L1	L2	L	F	F1	F2	H1	Schraube Platte	Torx Schlüssel	*Kühlkanal- verbindung
GERS 1010 K	10	17	11	125	10	10	10.0	6	S21XS	K21	Ø4 / Ø6
GERS 1212 K	12	17	11	125	12	12	9.5	4	S21XS	K21	Ø4 / Ø6
GERS 1616 K	16	-	11	125	16	16	9.5	0	S21XS	K21	Ø4 / Ø6
GERS 2020 K	20	-	11	125	20	20	9.5	0	S21XS	K21	Ø4 / Ø6

Für linke Ausführung GELS anstatt GERS

* Durchmesser der Kühlkanalverbindung

Arbeitsmethode

Einstecken – Einstecken – Gewinde – Plan- und Längsdrehen – Hinterdrehen



3-schneidige Wendeplatten (Größe 19 und 20 mm)

Hartmetallsorten

BLU

PVD-Dreilagenschicht für Stahl, rostfreien Stahl, Titan und gehärtete Materialien.

K20

Unbeschichtete Feinstkornqualität für Aluminium und Nichteisenmetalle, rostfreien Stahl und Titan.

Schnittdaten

ISO Standard	Material	Schnittgeschwindigkeit m/min	
		K20	BLU
P	Niedrig & Mittel-Leg. Kohlenstoffstahl <0.55%C	-	80-150
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥0.55%C	-	70-120
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl	-	40-80
M	Rostfreier Stahl-ferritisch	30-80	60-120
	Rostfreier Stahl-austenitisch	20-70	30-90
	Stahlguss	30-80	50-120
K	Gusseisen	50-120	-
N	Aluminium ≤12%Si, Kupfer	120-250	-
	Aluminium >12%Si	90-200	-
	Kunststoffe, Duroplaste, Thermoplaste	70-150	-
S	Nickellegierung, Titanlegierung	20-50	30-70
H	Gehärteter Stahl, 45-50HRc	-	20-50

4-schneidige **G4** Wendeplatten und Klemmhalter Für Einstechen, Abstechen und Gewindedrehen

Vorteile

- Hohe Produktivität und Kosteneffizienz durch vier Schneidkanten.
- Hohe Präzision dank geschliffener Schneidengeometrie.

Besonderheiten

- Fester und stabiler Plattensitz.
- Hohe Wiederholgenauigkeit.
- Maximale Vielseitigkeit – ein Halter für eine große Anzahl an Platten.
- Bietet auch bei hohen Bearbeitungsparametern eine hohe Oberflächengüte.
- Kühlmittelaustritt in Richtung der Schneidkante gewährleistet einen optimalen Spanbruch.
- Beschichtete Halter bieten eine hohe Abriebfestigkeit.

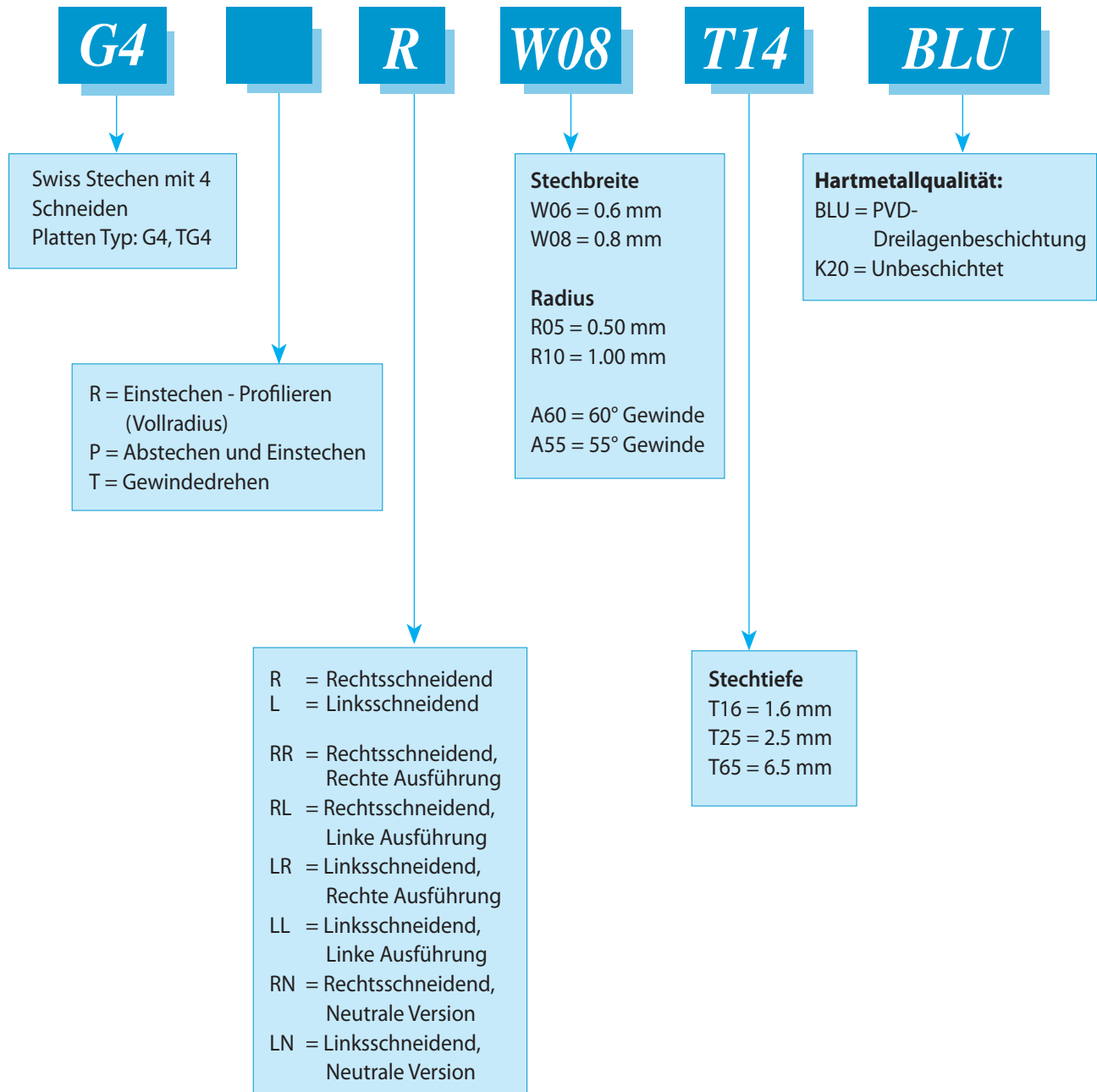
Anwendung

- Multifunktionseinsätze zum: Einstechen, Abstechen, Drehen und Gewindeschneiden.
- Ideal für die Bearbeitung von sehr kleinen, dünnwandigen Werkstücken mit einem Durchmesser von bis zu 100 mm.

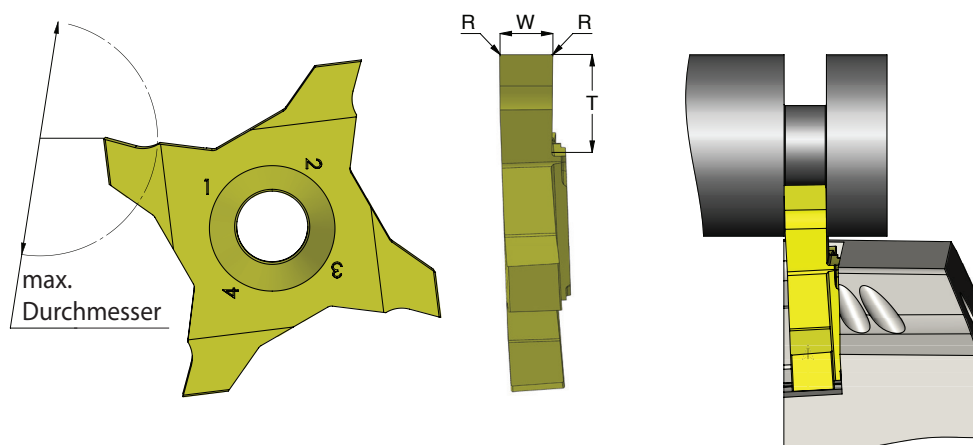
Hartmetallqualität: BLU, K20

Produktbezeichnung

G4 Wendepplatten – Bestellcodes



Einstecken



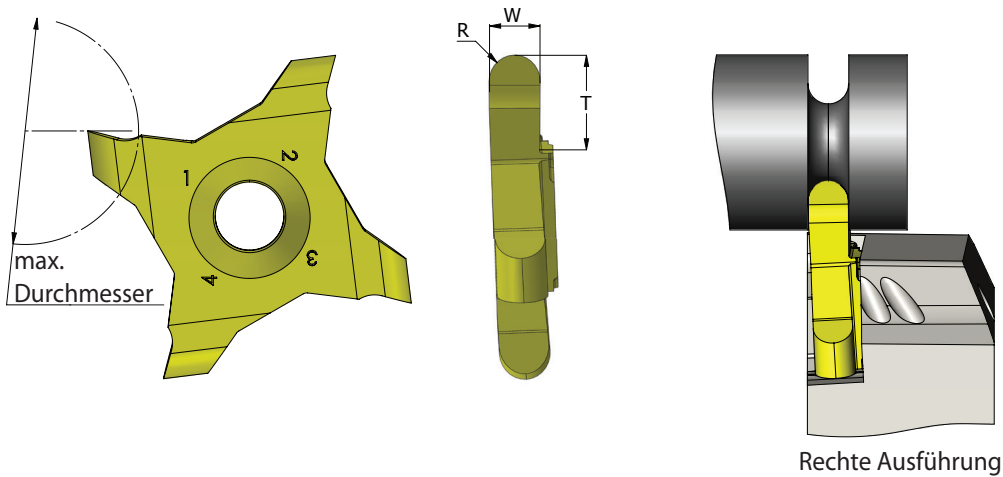
Rechte Ausführung

Platten Typ	Bestellcode	W±0.02	T max	R	max. Durchmesser	Vorschub mm/U
G4	G4 R W05 T16	0.5	1.6	0	100	0.01-0.06
	G4 R W06 T16	0.6	1.6	0	100	0.01-0.06
	G4 R W07 T18	0.7	1.8	0	100	0.01-0.06
	G4 R W08 T20	0.8	2.0	0	100	0.02-0.07
	G4 R W10 T25	1.0	2.5	0.05	100	0.02-0.09
	G4 R W12 T30	1.2	3.0	0.05	100	0.02-0.09
	G4 R W14 T30	1.4	3.0	0.05	100	0.02-0.12
	G4 R W15 T30	1.5	3.0	0.05	100	0.02-0.12
	G4 R W16 T35	1.6	3.5	0.05	100	0.02-0.12
	G4 R W17 T40	1.7	4.0	0.05	100	0.02-0.12
	G4 R W20 T40	2.0	4.0	0.05	100	0.02-0.13
TG4	TG4 R W22 T50	2.25	5.0	0.05	100	0.02-0.14
	TG4 R W25 T50	2.5	5.0	0.05	100	0.02-0.14
	TG4 R W27 T55	2.75	5.5	0.05	100	0.02-0.12
	TG4 R W30 T65	3.0	6.5	0.10	100	0.02-0.12
	TG4 R W32 T65	3.18	6.5	0.10	100	0.02-0.12
	TG4 R W35 T65	3.5	6.5	0.10	100	0.02-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung G4 **L** anstatt G4 **R** angeben

Einstecken – Profilieren (Vollradius)

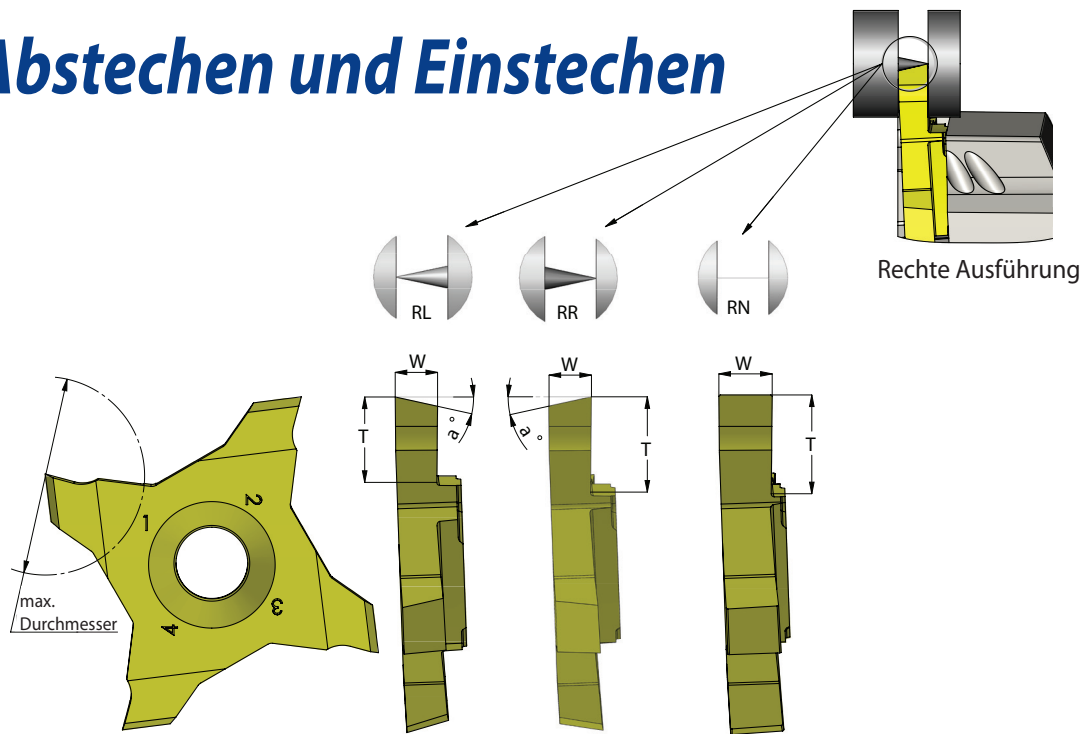


Platten Typ	Bestellcode	R±0.03	W	T max	max. Durchmesser	Vorschub mm/U
G4	G4R R R02 T15	0.25	0.5	1.5	100	0.01-0.06
	G4R R R04 T20	0.40	0.8	2.0	100	0.01-0.06
	G4R R R05 T25	0.50	1.0	2.5	100	0.02-0.09
	G4R R R07 T38	0.75	1.5	3.8	100	0.02-0.09
	G4R R R10 T45	1.00	2.0	4.5	100	0.02-0.13
TG4	TG4R R R12 T50	1.25	2.5	5.0	100	0.02-0.13
	TG4R R R15 T65	1.50	3.0	6.5	100	0.02-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung TG4R **L** anstatt TG4R **R** angeben

Abstechen und Einstechen

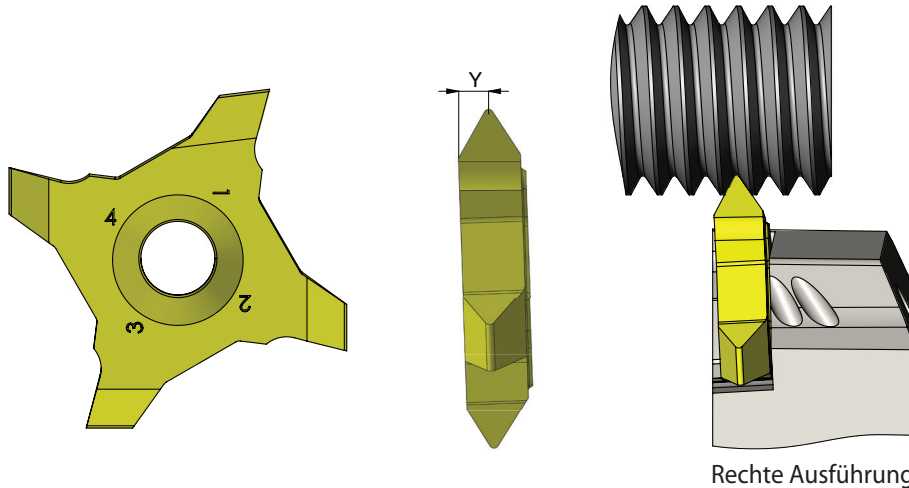


Platten Typ	Bestellcode	W	α°	T max	max. Durchmesser Abstechen	max. Durchmesser Einstechen	Vorschub mm/U
G4	G4P RR W05 T30	0.5	15	3.0	6.0	100	0.02-0.06
	G4P RL W05 T30	0.5	15	3.0	6.0	100	0.02-0.06
	G4P RN W05 T30	0.5	0	3.0	6.0	100	0.02-0.06
	G4P RR W07 T43	0.7	15	4.3	8.0	100	0.02-0.09
	G4P RL W07 T43	0.7	15	4.3	8.0	100	0.02-0.09
	G4P RN W07 T43	0.7	0	4.3	8.0	100	0.02-0.09
	G4P RR W08 T45	0.8	15	4.5	9.0	100	0.02-0.09
	G4P RL W08 T45	0.8	15	4.5	9.0	100	0.02-0.09
	G4P RN W08 T45	0.8	0	4.5	9.0	100	0.02-0.09
TG4	TG4P RR W10 T58	1.0	15	5.8	11.6	100	0.02-0.09
	TG4P RL W10 T58	1.0	15	5.8	11.6	100	0.02-0.09
	TG4P RN W10 T58	1.0	0	5.8	11.6	100	0.02-0.09
	TG4P RR W15 T65	1.5	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RL W15 T65	1.5	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RN W15 T65	1.5	0	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RR W20 T65	2.0	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RL W20 T65	2.0	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RN W20 T65	2.0	0	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RR W25 T65	2.5	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RL W25 T65	2.5	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RN W25 T65	2.5	0	6.5	13.0	100	0.02-0.13

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung G4P **LR** anstatt G4P **RR** angeben
 G4P **LL** anstatt G4P **RL** angeben
 G4P **LN** anstatt G4P **RN** angeben

Gewinde – Teilprofil 60°



Platten Typ	Bestellcode	Steigung		Y
		mm	Gänge/Zoll	
G4	G4T R AF60	0.25-0.8	100-32	0.7
	G4T R A60	0.5-1.5	46-16	1.1
	G4T R G60	1.75-3.0	14-8	1.8
	G4T R AG60	0.5-3.0	48-8	1.8

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

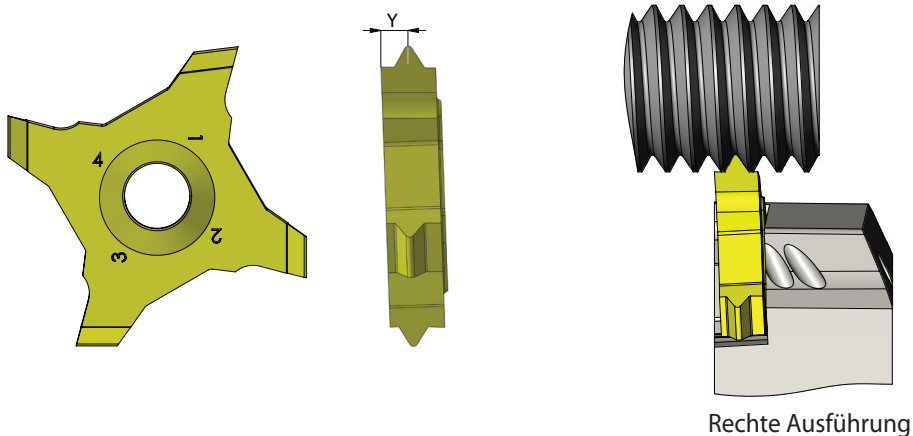
Für linke Ausführung G4T **L** anstatt G4T **R** angeben

Gewinde – Teilprofil 55°

Platten Typ	Bestellcode	Steigung		Y
		mm	Gänge/Zoll	
G4	G4T R A55	0.5-1.5	46-16	1.1
	G4T R G55	1.75-3.0	14-8	1.8
	G4T R AG55	0.5-3.0	48-8	1.8

Für linke Ausführung G4T **L** anstatt G4T **R** angeben

Gewinde – ISO metrisch 60° Vollprofil

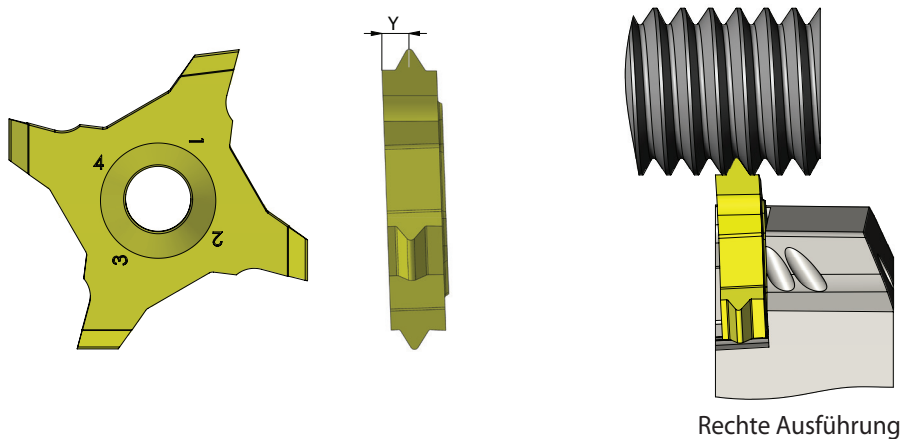


Platten Typ	Bestellcode	Steigung mm	Y
G4	G4T R 0.5 ISO	0.5	0.6
	G4T R 0.6 ISO	0.6	0.6
	G4T R 0.7 ISO	0.7	0.7
	G4T R 0.75 ISO	0.75	0.7
	G4T R 0.8 ISO	0.8	0.7
	G4T R 1.0 ISO	1.0	0.8
	G4T R 1.25 ISO	1.25	1.0
	G4T R 1.5 ISO	1.5	1.1
TG4	TG4T R 1.75 ISO	1.75	1.2
	TG4T R 2.0 ISO	2.0	1.3
	TG4T R 3.0 ISO	3.0	1.7

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung G4T **L** anstatt G4T **R** angeben

Gewinde – UN unified 60° Vollprofil



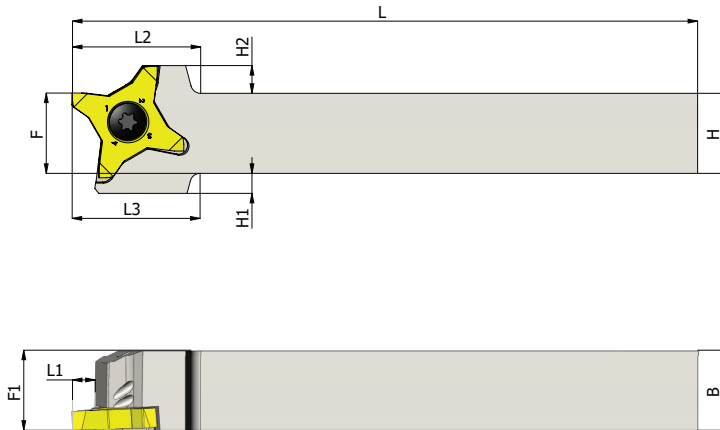
Platten Typ	Bestellcode	Steigung Gänge/Zoll	Y
G4	G4T R 72 UN	72	0.3
	G4T R 64 UN	64	0.4
	G4T R 56 UN	56	0.6
	G4T R 40 UN	40	0.7
	G4T R 32 UN	32	0.7
	G4T R 28 UN	28	0.8
	G4T R 24 UN	24	0.8
	G4T R 20 UN	20	0.9
	G4T R 18 UN	18	1.0
TG4	TG4T R 16 UN	16	1.1
	TG4T R 14 UN	14	1.2
	TG4T R 13 UN	13	1.3
	TG4T R 12 UN	12	1.4

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung G4T **L** anstatt G4T **R** angeben

Außenklemmhalter

Beschichtete Halter mit hoher Abriebfestigkeit



Platten Typ	Bestellcode	B	H	L1	L2	L3	L	F	F1	H1	H2	Schraube Platte Torx+	Torx+ Schlüssel	** Kühlkanal- verbindung mm
G4	*G4ER 1212 K	12	12	4.5	18	18	125	12	12	4	4	S16P	IP10	---
	G4ER 1616 K	16	16	4.5	18	---	125	16	16	---	4	S16P	IP10	Ø4/Ø6
	G4ER 2020 K	20	20	4.5	18	---	125	20	20	---	4	S16P	IP10	Ø4/Ø6
	G4ER 2525 M	25	25	4.5	18	---	150	25	25	---	4	S16P	IP10	Ø4/Ø6
TG4	TG4ER 1616 K	16	16	6.5	26	26	125	16	16	4	6	S22P	IP20	Ø4/Ø6
	TG4ER 2020 K	20	20	6.5	26	---	125	20	20	---	6	S22P	IP20	Ø4/Ø6
	TG4ER 2525 M	25	25	6.5	26	---	150	25	25	---	6	S22P	IP20	Ø4/Ø6

*ohne Innenkühlung

**Durchmesser der Kühlkanalverbindung (Standard Ø 4)

Für linke Ausführung G4E **L** anstatt G4E **R** angeben

TG4E **L** anstatt TG4E **R** angeben

4-schneidige Wendeplatten

Hartmetallsorten

BLU

PVD-Dreilagenschicht für Stahl, rostfreien Stahl, Super Legierungen und gehärtete Materialien bis zu 45 HRC.

K20

Unbeschichtete Feinstkornqualität für Aluminium und Nichteisenmetalle, rostfreien Stahl und Titan.

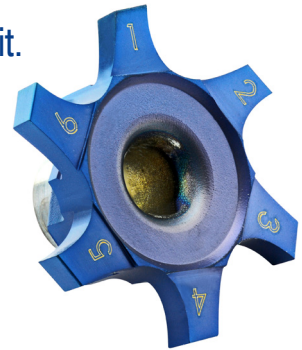
Schnittdaten

ISO Standard	Material	Schnittgeschwindigkeit m/min	
		K20	BLU
P	Niedrig & Mittel-Leg. Kohlenstoffstahl <0.55%C	-	80-150
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥0.55%C	-	70-120
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl	-	40-80
M	Rostfreier Stahl-ferritisch	30-80	60-120
	Rostfreier Stahl-austenitisch	20-70	30-90
	Stahlguss	30-80	50-120
K	Gusseisen	50-120	60-130
N	Aluminium ≤12%Si, Kupfer	120-250	-
	Aluminium >12%Si	90-200	-
	Kunststoffe, Duroplaste, Thermoplaste	70-150	-
S	Nickellegierung, Titanlegierung	20-50	30-70
H	Gehärteter Stahl, ≤45HRC	-	20-50

6-Schneidkanten G6 Wendeplatten und Klemmhalter Für Einstechen, Abstechen und Gewindeschneiden

Vorteile

- Hohe Produktivität und Kosteneffizienz durch sechs Schneidkanten.
- Ein Halter für alle Plattentypen garantiert maximale Vielseitigkeit.
- Hohe Präzision dank geschliffener Schneidengeometrie.



Besonderheiten

- Extrem sichere Klemmung aufgrund der einzigartigen Plattensitzgeometrie.
- Bietet auch bei hohen Bearbeitungsparametern eine hohe Oberflächengüte.
- Kühlmittelaustritt in Richtung der Schneidkante gewährleistet einen optimalen Spanbruch.

Anwendungsbereich

- Einstechen, Abstechen, Drehen und Gewindeschneiden
- Ideal für die Bearbeitung von sehr kleinen, dünnwandigen Werkstücken mit einem Durchmesser von bis zu 60 mm.

Hartmetallsorte: BLU, K20



Demonstration

Produktbezeichnung

G6 Wendeplatten – Bestellcodes

G6

G6 = Swiss Stechen
mit 6 Schneiden
TG6 = T-Typ für
breite Einstiche

R

R = Vollradius
P = Abstechen
B = Hinterdrehen
F = Plan- und
Längsdrehen
T = Gewindedrehen

W08

Stechbreite
W06 = 0.6 mm
W08 = 0.8 mm

Radius
R05 = 0.50 mm
R08 = 0.80 mm

A30 = 30°

Gewindedrehen
A60 = 60° Gewinde
A55 = 55° Gewinde

T14

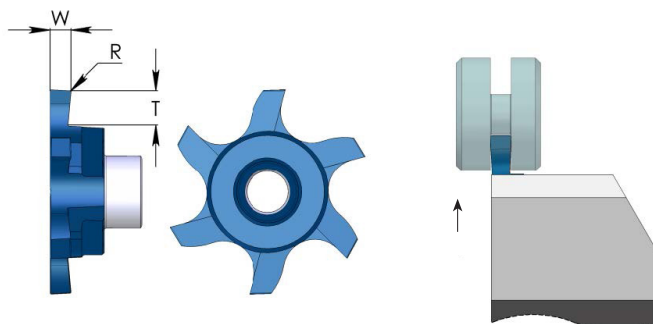
Stechtiefe
T14 = 1.4 mm
T18 = 1.8 mm
T38 = 3.8 mm

BLU

Hartmetallsorte:
BLU = PVD
Dreilagenschicht
K20 = Unbeschichtet

R = Rechtsschneidend
L = Linksschneidend
RR = Rechtsschneidend
Rechte Ausführung
RL = Rechtsschneidend
Linke Ausführung
LR = Linksschneidend
Rechte Ausführung
LL = Linksschneidend
Linke Ausführung
RN = Rechtsschneidend
Neutrale version
LN = Linksschneidend
Neutrale version

Einstecken



Rechte Ausführung

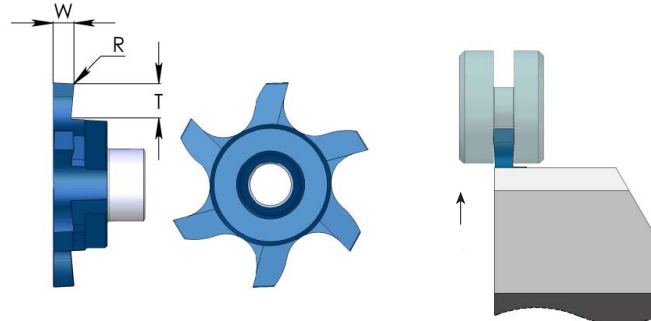
Rechtsschneidend

Platten Typ	Bestellcode	W±0.02	T max	R	Vorschub mm/U
G6	G6 R W06 T11	0.6	1.1	0	0.01-0.06
	G6 R W08 T14	0.8	1.4	0	0.02-0.07
	G6 R W10 T18	1.0	1.8	0.05	0.02-0.09
	G6 R W15 T33	1.5	3.3	0.05	0.02-0.12
	G6 R W20 T38	2.0	3.8	0.10	0.02-0.13
	G6 R W25 T38	2.5	3.8	0.10	0.02-0.14
TG6	TG6 R W30 T38	3.0	3.8	0.10	0.02-0.12
	TG6 R W40 T38	4.0	3.8	0.10	0.02-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung G6 **L** anstatt G6 **R** angeben

Einstecken, Sicherungsringnuten DIN 471/472



Rechte Ausführung

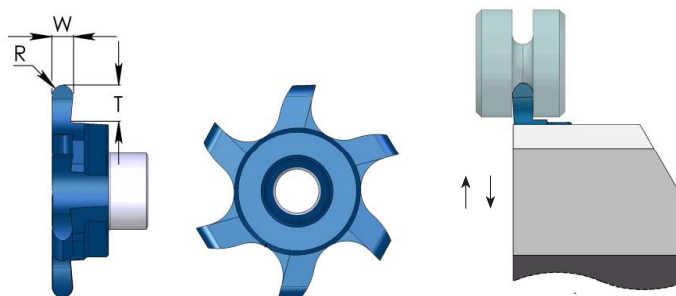
Rechtsschneidend

Platten Typ	Bestellcode	Nut-nenn-breite	W-0.05	T max	R	Vorschub mm/U
G6	G6D R W12 T31	1.10	1.24	3.1	0.05	0.02-0.09
	G6D R W14 T33	1.30	1.44	3.3	0.05	0.02-0.12
	G6D R W17 T33	1.60	1.74	3.3	0.05	0.02-0.12

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung G6D **L** anstatt G6D **R** angeben

Einstecken – Profilieren (Vollradius)



Rechte Ausführung

Rechtsschneidend

Platten Typ	Bestellcode	R±0.03	W	T max	Vorschub mm/U
G6	G6R R R05 T25	0.50	1.0	2.5	0.02-0.09
	G6R R R08 T30	0.80	1.6	3.0	0.02-0.09
	G6R R R10 T38	1.00	2.0	3.8	0.02-0.13
	G6R R R12 T38	1.25	2.5	3.8	0.02-0.14
TG6	TG6R R R15 T38	1.5	3.0	3.8	0.02-0.12
	TG6R R R20 T38	2.0	4.0	3.8	0.02-0.12

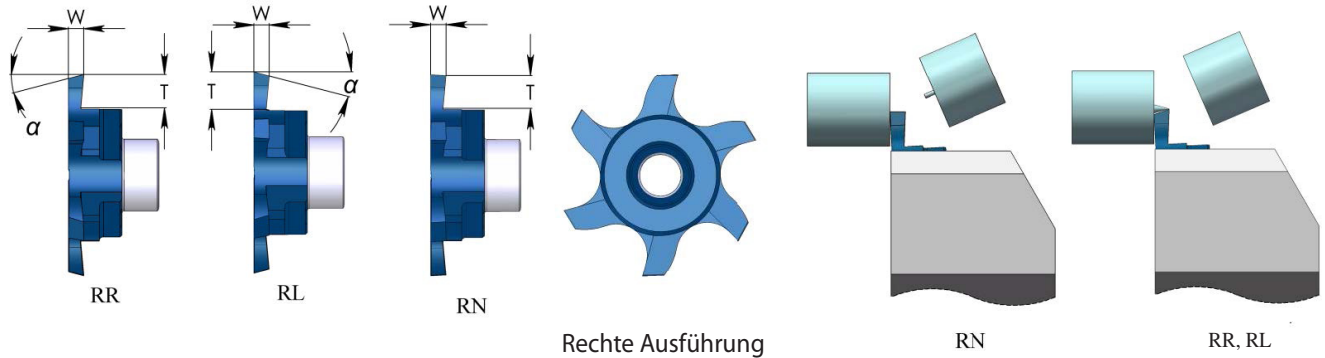
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung G6R **L** anstatt G6R **R** angeben

● Erste Wahl

○ Alternative

Abstechen und Einstechen



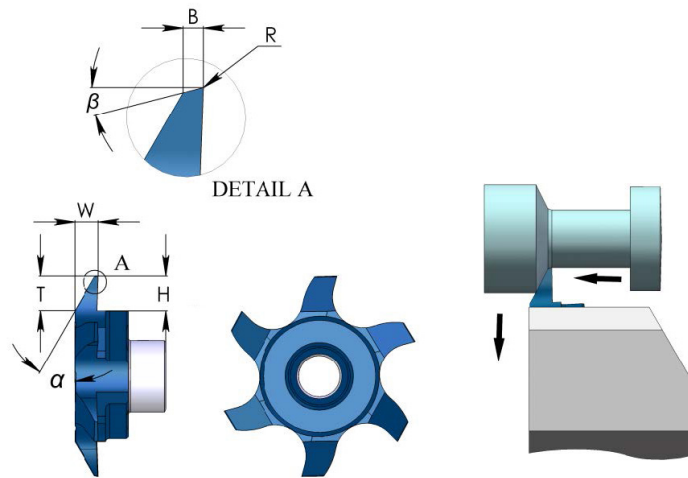
Rechtsschneidend

Platten Typ	Bestellcode	W	α°	T max	Vorschub mm/U
G6	G6P RR W08 T38	0.8	15	3.8	0.02-0.09
	G6P RL W08 T38	0.8	15	3.8	0.02-0.09
	G6P RN W08 T38	0.8	0	3.8	0.02-0.09
	G6P RR W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
	G6P RL W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
	G6P RN W10 T38	1.0	0	3.8	0.02-0.09
	G6P RR W15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13
	G6P RL W15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13
	G6P RN W15 T38	1.5	0	3.8	0.02-0.13
	G6P RR W20 T38	2.0	15	3.8	0.02-0.13
	G6P RL W20 T38	2.0	15	3.8	0.02-0.13
	G6P RN W20 T38	2.0	0	3.8	0.02-0.13

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung G6P **LR** anstatt G6P **RR** angeben
 G6P **LL** anstatt G6P **RL** angeben
 G6P **LN** anstatt G6P **RN** angeben

Hinterdrehen



Rechte Ausführung

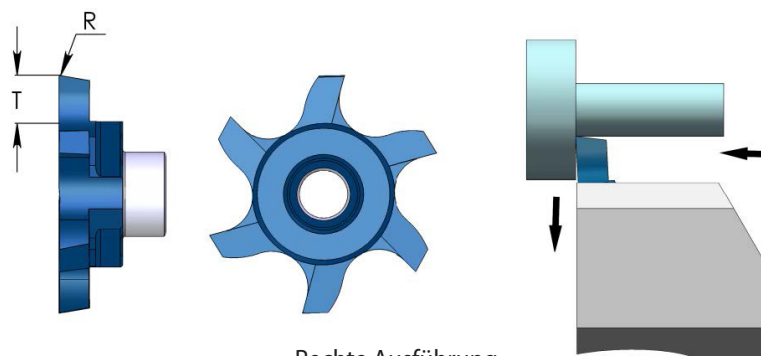
Rechtsschneidend

Platten Typ	Bestellcode	α°	β°	R	W	H	B	T _{max}	Vorschub mm/U
G6	G6B R A30	30	12	0.1	2.6	3.8	0.5	3.8	0.05-0.12

Für linke Ausführung G6B **L** anstatt G6B **R** angeben

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Plan- und Längsdrehen



Rechte Ausführung

Rechtsschneidend

Platten Typ	Bestellcode	T _{max}	R	Vorschub mm/U
G6	G6F R T38	3.8	0.1	0.05-0.12

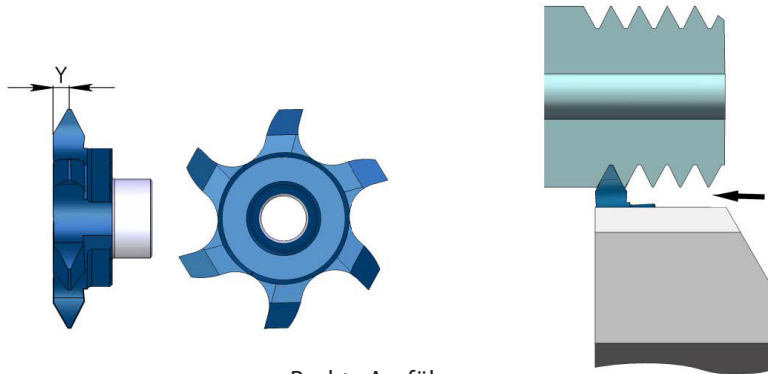
Für linke Ausführung G6F **L** anstatt G6F **R** angeben

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

● Erste Wahl

○ Alternative

Gewinde – Teilprofil 60°



Rechte Ausführung

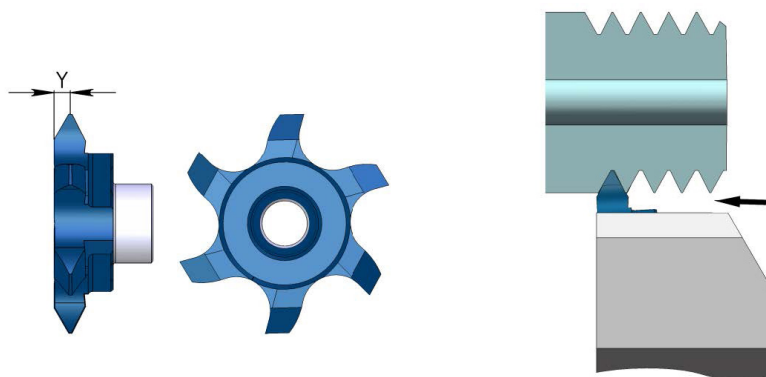
Rechtsschneidend

Platten Typ	Bestellcode	Steigung		Y
		mm	Gänge/Zoll	
G6	G6T R A60	0.5-1.5	48-16	0.8
	G6T R G60	1.75-3.0	14-8	1.5
	G6T R AG60	0.5-3.0	48-8	1.5

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung G6T **L** anstatt G6T **R** angeben

Gewinde – Teilprofil 55°



Rechte Ausführung

Rechtsschneidend

Platten Typ	Bestellcode	Steigung		Y
		mm	Gänge/Zoll	
G6	G6T R A55	0.5-1.5	48-16	0.8
	G6T R G55	1.75-3.0	14-8	1.5
	G6T R AG55	0.5-3.0	48-8	1.5

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

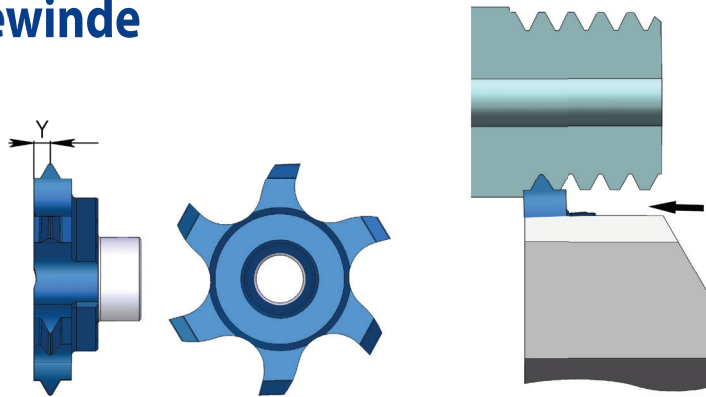
Für linke Ausführung G6T **L** anstatt G6T **R** angeben

● Erste Wahl

○ Alternative

Gewinde – ISO metrisch 60° Vollprofil

Außengewinde



Rechte Ausführung

Rechtsschneidend

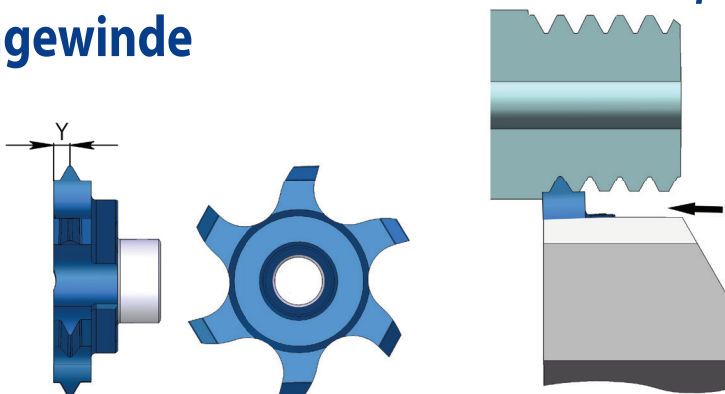
Platten Typ	Bestellcode	Steigung mm	Y
G6	G6T R 1.0 ISO	1.0	0.7
	G6T R 1.5 ISO	1.5	1.0
	G6T R 2.0 ISO	2.0	1.3

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung G6T **L** anstatt G6T **R** angeben

Gewinde – UN unified 60° Vollprofil

Außengewinde



Rechte Ausführung

Rechtsschneidend

Platten Typ	Bestellcode	Steigung Gänge/Zoll	Y
G6	G6T R 56 UN	56	0.6
	G6T R 40 UN	40	0.7
	G6T R 32 UN	32	0.7
	G6T R 24 UN	24	0.7

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Für linke Ausführung G6T **L** anstatt G6T **R** angeben

● Erste Wahl

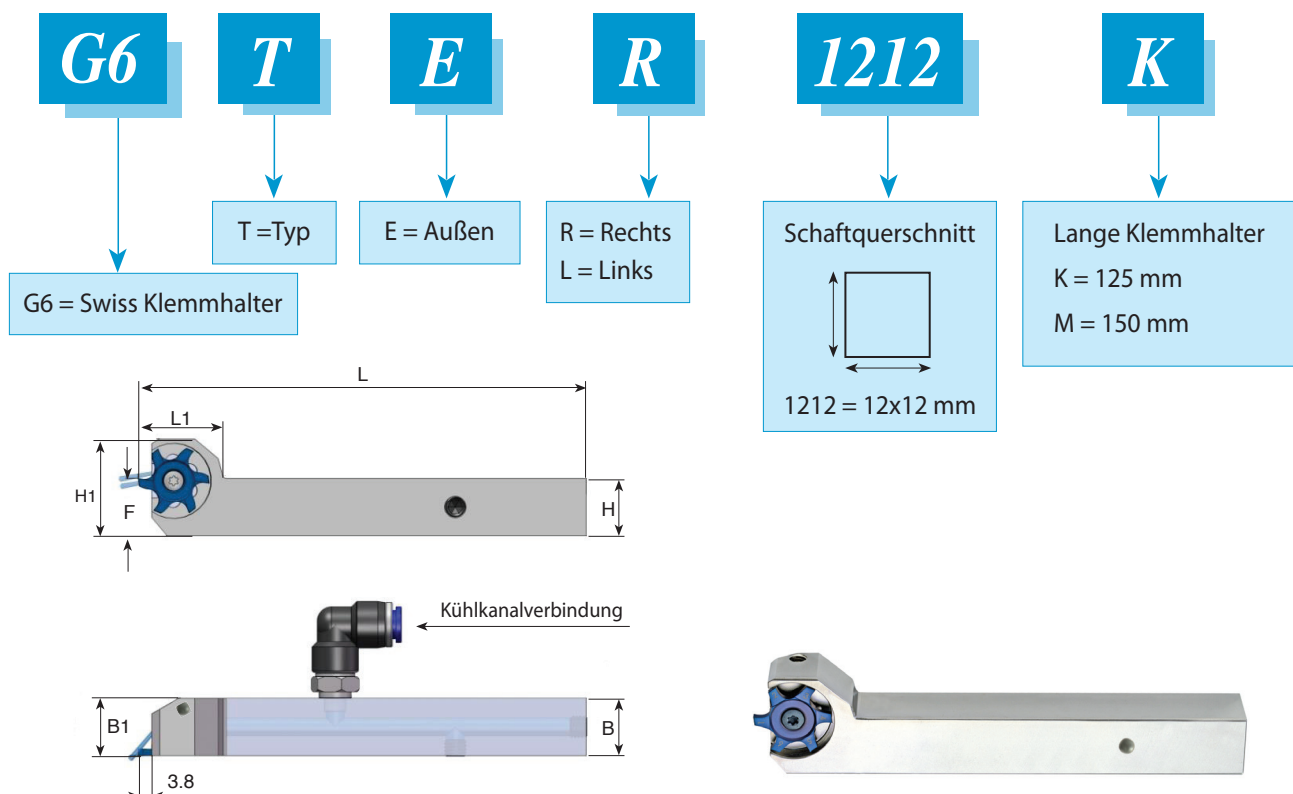
○ Alternative

Außenklemmhalter – G6 Wendepplatten

Werkzeughalter mit Kühlkanal für Langdrehautomaten. Höhere Prozesssicherheit, deutlich längere Standzeiten und reduzierte Werkzeugkosten.

Der Kühlkanal führt den Kühlschmierstoff durch den Werkzeughalter direkt und präzise in die Schnittzone und ermöglicht somit eine verbesserte Spankontrolle und einen früheren Spanbruch.

Produktbezeichnung – Bestellcodes



Rechtsschneidend

Platten Typ	Bestellcode	B	H	L1	L	H1	F	B1	Schraube Platte Torx+	Torx+ Schlüssel	**Kühlkanal- verbindung (mm)
G6	*G6ER 1212 K	12	12	20	125	23	12	16	S16LP	K16P	---
	G6ER 1616 K	16	16	20	125	27	16	16	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
	G6ER 2020 K	20	20	20	125	31	20	20	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
	G6ER 2525 M	25	25	20	150	36	25	25	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
TG6	*TG6ER 1212 K	12	12	20	125	23	12	18	S16LP	K16P	---
	TG6ER 1616 K	16	16	20	125	27	16	18	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
	TG6ER 2020 K	20	20	20	125	31	20	20	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6
	TG6ER 2525 M	25	25	20	150	36	25	25	S16LP	K16P	Ø4 / Ø6

*ohne Innenkühlung

**Durchmesser der Kühlkanalverbindung (Standard Ø 4 mm)

Für linke Ausführung G6EL anstatt G6ER angeben

Beschichtete Halter mit hoher Abriebfestigkeit

G6 Wendeplatten

Hartmetallsorten

BLU

PVD-Dreilagenschicht für Stahl, rostfreien Stahl, Titan und gehärtete Materialien.

K20

Unbeschichtete Feinstkornqualität für Aluminium und Nichteisenmetalle, rostfreien Stahl und Titan.

Schnittdaten

ISO Standard	Material	Schnittgeschwindigkeit m/min	
		K20	BLU
P	Niedrig & Mittel-Leg. Kohlenstoffstahl <0.55%C	-	80-150
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl ≥0.55%C	-	70-120
	Legierter Stahl, Vergütungsstahl	-	40-80
M	Rostfreier Stahl – ferritisch	30-80	60-120
	Rostfreier Stahl – austenitisch	20-70	30-90
	Stahlguss	30-80	50-120
K	Gusseisen	50-120	60-130
N	Aluminium ≤12%Si, Kupfer	120-250	-
	Aluminium >12%Si	90-200	-
	Kunststoffe, Duroplaste, Thermoplaste	70-150	-
S	Nickellegierung, Titanlegierung	20-50	30-70
H	Gehärteter Stahl, ≤45 HRc	-	20-50