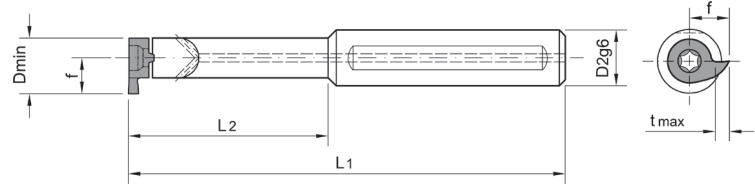


		Seite Page
Hartmetall-Klemmhalter <i>Carbide Toolholders</i>		5.02
Mini-Schneideinsätze zum <i>Mini Inserts for</i>		
Stechdrehen und NC-Feindrehen / <i>Grooving and NC Profiling</i> $D_{min} 8 / 10 / 11 / 14 / 16 \text{ mm}$		5.03 - 5.06
Stechdrehen / Vollradius / <i>Grooving / Full Radius</i>		5.07
Ausdrehen / Kopieren / <i>Boring / Copying</i>		5.08
Ausdrehen / Freistechen 40° / <i>Boring / Profiling 40°</i>		5.08
Rückwärtsdrehen / <i>Boring by Backward Motion</i>		5.09
Fasen / Ausdrehen / <i>Chamfering / Boring</i>		5.09
Vorstechen / Fasen / <i>Pregrooving / Chamfering</i>		5.10
Gewindedrehen, metrisch 60°, Teilprofil / <i>Threading, Metric 60°, Partial Profile</i>		5.11
Gewindedrehen, metrisch 60°, Vollprofil / <i>Threading, Metric 60°, Full Profile</i>		5.12
Gewindedrehen, Whitworth 55°, Vollprofil / <i>Threading, Whitworth 55°, Full Profile</i>		5.13
Gewindedrehen, Trapez DIN 103 / <i>Threading, Acme Thread DIN 103</i>		5.13
Axialstechen / <i>Face Grooving</i>		5.14
Axialstechen, Kontra-Version / <i>Face Grooving, Contra Version</i>		5.14
Schnittdatenempfehlungen / Schneidstoffe <i>Cutting Data Recommendations / Carbide Grades</i>		5.15

D 08-HM/ST
D 10-HM/ST
D 11-HM/ST
D 14-HM/ST
D 16-HM/ST

Hartmetall-Klemmhalter mit innerer Kühlmittelzufuhr
Carbide-Toolholder with Through Coolant Supply

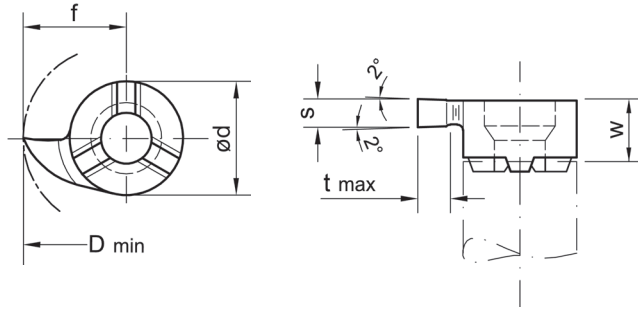
 54
 Preisgruppe price group

 20
 Preisgruppe price group

Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						Ersatzteile Spare Parts	
		D _{2g6}	L ₁	L ₂	D _{min}	t _{max}	f		
D 08. 0012. 21 HM	○		80	21					
D 08. 0012. 30 HM	○		90	30					
D 08. 0012. 42 HM	○	12	100	42	8	1.0	4.8	32.40.101	56.33.612
D 08. 0012. 50 HM	○		110	50					
D 08. 0016. 12 ST	○	16	80	12					
D 10. 0012. 32 HM	○		100	32					
D 10. 0012. 48 HM	○	12	115	48	10	3.4	5.8/7.4	32.40.105	75.20.617
D 10. 0012. 64 HM	○		130	64					
D 10. 0016. 16 ST	○	16	97	16					
D 11. 0012. 29 HM	○		95	29					
D 11. 0012. 42 HM	○		110	42					
D 11. 0012. 56 HM	○	12	120	56	11	2.3	6.7	32.40.102	75.20.618
D 11. 0012. 64 HM	○		130	64					
D 11. 0016. 16 ST	○	16	97	16					
D 14. 0012. 34 HM	○		100	34					
D 14. 0012. 45 HM	○	12	110	45					
D 14. 0012. 64 HM	○		130	64					
D 14. 0016. 34 HM	○		100	34	14	4.0	9.0/11.5	32.40.103	56.33.613
D 14. 0016. 45 HM	○		110	45					
D 14. 0016. 64 HM	○	16	130	64					
D 14. 0016. 75 HM	○		145	75					
D 14. 0016. 20 ST	○		100	20					
D 16. 0012. 40 HM	○		130	40					
D 16. 0012. 56 HM	○	12	130	56					
D 16. 0012. 80 HM	○		150	80					
D 16. 0016. 40 HM	○		130	40	16	4.3	10.2	32.40.104	56.33.614
D 16. 0016. 56 HM	○		130	56					
D 16. 0016. 80 HM	○	16	150	80					
D 16. 0016. 22 ST	○		100	22					

 Klemmhalter sind für rechte und linke Schneideinsätze verwendbar.
 Toolholders can be used for RH and LH inserts.

zum Stechdrehen und NC-Feindrehen for Grooving and NC-Profiling



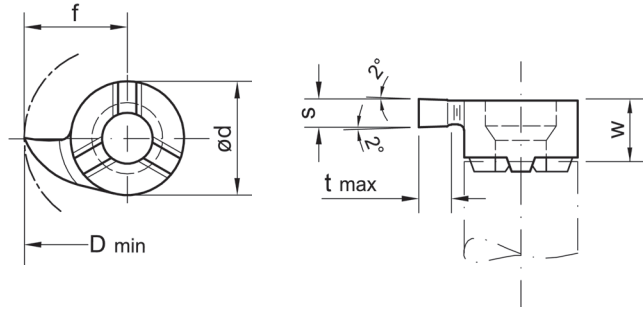
53
Pflanzgruppe
Pflanzgruppe

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		S _{+0,03}	Nutenbreite Circlip	øD _{min}	t _{max}	f	r	ød	w
	R	L	R	L								
D 08. 0070. 00 R/L			○	○	0.73	0.7						
D 08. 0080. 00 R/L			○	○	0.83	0.8						3.6
D 08. 0090. 00 R/L			○	○	0.93	0.9						
D 08. 0100. 00 R/L			○	○	1.00	-						
D 08. 0110. 00 R/L			○	○	1.20	1.1						
D 08. 0130. 00 R/L			○	○	1.40	1.3	8.0	1.0	4.8	-	6.0	
D 08. 0150. 00 R/L			○	○	1.50	-						3.3
D 08. 0160. 00 R/L			○	○	1.70	1.6						
D 08. 0200. 00 R/L			○	○	2.00	-						
D 08. 0150. 02 R/L			○	○	1.50	-				0.2		
D 08. 0200. 02 R/L			○	○	2.00	-						
D 10. 0070. 00.10 R/L			○	○	0.73	0.7		1.2				
D 10. 0080. 00.10 R/L			○	○	0.83	0.8		1.3				
D 10. 0090. 00.10 R/L			○	○	0.93	0.9		1.5				
D 10. 0100. 00.10 R/L			○	○	1.00	-						
D 10. 0110. 00.10 R/L			○	○	1.20	1.1						
D 10. 0130. 00.10 R/L			○	○	1.40	1.3	10.0		5.8	-	7.0	3.9
D 10. 0150. 00.10 R/L			○	○	1.50	-		1.8				
D 10. 0160. 00.10 R/L			○	○	1.70							
D 10. 0200. 00.10 R/L			○	○	2.00							
D 10. 0250. 00.10 R/L			○	○	2.50	1.6						
D 10. 0300. 00.10 R/L			○	○	3.00							

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R = rechts, wie gezeichnet
R = RH version shown
L = links, spiegelbildlich
L = LH version, mirror image

zum Stechdrehen und NC-Feindrehen for Grooving and NC-Profiling

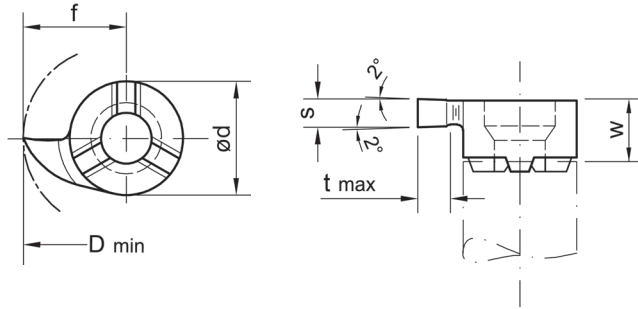

 53
 Preisliste
 2018

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		S _{+0,03}	Nutenbreite Circlip	øD _{min}	t _{max}	f	r	ød	w
	R	L	R	L								
D 10. 0100. 00.11 R/L			○	○	1.00							
D 10. 0150. 00.11 R/L			○	○	1.50							
D 10. 0200. 00.11 R/L			○	○	2.00		11.0	2.8	6.8			
D 10. 0250. 00.11 R/L			○	○	2.50							
D 10. 0300. 00.11 R/L			○	○	3.00							
D 10. 0100. 00.12 R/L			○	○	1.00							
D 10. 0150. 00.12 R/L			○	○	1.50		12.0	3.4	7.4		7.0	3.9
D 10. 0200. 00.12 R/L			○	○	2.00							
D 10. 0150. 02.11 R/L			○	○	1.50		11.0	2.8	6.8			
D 10. 0200. 02.11 R/L			○	○	2.00							
D 10. 0150. 02.12 R/L			○	○	1.50							
D 10. 0200. 02.12 R/L			○	○	2.00		12.0	3.4	7.4	0.2		
D 10. 0150. 02 R/L			○	○	1.50							
D 10. 0200. 02 R/L			○	○	2.00		10.0	1.8	5.8			
D 11. 0070. 00 R/L			○	○	0.73	0.7		1.2				
D 11. 0080. 00 R/L			○	○	0.83	0.8		1.3				
D 11. 0090. 00 R/L			○	○	0.93	0.9		1.5				
D 11. 0100. 00 R/L			○	○	1.00	-						
D 11. 0110. 00 R/L			○	○	1.20	1.1						
D 11. 0130. 00 R/L			○	○	1.40	1.3						
D 11. 0150. 00 R/L			○	○	1.50	-	11.0		6.7	-	8.0	4.2
D 11. 0160. 00 R/L			○	○	1.70	1.6		2.3				
D 11. 0200. 00 R/L			○	○	2.00							
D 11. 0250. 00 R/L			○	○	2.50	-						
D 11. 0300. 00 R/L			○	○	3.00							
D 11. 0200. 02 R/L			○	○	2.00	-				0,2		

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

 R = rechts, wie gezeichnet
 R = RH version shown
 L = links, spiegelbildlich
 L = LH version, mirror image

zum Stechdrehen und NC-Feindrehen for Grooving and NC-Profiling



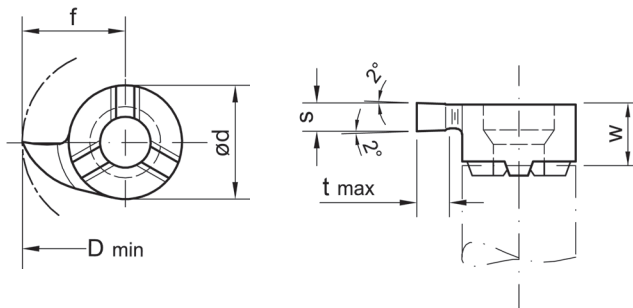
53
Kategorie 14

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		S _{+0,03}	Nutmennbreite Circolip	øD _{min}	t _{max}	f	r	ød	w
	R	L	R	L								
D 14. 0070. 00 R/L			○	○	0.73	0.7		1.2				
D 14. 0080. 00 R/L			○	○	0.83	0.8		1.3				5.4
D 14. 0090. 00 R/L			○	○	0.93	0.9		1.5				
D 14. 0110. 00 R/L			○	○	1.20	1.1						
D 14. 0130. 00 R/L			○	○	1.40	1.3	14.0		9.0			
D 14. 0150. 00 R/L			○	○	1.50	-						
D 14. 0160. 00 R/L			○	○	1.70	1.6		4.0				5.3
D 14. 0200. 00 R/L			○	○	2.00							
D 14. 0250. 00 R/L			○	○	2.50							
D 14. 0300. 00 R/L			○	○	3.00							
D 14. 0150. 00.16 R/L			○	○	1.50						9.0	
D 14. 0200. 00.16 R/L			○	○	2.00		16.0	5.5	10.5			
D 14. 0250. 00.16 R/L			○	○	2.50							
D 14. 0300. 00.16 R/L			○	○	3.00							5.2
D 14. 0150. 00.17 R/L			○	○	1.50	-						
D 14. 0200. 00.17 R/L			○	○	2.00		17.0	6.5	11.5			
D 14. 0250. 00.17 R/L			○	○	2.50							
D 14. 0300. 00.17 R/L			○	○	3.00							
D 14. 0200. 02 R/L			○	○	2.00		14.0	4.0	9.0			5.3
D 14. 0200. 02.16 R/L			○	○	2.00					0.2		
D 14. 0250. 02.16 R/L			○	○	2.50		16.0	5.5	10.5			5.2
D 14. 0300. 02.16 R/L			○	○	3.00							

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R = rechts, wie gezeichnet
R = RH version shown
L = links, spiegelbildlich
L = LH version, mirror image

zum Stechdrehen und NC-Feindrehen for Grooving and NC-Profiling

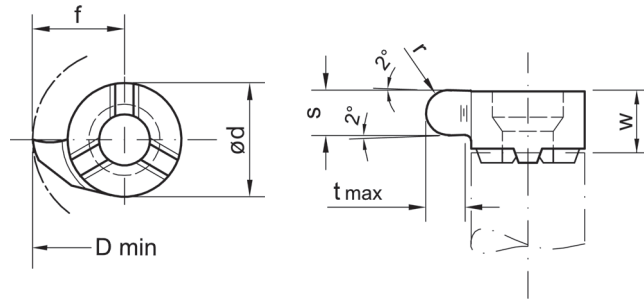

 53
FRÄSBOHRE
FRÄSBOHRE

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		s _{+0,03}	Nuthennbreite Chiplip	øD _{min}	t _{max}	f	r	ød	w
	R	L	R	L								
D 16. 0070. 00 R/L			○	○	0.73	0.7		1.2				
D 16. 0080. 00 R/L			○	○	0.83	0.8		1.3				5.5
D 16. 0090. 00 R/L			○	○	0.93	0.9		1.5				
D 16. 0110. 00 R/L			○	○	1.20	1.1						
D 16. 0130. 00 R/L			○	○	1.40	1.3						
D 16. 0150. 00 R/L			○	○	1.50	-						
D 16. 0160. 00 R/L			○	○	1.70	1.6	16.0		10.2	-	11.0	
D 16. 0200. 00 R/L			○	○	2.00			4.3				5.4
D 16. 0250. 00 R/L			○	○	2.50							
D 16. 0300. 00 R/L			○	○	3.00							
D 16. 0350. 00 R/L			○	○	3.50							
D 16. 0400. 00 R/L			○	○	4.00							
D 16. 0200. 02 R/L			○	○	2.00					0,2		

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

 R = rechts, wie gezeichnet
 R = RH version shown
 L = links, spiegelbildlich
 L = LH version, mirror image

zum Stechdrehen / Vollradius for Grooving / Full Radius



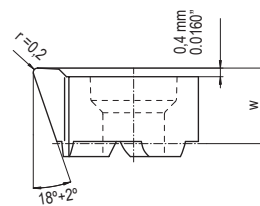
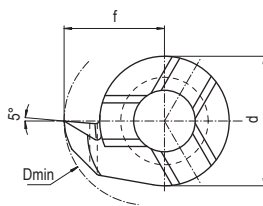
53
Preisgruppe

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions						
	GK 1120		GK 5120		s _{+0,05}	r	øD _{min}	t _{max}	f	ød	w
	R	L	R	L							
D 08. 0004. 08 R/L			○	○	0.8	0.4					
D 08. 0006. 12 R/L			○	○	1.2	0.6	8.0	1.0	4.8	6.0	3.3
D 08. 0009. 18 R/L			○	○	1.8	0.9					
D 10. 0004. 08 R/L			○	○	0.8	0.4					
D 10. 0006. 12 R/L			○	○	1.2	0.6	10.0	1.8	5.8	7.0	3.9
D 10. 0009. 18 R/L			○	○	1.8	0.9					
D 10. 0010. 20 R/L			○	○	2.0	1.0					
D 11. 0004. 08 R/L			○	○	0.8	0.4					
D 11. 0006. 12 R/L			○	○	1.2	0.6					
D 11. 0009. 18 R/L			○	○	1.8	0.9	11.0	2.3	6.7	8.0	4.2
D 11. 0010. 20 R/L			○	○	2.0	1.0					
D 11. 0015. 30 R/L			○	○	3.0	1.5					
D 14. 0006. 12 R/L			○	○	1.2	0.6					
D 14. 0009. 18 R/L			○	○	1.8	0.9					
D 14. 0010. 20 R/L			○	○	2.0	1.0	14.0	4.0	5.3	9.0	4.0
D 14. 0011. 22 R/L			○	○	2.2	1.1					
D 14. 0015. 30 R/L			○	○	3.0	1.5					
D 16. 0009. 18 R/L			○	○	1.8	0.9					
D 16. 0011. 22 R/L			○	○	2.2	1.1	16.0	4.3	10.2	11.0	5.4
D 16. 0015. 30 R/L			○	○	3.0	1.5					
D 16. 0020. 40 R/L			○	○	4.0	2.0					

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R = rechts, wie gezeichnet
R = RH version shown
L = links, spiegelbildlich
L = LH version, mirror image

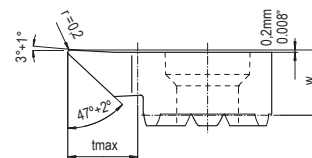
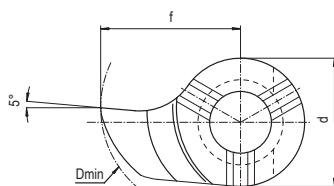
zum Ausdrehen / Kopieren for Boring / Copying


 53
 Preisgruppe price group

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße / Dimensions [mm]			
	GK 1120		GK 5120		øD _{min}	f	ød	w
	R	L	R	L				
D 08. 1846. 02 R/L			○	○	7.8	4.65	6.0	3.5
D 10. 1856. 02 R/L			○	○	10.0	5.60	7.0	3.9
D 11. 1855. 02 R/L			○	○	9.8	5.50	8.0	4.2
D 11. 1867. 02 R/L			○	○	11.0	6.70		
D 14. 1887. 02 R/L			○	○	13.8	8.70	9.0	5.3
D 16. 1897. 02 R/L			○	○	15.5	9.70	11.0	5.4

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

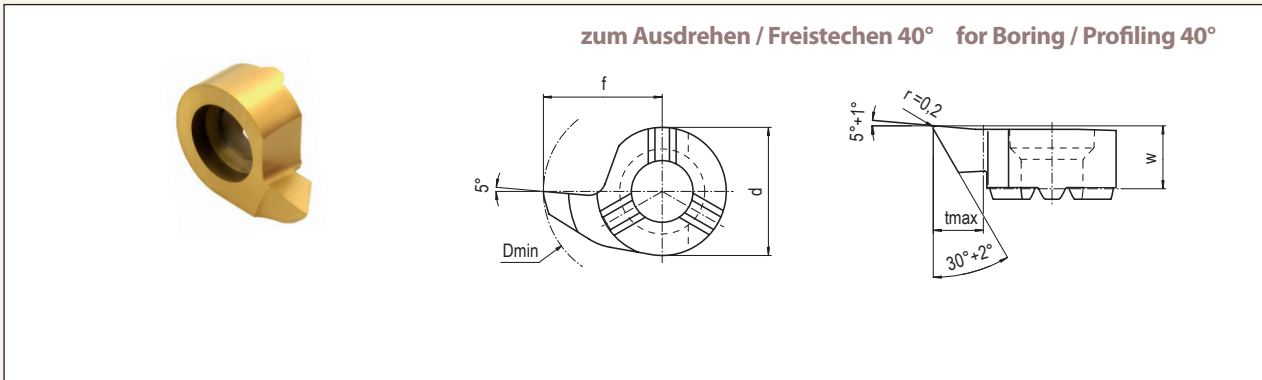
zum Ausdrehen / Freistechen 40° for Boring / Profiling 40°


 53
 Preisgruppe price group

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße / Dimensions [mm]				
	GK 1120		GK 5120		øD _{min}	t _{max}	f	ød	w
	R	L	R	L					
D 08. 4746. 02 R/L			○	○	7.8	1.2	4.65	6.0	3.5
D 10. 4758. 02 R/L			○	○	10.0	1.8	5.80	7.0	3.9
D 11. 4767. 02 R/L			○	○	11.0	2.3	6.70	8.0	4.2
D 14. 4787. 02 R/L			○	○	13.7	3.0	8.70	9.0	5.3
D 16. 4702. 02 R/L			○	○	15.8	4.3	10.20	11.0	5.4

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

 R = rechts, wie gezeichnet
 R = RH version shown
 L = links, spiegelbildlich
 L = LH version, mirror image



Drehwerkzeuge
Turning Tools

Fräswerkzeuge
Milling Tools

VHM-Fräser
Solid Carbide
Endmills

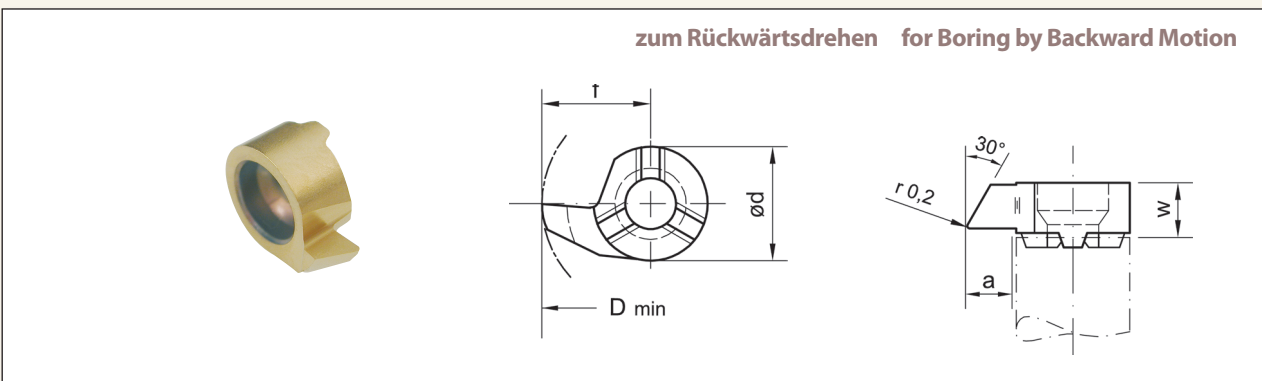
Stechdreh-
werkzeuge
Grooving Tools

53 PREISGRUPPE 53

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße / Dimensions [mm]				
	GK 1120		GK 5120		øD _{min}	t _{max}	f	ød	w
	R	L	R	L					
D 08. 2555. 02 R/L			○	○	7.8	1.0	4.65	6.0	3.5
D 11. 2755. 02 R/L			○	○	11.0	2.3	6.70	8.0	4.2
D 14. 3555. 02 R/L			○	○	13.7	4.0	8.70	9.0	5.3
D 16. 4055. 02 R/L			○	○	15.8	4.3	10.20	11.0	5.4

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

Mini
Schneidwerkzeuge
Mini Tools



Micro
Schneidwerkzeuge
Micro Tools

53 PREISGRUPPE 53

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions				
	GK 1120		GK 5120		øD _{min}	a	f	ød	w
	R	L	R	L					
D 08. 3046. 02 R/L			○	○	7.8	1.3	4.65	6.0	3.5
D 10. 3068. 02. 11 R/L			○	○	11.0	2.6	6.8	7.0	4.0
D 11. 3067. 02 R/L			○	○	11.0	2.3	6.7	8.0	4.3
D 14. 3087. 02 R/L			○	○	13.8	3.5	8.7	9.0	5.4

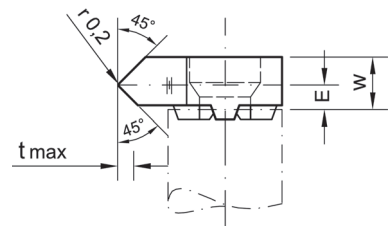
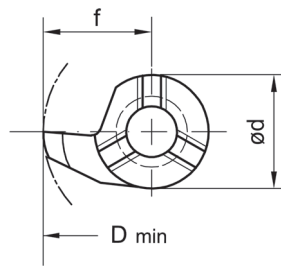
Ausführung R oder L angeben / state R or L version

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
Indexable Drills

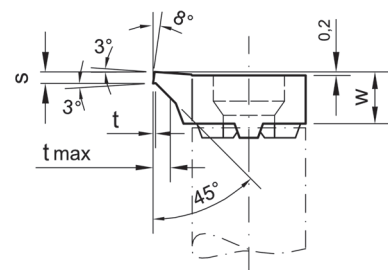
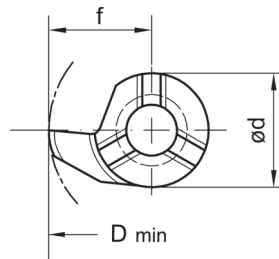
VHM-Bohrer
Solid Carbide Drills

R = rechts, wie gezeichnet
R = RH version shown
L = links, spiegelbildlich
L = LH version, mirror image

zum Fasen / Ausdrehen for Chamfering / Boring


Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions					
	GK 1120		GK 5120		øD _{min}	t _{max}	E	f	ød	w
	R	L	R	L						
D 08. 4545. 02 R/L			○	○	8.0	1.4	1.8	4.8	6.0	3.5
D 10. 4545. 02 R/L			○	○	10.0	1.5	2.0	5.8	7.0	4.0
D 11. 4545. 02 R/L			○	○	11.0	1.5	2.2	6.7	8.0	4.3
D 14. 4545. 02 R/L			○	○	14.0	1.5	2.8	9.0	9.0	5.4

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

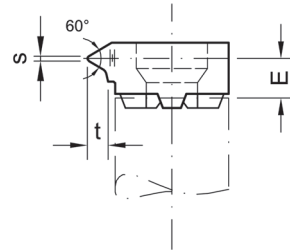
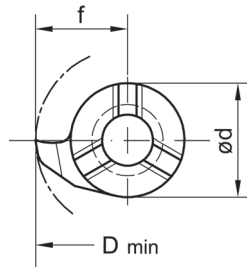
zum Vorstechen / Fasen for Pregrooving / Chamfering


Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions						
	GK 1120		GK 5120		s	øD _{min}	t	t _{max}	f	ød	w
	R	L	R	L							
D 08. 0810. 00 R/L			○	○	1.0	8.0	0.2	1.0	4.8	6.0	3.3
D 10. 0810. 00 R/L			○	○	1.0	10.0	0.2	1.5	5.8	7.0	3.9
D 11. 0810. 00 R/L			○	○	1.0	11.0	0.2	1.5	6.7	8.0	4.2
D 14. 0810. 00 R/L			○	○	1.0	14.0	0.2	1.5	9.0	9.0	5.3
D 16. 0810. 00 R/L			○	○	1.0	16.0	0.2	1.5	10.2	11.0	5.4

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

 R = rechts, wie gezeichnet
 R = RH version shown
 L = links, spiegelbildlich
 L = LH version, mirror image

zum Gewindedrehen, metrisch 60°, Teilprofil for threading, metric 60°, partial profile

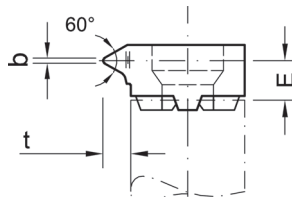
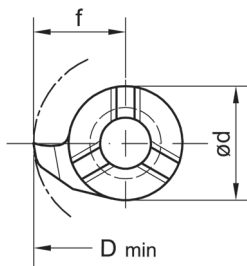
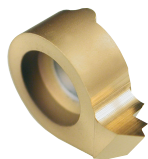


53
Preisgruppe
Preis 5

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions						
	GK 1120		GK 5120		Steigung Pitch	s	øD _{min}	t	E	f	ød
	R	L	R	L							
REGELGEWINDE / STANDARD METRIC THREAD											
D 08. 0815. 01 R/L			○	○	1.5 / 1.75	0.18	8.0	0.95	2.5	4.8	6.0
D 11. 1020. 01 R/L			○	○	2.0	0.25	11.0	1.08	3.0	6.7	8.0
D 11. 1325. 01 R/L			○	○	2.5	0.31	14.0	1.35	4.2	9.0	9.0
D 14. 1020. 01 R/L			○	○	2.0	0.25	14.0	1.08	4.2	9.0	9.0
D 14. 1325. 01 R/L			○	○	2.5	0.31	16.0	1.35	4.2	10.2	11.0
D 16. 1325. 01 R/L			○	○	2.5	0.31	16.0	1.35	4.2	10.2	11.0
FEINGEWINDE / FINE THREAD											
D 08. 0205. 01 R/L			○	○	0.5 / 0.75	0.06	8.0	0.43	2.7	4.8	6.0
D 08. 0510. 01 R/L			○	○	1.0 / 1.25	0.12	11.0	0.70	3.5	6.7	8.0
D 11. 0205. 01 R/L			○	○	0.5 / 0.75	0.06	14.0	0.75	4.5	9.0	9.0
D 11. 0510. 01 R/L			○	○	1.0	0.12	14.0	0.81	4.5	10.2	11.0
D 11. 0815. 01 R/L			○	○	1.5	0.18	16.0	0.81	4.5	10.2	11.0
D 14. 0510. 01 R/L			○	○	1.0	0.12	16.0	0.81	4.5	10.2	11.0
D 14. 0815. 01 R/L			○	○	1.5	0.18	16.0	0.81	4.5	10.2	11.0
D 16. 0510. 01 R/L			○	○	1.0	0.12	16.0	0.81	4.5	10.2	11.0
D 16. 0815. 01 R/L			○	○	1.5	0.18	16.0	0.81	4.5	10.2	11.0
D 16. 1020. 01 R/L			○	○	2.0	0.25	16.0	1.08	4.2	10.2	11.0

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R = rechts, wie gezeichnet
R = RH version shown
L = links, spiegelbildlich
L = LH version, mirror image

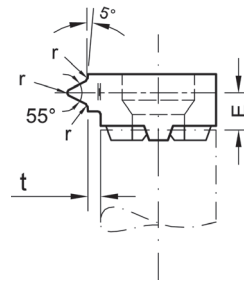
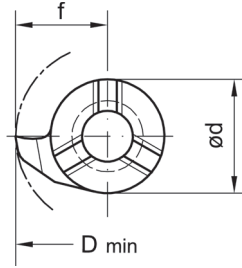
zum Gewindedrehen, metrisch 60°, Vollprofil for Threading, Metric 60°, Full Profile

 53
 Preisgruppe
 Preisband

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions						
	GK 1120		GK 5120		Steigung Pitch	b	øD _{min}	t	E	f	ød
	R	L	R	L							
REGELGEWINDE / STANDARD METRIC THREAD											
D 11. 1020. 02 R/L			○	○	2.0	0.25		1.08	3.2		
D 11. 1325. 02 R/L			○	○	2.5	0.31	11.0	1.35	3.0	6.7	8.0
D 11. 1630. 02 R/L			○	○	3.0	0.37		1.62	2.9		
D 14. 1020. 02 R/L			○	○	2.0	0.25	14.0	1.08	4.2	9.0	9.0
D 14. 1325. 02 R/L			○	○	2.5	0.31		1.35	4.7		
D 16. 1325. 02 R/L			○	○	2.5	0.31		1.35	4.2		
D 16. 1630. 02 R/L			○	○	3.0	0.37		1.62	4.0		
D 16. 1835. 02 R/L			○	○	3.5	0.43	16.0	1.89	3.8	10.2	11.0
D 16. 2140. 02 R/L			○	○	4.0	0.50		2.16	3.6		
FEINGEWINDE / FINE THREAD											
D 11. 0510. 02 R/L			○	○	1.0	0.12	11.0	0.54	3.5	6.7	8.0
D 11. 0815. 02 R/L			○	○	1.5	0.18		0.81			
D 14. 0205. 02 R/L			○	○	0.5	0.06		0.27	4.7		
D 14. 0510. 02 R/L			○	○	1.0	0.12	14.0	0.54	4.7	9.0	9.0
D 14. 0815. 02 R/L			○	○	1.5	0.18		0.81	4.5		
D 16. 0510. 02 R/L			○	○	1.0	0.12		0.54	4.7		
D 16. 0815. 02 R/L			○	○	1.5	0.18	16.0	0.81	4.5	10.2	11.0
D 16. 1020. 02 R/L			○	○	2.0	0.25		1.08	4.2		

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

 R = rechts, wie gezeichnet
 R = RH version shown
 L = links, spiegelbildlich
 L = LH version, mirror image

Gewindedrehen, BSW 55°, Vollprofil for Threading, BSW 55°, Full Profile

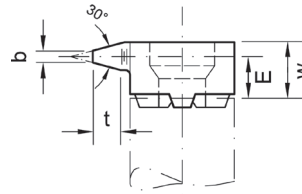
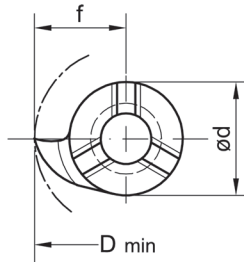


53
Preisgruppe
price group

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions						
	GK 1120		GK 5120		Steigung Pitch	r	øD _{min}	t	E	f	ød
	R	L	R	L							
D 11. 0813. 19 R/L			○	○	19	0.18		0.85	2.7		
D 11. 1118. 14 R/L			○	○	14	0.24	11.0	1.16	3.0	6.7	8.0
D 14. 0813. 19 R/L			○	○	19	0.18		0.85	3.9		
D 14. 1118. 14 R/L			○	○	14	0.24	14.0	1.16	3.6	9.0	9.0
D 16. 1118. 14 R/L			○	○	14	0.24		1.16	3.9		
D 16. 1423. 11 R/L			○	○	11	0.31	16.0	1.48	3.5	10.2	11.0

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

zum Gewindedrehen, Trapez DIN103 for Threading, Acme Thread DIN103



53
Preisgruppe
price group

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		Steigung Pitch	b	øD _{min}	E	f	ød	w	t
	R	L	R	L								
D 11. 1015. 01 R/L			○	○	1.5	0.47		3.7				0.9
D 11. 1220. 01 R/L			○	○	2.0	0.60	11.0	3.5	6.7	8.0	4.3	1.25
D 11. 1730. 01 R/L			○	○	3.0	0.96		3.2				1.75
D 14. 1220. 01 R/L			○	○	2.0	0.60		4.3				1.25
D 14. 1730. 01 R/L			○	○	3.0	0.96		4.0				1.75
D 14. 2240. 01 R/L			○	○	4.0	1.33	14.0	3.6	9.0	9.0	5.3	2.25
D 14. 2750. 01 R/L			○	○	5.0	1.69		3.3				2.75
D 16. 1220. 01 R/L			○	○	2.0	0.60		4.5				1.25
D 16. 1730. 01 R/L			○	○	3.0	0.96		4.3	9.7			1.75
D 16. 2240. 01 R/L			○	○	4.0	1.33	16.0	4.0		11.0	5.5	2.25
D 16. 2750. 01 R/L			○	○	5.0	1.69		3.55	10.2			2.75

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R = rechts, wie gezeichnet
R = RH version shown
L = links, spiegelbildlich
L = LH version, mirror image

Drehwerkzeuge
Turning Tools

Fräswerkzeuge
Milling Tools

VHM-Fräser
Solid Carbide
Endmills

Stechdreh-
werkzeuge
Grooving Tools

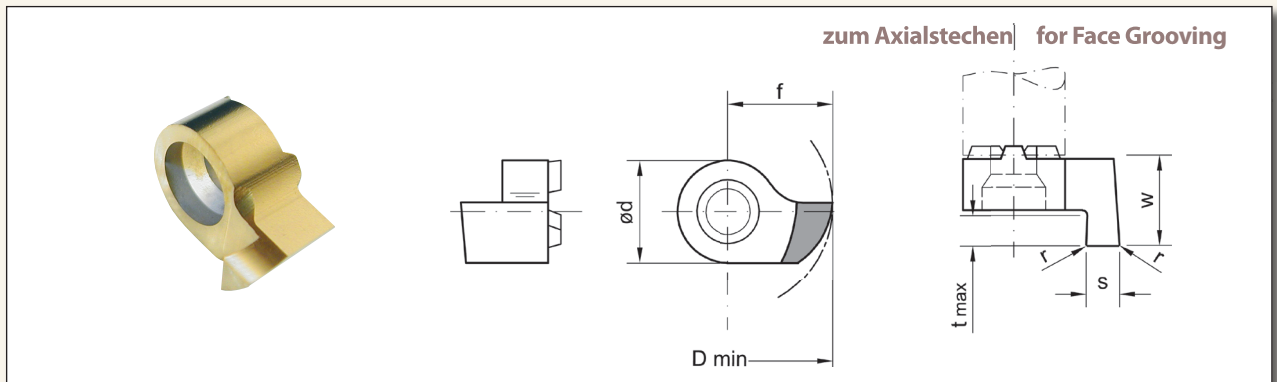
Mini
Schneidwerkzeuge
Mini Tools

Micro
Schneidwerkzeuge
Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

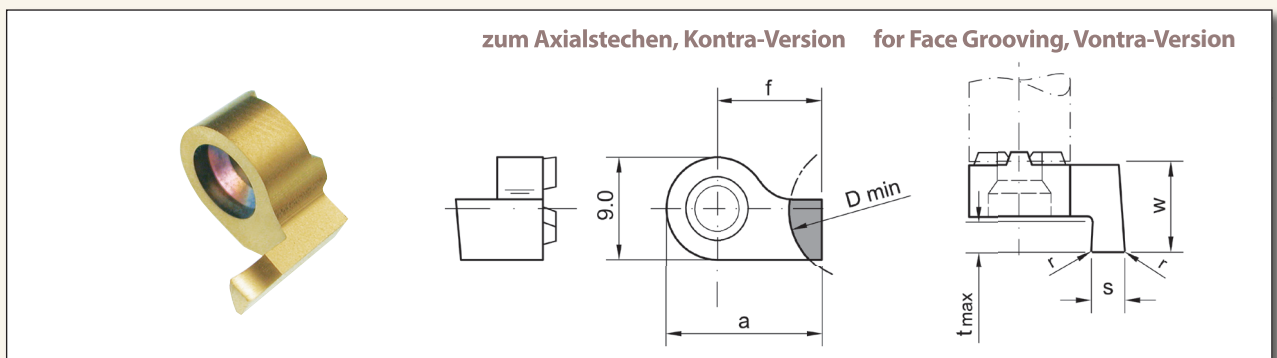
Wendeplattenbohrer
Indexable Drills

VHM-Bohrer
Solid Carbide Drills



Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions						
	GK 1120		GK 5120		$s_{+0,03}$	$\varnothing D_{\min}$	t_{\max}	r	f	$\varnothing d$	w
	R	L	R	L							
D 14. 1410. 00 R/L			○	○	1.0		1.5	-			8.3
D 14. 1415. 02 R/L			○	○	1.5		2.5				8.3
D 14. 1420. 02 R/L			○	○	2.0		3.0				8.3
D 14. 1420. 52 R/L			○	○	2.0	14.0	5.0		9.0	9.0	10.3
D 14. 1425. 02 R/L			○	○	2.5		3.0	0.2			8.3
D 14. 1425. 52 R/L			○	○	2.5	5.0					10.3
D 14. 1430. 02 R/L			○	○	3.0		3.0				8.3
D 14. 1430. 52 R/L			○	○	3.0		5.0				10.3

Ausführung R oder L angeben / state R or L version



Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions						
	GK 1120		GK 5120		$s_{+0,03}$	$\varnothing D_{\min}$	t_{\max}	r	a	f	w
	R	L	R	L							
D 14. 1210. 00 R/L			○	○	1.0		1.5	-	11.5	7.0	8.3
D 14. 1215. 02 R/L			○	○	1.5		2.5		12.0	7.5	8.3
D 14. 1220. 02 R/L			○	○	2.0		3.0		12.5	8.0	8.3
D 14. 1220. 52 R/L			○	○	2.0	14.0	5.0				10.3
D 14. 1225. 02 R/L			○	○	2.5		3.0	0.2		13.0	8.5
D 14. 1225. 52 R/L			○	○	2.5	5.0			10.3		
D 14. 1230. 02 R/L			○	○	3.0		3.0		13.5	9.0	8.3
D 14. 1230. 52 R/L			○	○	3.0	5.0					10.3

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

 R = rechts, wie gezeichnet
 R = RH version shown
 L = links, spiegelbildlich
 L = LH version, mirror image

Schnittgeschwindigkeits-Empfehlungen für Mini-Schneidwerkzeuge

Cutting Speed Recommendations for Mini Cutting Tools

Werkstoffe <i>Materials</i>		Schneidstoffe		Grades	
		GK 1120 (K20F)		GK 5120 (K20F-TiN)	
Kohlenstoff-Stahl <i>Carbon steel</i>	0,15	-		140	- 220
	0,45	30	- 110	110	- 200
	0,60	-		100	- 180
Legierter Stahl <i>Alloy steel</i>	niedrig <i>low</i>	-		110	- 200
	mittel <i>medium</i>	30	- 80	90	- 160
	hoch <i>high</i>	-		30	- 100
Rostbeständiger Stahl <i>Inox steel</i>	austenitisch <i>austenitic</i>	40	- 80	40	- 160
	martensitisch <i>martensitic</i>				
Stahlguss <i>Cast steel</i>	unlegiert <i>unalloyed</i>	-		100	- 160
	legiert <i>alloyed</i>	-		40	- 110
Grauguss <i>Grey cast iron</i>		50	- 90	50	- 160
Aluminium		100	- 500	150	- 800
Nickel-Basis <i>Nickel base</i>		20	- 60		-
Bronze, Messing, Rotguss <i>Bronze, brass, red brass</i>		90	- 180		-

m/min

Vorschub Einstechen: 0,01 - 0,03 mm / U

Feed Grooving: 0,01 - 0,03 mm / rev.

Vorschub Ausdrehen: 0,03 - 0,10 mm / U

Feed Turning: 0,03 - 0,10 mm / rev.

Die Verwendung von Kühlschmiermitteln wird empfohlen.

The use of cooling fluid is recommended.

Drehwerkzeuge
Turning Tools

Fräswerkzeuge
Milling Tools

VHM-Fräser
Solid Carbide
Endmills

Stechdreh-
werkzeuge
Grooving Tools

Mini
Schneidwerkzeuge
Mini Tools

Micro
Schneidwerkzeuge
Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendepplattenbohrer
Indexable Drills

VHM-Bohrer
Solid Carbide Drills

