

Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Großartige Leistung in kleinsten Bohrungen.
Great Performance in smallest bores.



Sehr präzises und sehr stabiles Werkzeugsystem bestehend aus Hartmetall-Schneideinsatz und Stahlträgerwerkzeugen. Für die optimale Bearbeitung von Bohrungen zwischen \varnothing 0,3 mm bis ca. 8,0 mm.

Hohe Wiederholgenauigkeit von Schneide zu Schneide und Auskräglängen bis zu 9xD!

Mit rund 3.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

Very precise and very strong tool system of solid Carbide Cutting Insert and Steel Toolholders. For best performance in bores between \varnothing 0,3 mm up to 8,0 mm.

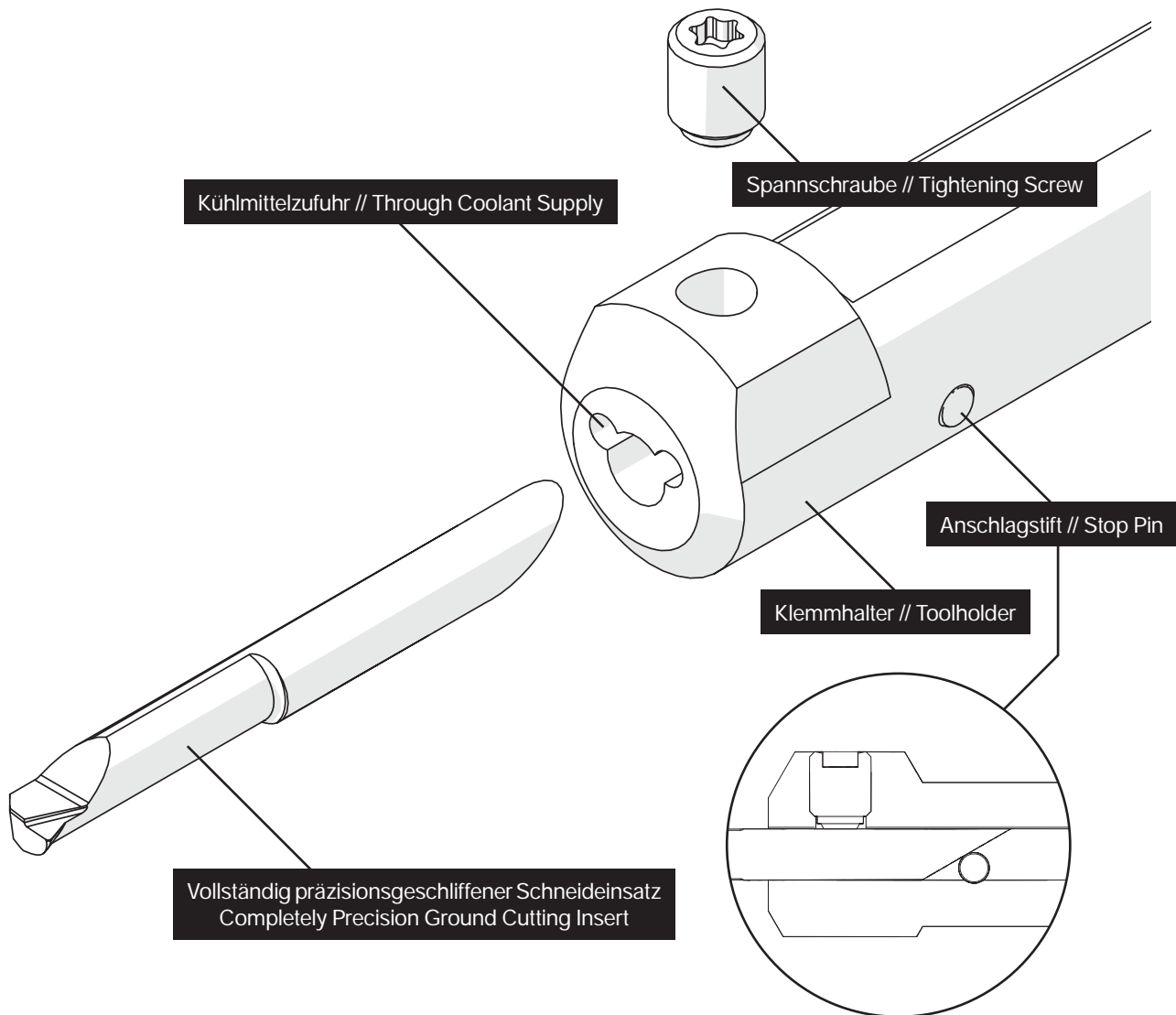
High repeat accuracy from insert to insert and usable lengths up to 9xD!

More than 3.000 Standard Items provide the right answer for almost every internal turning application.

Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
 Please read the General Instructions for use on Page

344



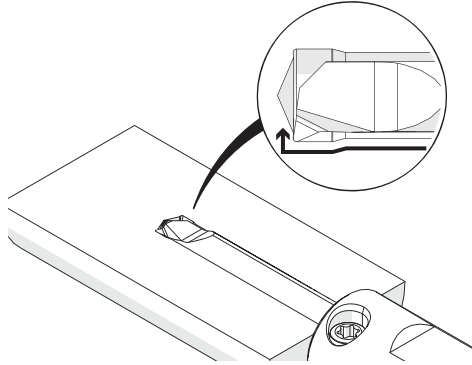
Schneideinsatzgrößen im Vergleich // Comparison of Cutting Insert Sizes

Size Größe	A04	A05	A06	A07	A08	A10
Schaftdurchmesser Shank diameter	Ø 4,0 mm	Ø 5,0 mm	Ø 6,0 mm	Ø 7,0 mm	Ø 8,0 mm	Ø 10,0 mm
Für Bohrungen ab... For bores as of ...	Ø 0,3 mm	Ø 5,2 mm	Ø 6,2 mm	Ø 7,2 mm	Ø 8,2 mm	Ø 10,2 mm
Max. Standardauskragung Max. Standard Tool Reach	30,5 mm	40,6 mm	40,6 mm	50,8 mm	-	-

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of Page

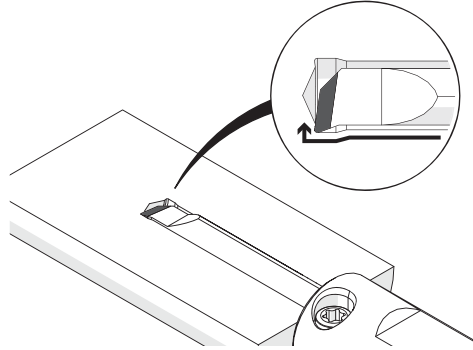
46



Ausdrehen
Boring

Ab Seite
As of Page

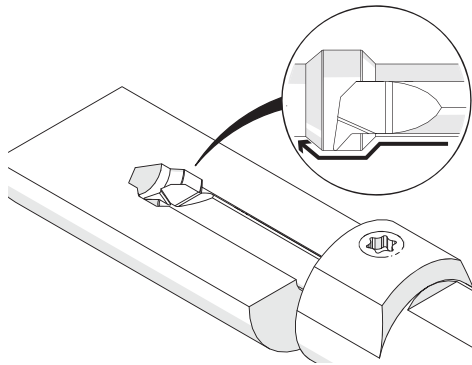
57



Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Seite
Page

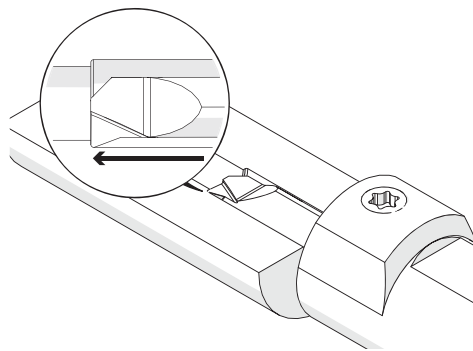
62



Kopieren und Profildrehen
Copying and Profiling

Seite
Page

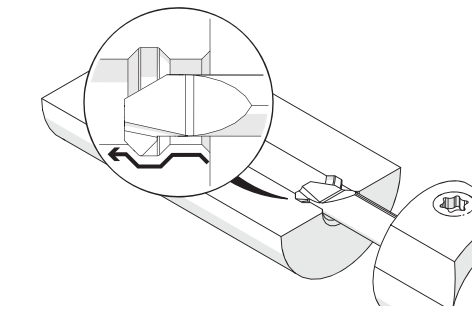
63



Bohrungen drehen
Boring

Seite
Page

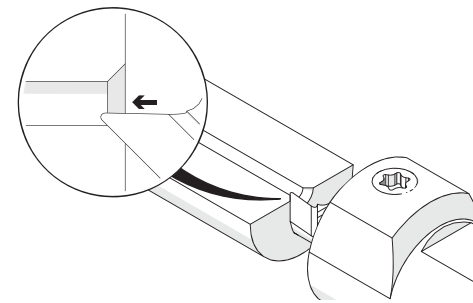
64



Ausdrehen und Fasen
Boring and Chamfering

Seite
Page

65

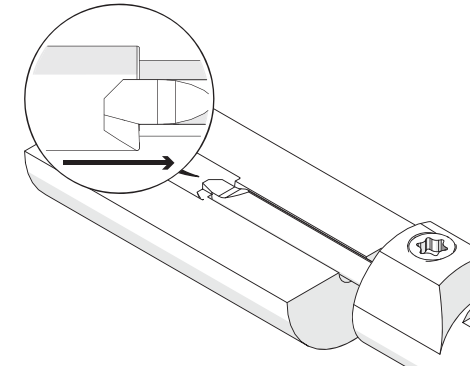


Fasen
Chamfering

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

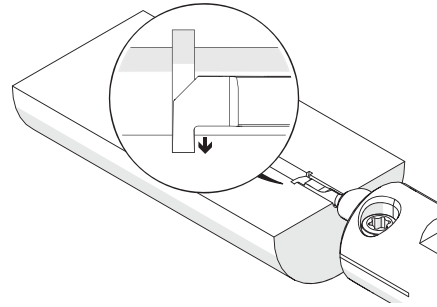
66



Rückwärtsdrehen
Back Boring

Ab Seite
As of Page

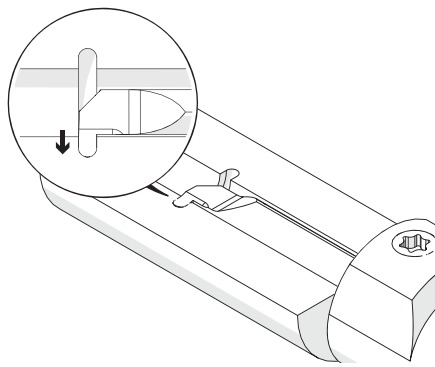
67



Nutenstechen
Grooving

Seite
Page

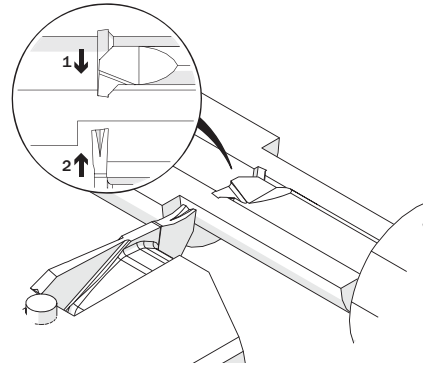
79



Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius Grooving

Seite
Page

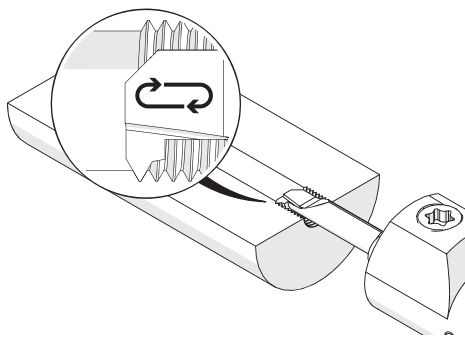
80



Vorstechen und Fasen
Pre-Part Off and Chamfering

Ab Seite
As of Page

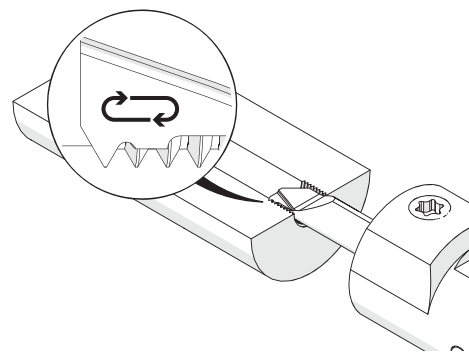
81



Gewinden: Metrisches ISO Teilprofil
Threading: Metric ISO Partial Profile

Seite
Page

83

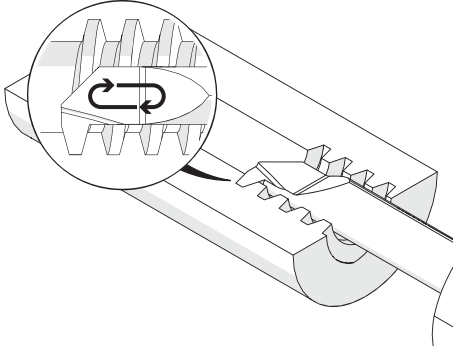


Gewinden: Metrisches ISO Vollprofil
Threading: Metric ISO Full Profile

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

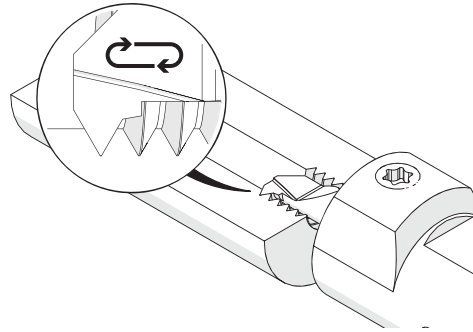
84



Gewinden: Trapezgewinde, Teilprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

Seite
Page

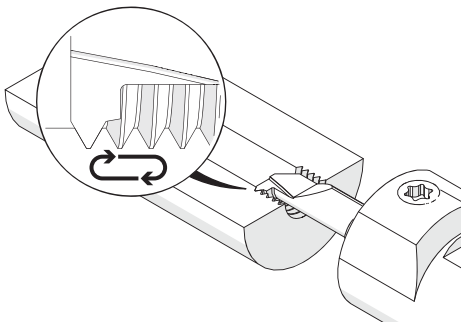
85



Gewinden: NPT, Teilprofil
Threading: NPT, Partial Profile

Seite
Page

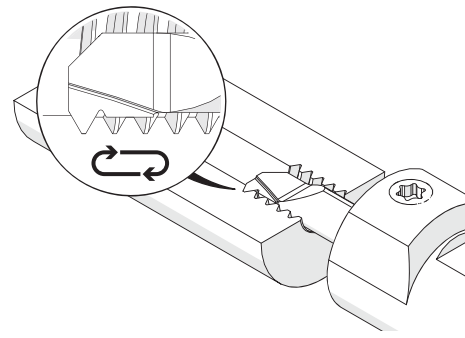
86



Gewinden: UN, Teilprofil
Threading: UN, Partial Profile

Seite
Page

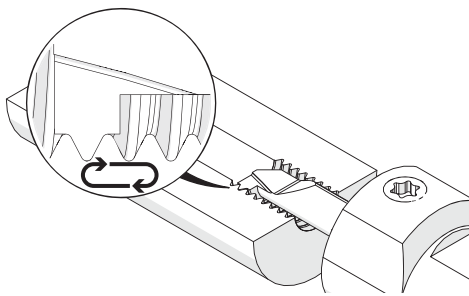
87



Gewinden: UNC, Vollprofil
Threading: UNC, Full Profile

Seite
Page

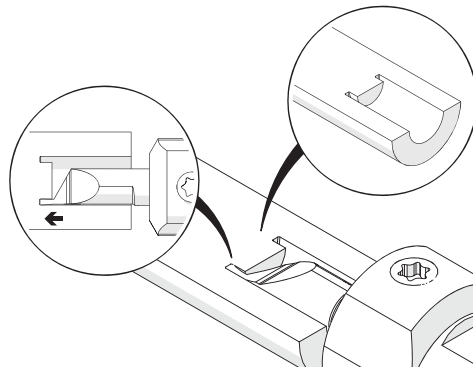
88



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Ab Seite
As of Page

89



Axialstechen
Face Grooving