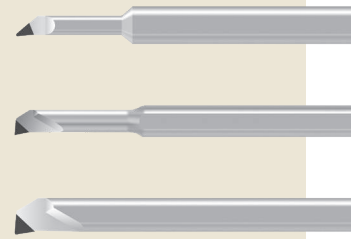




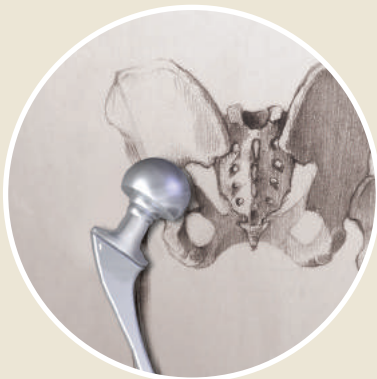
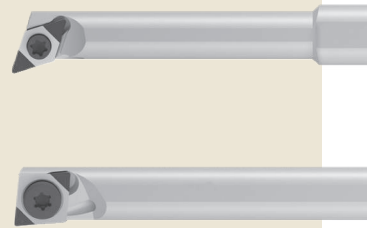
**Präzisions-Ausdrehwerkzeuge**  
PKD, CVD-D, UltraDiamant, CBN



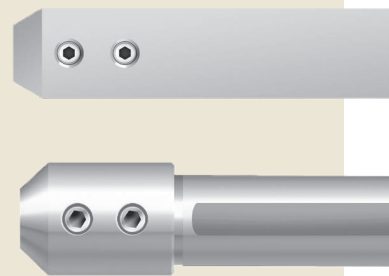
Formen- und  
Werkzeugbau



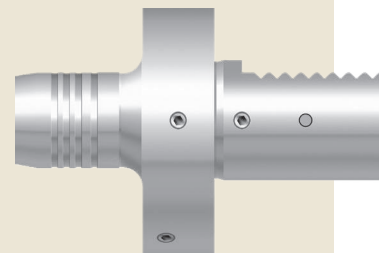
Automotive  
Maschinenbau



Medizintechnik  
Mikrotechnik



Luft- und  
Raumfahrt





## Herzlich willkommen bei DTS GmbH - Diamond Tooling Systems!

Mit Sitz in Kaiserslautern - Deutschland - haben wir uns auf die Entwicklung, die Herstellung und den Vertrieb von Präzisionswerkzeugen bestückt mit ultraharten Schneidstoffen wie PKD (polykristalliner Diamant), CVD-D (CVD-Dickfilm Diamant), UltraDiamant (monokristalliner binderloser Diamant) und CBN (kubisches Bornitrid), spezialisiert. Als führender Hersteller für Werkzeuge mit gelaserten Schneiden bieten wir Zerspanungslösungen in den Bereichen Drehen, Fräsen, Stechen, Bohren, Reiben, Gewindedrehen und Werkzeugaufnahmen an.

Um ultraharte Schneidstoffe wie PKD, CVD-D und CBN auf Präzisionswerkzeugen wirtschaftlich bearbeiten zu können, haben wir schon früh erkannt, dass wir uns von der herkömmlichen Produktionstechnologie „Schleifen“ hin zu neuen Technologien, wie dem „Laserabtragsverfahren“ weiterentwickeln müssen. Diese Entscheidung hat dazu beigetragen, dass unsere Kunden uns, die DTS GmbH, als den Vorreiter und führenden Hersteller bei gelaserten Werkzeugen für die Zerspanung sehen.

Ultraharte Hochleistungsschneidstoffe haben eine Schlüsselfunktion in der spanenden Fertigung. Präzisionswerkzeuge, bestückt mit ultraharten Schneidstoffen, sind sehr erklärungsbedürftige Produkte. Der wirtschaftliche Einsatz der Schneidstoffe ist nur sichergestellt, wenn der Zerspanungsprozess und der Schneidstoff aufeinander abgestimmt sind.

Genau hier setzen wir als DTS GmbH - Diamond Tooling Systems - an: Werkzeuge und Prozesse werden durch unsere erfahrenen Anwendungstechniker umfassend einer Ist-Analyse unterzogen. Anschließend wird die neue, maßgeschneiderte Prozessoptimierung dem Kunden vorgestellt und im nächsten Schritt gemeinsam in der Produktion zum Einsatz gebracht. Nur so ist es möglich das optimale Potenzial unserer Hightech-Schneidstoffe auszuschöpfen.

Auch während der laufenden Produktion stehen wir Ihnen mit unseren erfahrenen Anwendungstechnikern beratend zur Seite. Diese enge Zusammenarbeit und das gegenseitige Vertrauen ist die Basis unseres Erfolges.

Mit mehr als 25 Jahren Optimierungserfahrung in der verarbeitenden Industrie sehen wir hier unsere Stärke!

## Übersicht

|  |    |
|--|----|
| Ultraharte Schneidstoffe im Überblick .....                              | 04 |
| Unsere Schneidstoffe PKD, CVD-D, UltraDiamant und CBN im Überblick ..... | 06 |
| Unsere Schneidstoffzuordnung nach Materialeinsatz .....                  | 07 |

## Produkte

|  |    |
|--|----|
| Unserer Ausdrehwerkzeuge im Überblick .....                      | 10 |
| Einsatzmöglichkeiten unserer Ausdrehwerkzeuge .....              | 11 |
| Präzisions-Ausdrehwerkzeuge - Typ BS .....                       | 12 |
| Präzisions-Ausdrehwerkzeuge - Typ BE .....                       | 16 |
| ISO Nummernschlüssel .....                                       | 18 |
| MiniTools, CVD-D, UltraDiamant und CBN Wendeschneidplatten ..... | 19 |
| E... SCLDR/L 95° / 5° .....                                      | 21 |
| E... SDQCR/L 107,5° / 17,5° .....                                | 24 |
| E... SDUCR/L 93° / 32° .....                                     | 25 |
| E... SELPR/L 95° / 10° .....                                     | 26 |
| E... SRLCR/L 95° / 10° .....                                     | 27 |
| E... STXPR/L 62,5° / 57,5° .....                                 | 28 |
| E... SVXCR/L 5° / 140° .....                                     | 29 |
| E... SVXCR/L 113° / 32° .....                                    | 30 |
| E... SVLCR/L 95° / 50° .....                                     | 31 |
| E... SVVCR 72,5° / 72,5° .....                                   | 32 |
| E... SVLXR/L 50° / 95° .....                                     | 33 |
| E... SWUCR/L 93° / 7° .....                                      | 34 |
| Spannsysteme im Überblick .....                                  | 36 |
| Hydrodehnspannfutter .....                                       | 38 |
| Spannadapter .....   | 40 |

## Technischer Anhang

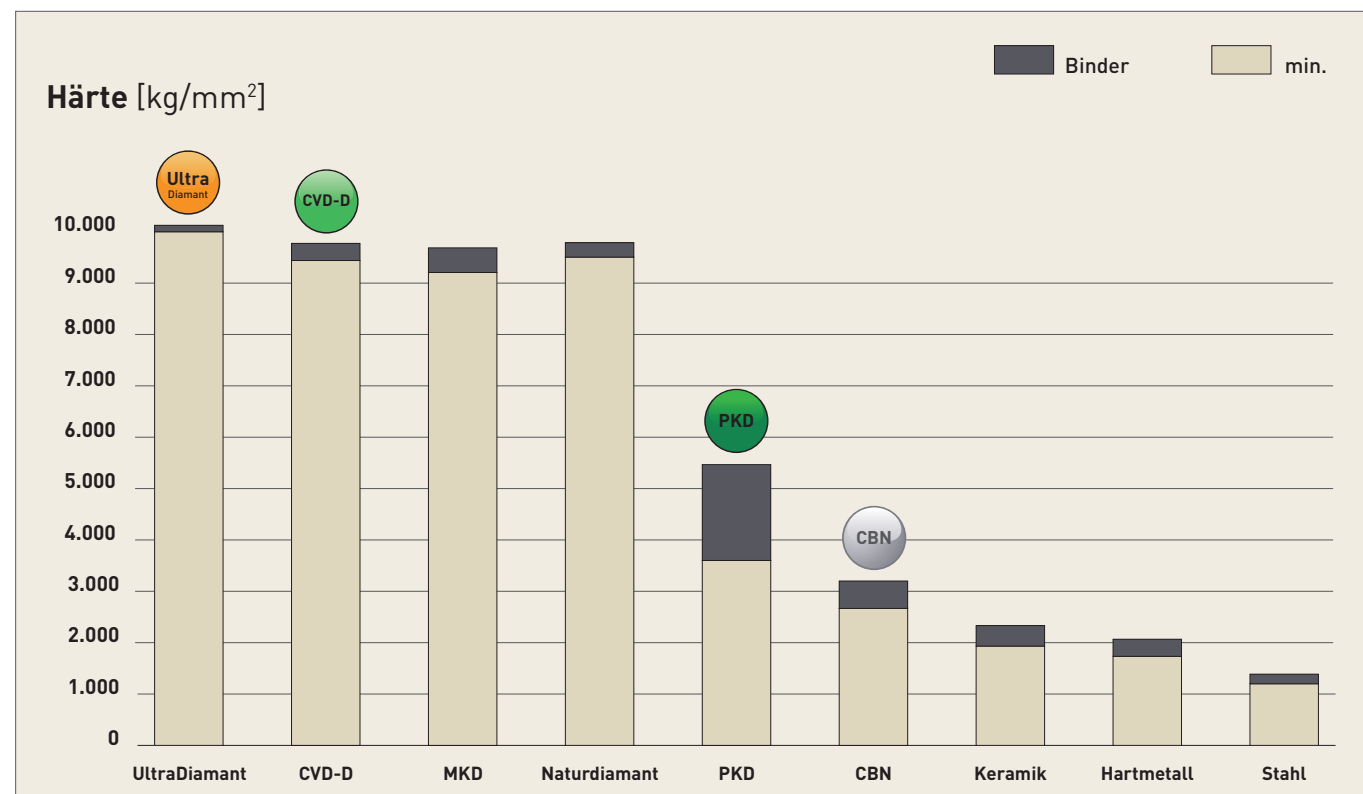
|   |    |
|---|----|
| Schnittwerte .....                        | 42 |
| Formeln .....                             | 46 |
| Urheberrecht und Sicherheitshinweis ..... | 51 |



Erhalte alle unsere Produkte auch jederzeit, schnell und einfach über unseren Online Shop.  
[www.diamond-tools24.de](http://www.diamond-tools24.de)



... für uns nicht nur ein bloßer Slogan - wir leben im täglichen Umgang mit unseren Kunden diese Leidenschaft und sind Dein Partner, wenn es um Diamant- oder CBN Werkzeuge geht.



### Polykristalliner Diamant (PKD)

Der bekannte Standard-Diamant

PKD ist eine synthetisch hergestellte, extrem zähe, untereinander verwachsene Masse von Diamantpartikeln mit Zufallsorientierung in einer Metallmatrix. Er wird durch Sintern von ausgewählten Diamantpartikeln bei hohem Druck und hohen Temperaturen hergestellt.

Als Katalysator dient Graphit, so dass die PDC-Kristalle verwachsen. PKD hat eine hohe Wärmeleitfähigkeit und eine gute Wärmeabfuhr aus dem Schneidenbereich heraus. Außerdem besitzt PKD die höchste Biegebruchfestigkeit aller Schneidstoffe.

PKD ist sehr gut zur Bearbeitung von Aluminium mit einem Si-Anteil von bis zu 10% und/oder anderen abrasiven Füllstoffen geeignet. Die Warmhärte liegt bei ca. 750°C, die Einsatzgebiete sind ähnlich wie bei CVD-Dickfilm Diamant, jedoch kommt die hohe Wirtschaftlichkeit von CVD-Dickfilm bei hartspröden Materialien oder Aluminium ab einem Si-Anteil von 10% zum Tragen.

### CVD-Dickfilm Diamant (CVD-D)

Der Star unter den Diamantschneidstoffen

Zur Bearbeitung von hartspröden Werkstoffen wie Keramik, Glas, Glaskeramik, Hartmetall, MMC und Faserverbundwerkstoffen wie CFK und GFK. Infolge einer fehlenden Bindematrix ist der Diamantanteil wesentlich höher als bei PKD. In der Gruppe der ultraharten Schneidstoffe ist der binderlose CVD-D einer der härtesten, künstlich hergestellten Diamant-Schneidstoffe.

CVD-D zeichnet sich durch eine hohe Härte sowie einen hohen Verschleißwiderstand aus. Diese Eigenschaften machen CVD-D zum perfekten Schneidstoff für die Zerspanung von abrasiven Materialien. Im Vergleich zu PKD, der durch seine weiche metallische Binderphase von den abrasiven Partikeln geschädigt wird, bleibt die CVD-D Schneide durch ihre binderlose Verankerung in der Diamantmatrix stabil.

Bei richtigem Einsatz von CVD-D kann die Standzeit gegenüber PKD bis um das 10-fache (und auch mehr) erhöht werden!

### Binderloser Diamant (UltraDiamant)

Der härteste Einkristall

Aus Diamant-Rohlingen werden mittels Lasersegmentiertechnik, in einer definierten Orientierung, einkristallige Elemente für unsere Werkzeug-Schneidecken ausgelasert. Durch diese neue Technologie ist es möglich, zusätzlich zu den hochharten polykristallinen Schneidstoffen, wie, PKD und CVD-D, einen Monokristall (UltraDiamant) unter Hochvakuum auf jegliche Werkzeugträger aufzulöten. Gegenüber dem PKD kann die Standzeit um das ca. 15- bis 25-fache und dem CVD-D um das ca. 2- bis 5-fache erhöht werden.

Die Einsatzgebiete sind ähnlich dem PKD und CVD-D, jedoch bietet dieser monokristalline Schneidstoff eine weitere deutliche Standzeiterhöhung bei allen Anwendungen, bei denen PKD und CVD-D an die Grenzen der Wirtschaftlichkeit kommen.

Der Schneidstoff UltraDiamant macht eine wirtschaftliche Bearbeitung von sehr harten, hochspröden Werkstoffen wie: Keramik, Glas, Glaskeramik und Hartmetallen mit geringem Cobalt Binder und Nickelbinder (<10%) möglich.

### Polykristallines kubisches Bornitrid (CBN)

Chemisch resistent und stabil bei hohen Temperaturen

CBN ist bis zu 1.400°C stabil, Bornitridpulver ist die Ausgangsbasis für die Herstellung von CBN, welches seit Ende der 60er Jahre erhältlich ist. Es wird unter hohem Druck sowie bei Temperaturen von über 1.500°C hergestellt und durch viele unterschiedliche Substrate speziell auf die letztendliche Anwendung angepasst.

CBN gilt heute nach den Diamantschneidstoffen als zweithärtestes Material!

Die Anwendungen von CBN finden in der Automobilindustrie, der Luft- und Raumfahrt, dem Werkzeug- und Formenbau sowie im Maschinenbau statt. Das breite Spektrum als Schneid- und Schleifmittel umfasst gehärtete Stähle, Gusseisen, Hartguss, Sinterwerkstoffe, Stellite, Nickel- und kobaltbasierende Superlegierungen. In vielen Anwendungen wird kubisches Bornitrid den Diamantschneidstoffen vorgezogen, da es sich in Luft bei Temperaturen bis zu 1.400°C absolut stabil verhält. Diamant hingegen beginnt sich ab einer Temperatur von ca. 750°C zu zersetzen.

Im Vergleich zu PKD zeichnet sich CBN außerdem durch seine chemische Resistenz gegenüber eisenhaltigen Werkstoffen aus.



# Unsere Schneidstoffzuordnung

über das Material

Profitiere von über 25 Jahren Anwendungserfahrung mit ultraharten Schneidstoffen.

In der Tabelle findest Du unsere Schneidstoffempfehlung über das Material.

Grün ✓

Erste Wahl

Orange ✓

Mögliche Alternative

| ISO | Material                              | PKD | CVD-D | Ultra Diamant | CBN-H | CBN-X | CBN-K |
|-----|---------------------------------------|-----|-------|---------------|-------|-------|-------|
| H   | Pulvermetallurgische Stähle, gehärtet |     |       |               | ✓     | ✓     |       |
|     | Sonderlegierungen (ASP,CPM,Hardox)    |     |       |               | ✓     | ✓     |       |
|     | Stahl, gehärtet bis 72 HRC            |     |       |               | ✓     | ✓     |       |
|     | Werkzeugstahl, gehärtet bis 72 HRC    |     |       |               | ✓     | ✓     |       |
| P   | Sinterstahl                           |     |       |               |       | ✓     | ✓     |
|     | Sinterstahl, gehärtet                 |     |       |               | ✓     | ✓     |       |
| K   | Grauguss (GG)                         |     |       |               |       |       | ✓     |
|     | Sphäroguss (GGG)                      |     |       |               |       | ✓     | ✓     |
|     | Schalenhartguss                       |     |       |               | ✓     | ✓     |       |
| S   | Ni-, Co-, Fe- u. Cr-Legierungen       |     |       |               | ✓     | ✓     |       |
|     | Titanlegierungen                      |     |       |               | ✓     | ✓     |       |
| M   | Edelstahl, gehärtet                   |     |       |               | ✓     | ✓     |       |
| N   | Acryl (PMMA)                          |     | ✓     | ✓             |       |       |       |
|     | Aluminium, < 10% Si                   | ✓   | ✓     |               |       |       |       |
|     | Aluminium, > 10% Si                   |     | ✓     | ✓             |       |       |       |
|     | Glas, Glaskeramik                     |     | ✓     | ✓             |       |       |       |
|     | Graphit                               | ✓   | ✓     |               |       |       |       |
|     | Hartmetall G-Sorte, < 15% Co          |     | ✓     | ✓             |       |       |       |
|     | Hartmetall G-Sorte, > 15% Co          |     | ✓     |               |       |       |       |



Du findest dein Material nicht in der Tabelle?

Bei weiteren technischen Fragen stehen wir Dir gerne telefonisch oder per Mail zur Verfügung!

Tel.: +49(0)6301 32011-0

Mail: [info@diamond-toolingsystems.com](mailto:info@diamond-toolingsystems.com)

| ISO    | Material                      | PKD | CVD-D | Ultra Diamant | CBN-H | CBN-X | CBN-K |
|--------|-------------------------------|-----|-------|---------------|-------|-------|-------|
| N      | Hartmetall K-Sorte, < 15% Co  |     | ✓     | ✓             |       |       |       |
|        | Hartmetall K-Sorte, > 15% Co  |     | ✓     |               |       |       |       |
|        | Hartmetall Grünling           | ✓   |       |               |       |       |       |
|        | Hartmetall mit Ni-Binder      |     |       | ✓             |       |       |       |
|        | Keramik                       |     | ✓     | ✓             |       |       |       |
|        | Keramik Grünling              | ✓   |       |               |       |       |       |
|        | Kunststoffe                   |     | ✓     |               |       |       |       |
|        | Kupfer, Kupferlegierung       | ✓   | ✓     |               |       |       |       |
|        | Magnesium                     | ✓   | ✓     |               |       |       |       |
|        | Messing                       | ✓   | ✓     |               |       |       |       |
|        | MMC                           |     | ✓     | ✓             |       |       |       |
|        | PEEK                          | ✓   | ✓     |               |       |       |       |
|        | Silber, Gold, Platin          |     | ✓     | ✓             |       |       |       |
|        | Verbundwerkstoffe wie CFK/GFK | ✓   | ✓     |               |       |       |       |
|        | Wolframlegierung              | ✓   | ✓     |               |       |       |       |
| Zirkon |                               | ✓   | ✓     |               |       |       |       |



Gerne fertigen wir auch Sonderwerkzeuge für Dich!  
Anfragen bitte an [info@diamond-toolingsystems.com](mailto:info@diamond-toolingsystems.com)



Alle unsere Produkte sind auch im Onlineshop erhältlich.  
Besuchen Sie [diamond-tools24.de!](http://diamond-tools24.de)



# Unsere Ausdrehwerkzeuge im Überblick

für die Bohrungsbearbeitung und das Spindeln

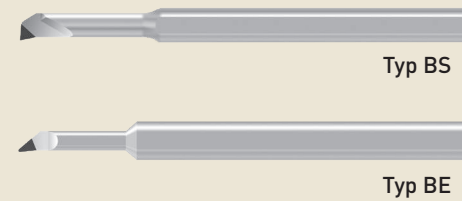
Für die Zerspaltung auf Dreh- und Fräszentren bieten wir Dir zwei Systeme für die Bohrungsbearbeitung ab  $\varnothing 1,00\text{mm}$  an. Du kannst zwischen gelöteten Werkzeugen und einem System mit Hartmetallbohrstange und Wendeschneidplatte wählen.

## gelötete Präzisions-Ausdrehwerkzeuge

ab  $\varnothing 1,00\text{mm}$

ab Seite 12

- ✓ Eckenradius 0,10 - 0,40mm
- ✓ Hartmetallschaft
- ✓ bis zu vier Bearbeitungstiefen je  $\varnothing$  für optimale Steifigkeit
- ✓ einfaches Ausrichten durch Justierschräge und Spannfläche



Typ BS

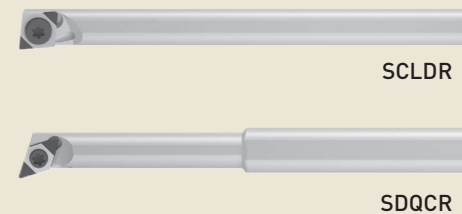
Typ BE

## MiniTool - mit mehrschneidiger Wendeschneidplatte

ab  $\varnothing 3,50\text{mm}$

ab Seite 20

- ✓ Eckenradius 0,10 - 0,40mm
- ✓ vibrationsarme Hartmetallausführung
- ✓ hohe Wirtschaftlichkeit durch mehrschneidige WSP
- ✓ einfaches Ausrichten durch Justierschräge und Spannfläche



SCLDR

SDQCR

CDGW ...  
FullFace (Z1)



ab Dmin 3,50

CDGW ...  
Z2



ab Dmin 4,80

DCGW ...  
Z2



ab Dmin 5,20

EPGW ...  
Z2



ab Dmin 8,00

TPGW ...  
Z1



ab Dmin 8,00

VCGW ...  
Z2



ab Dmin 8,00

WCGW ...  
Z3



ab Dmin 5,80

## Passende Werkzeugaufnahmen

ab Seite 36

- ✓ Bohrstange längenverstellbar
- ✓ exakte Positionierung der Schneide



Kühlung über die Spannfläche des Werkzeugs bei allen Aufnahmen möglich.

Hydrodehnspannfutter



Spannadapter, rund



Spannadapter, 4-Kant



# Einsatzmöglichkeiten

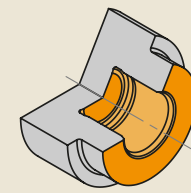
unserer Präzisions-Ausdrehwerkzeuge



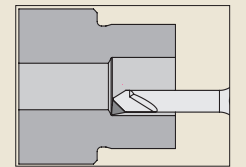
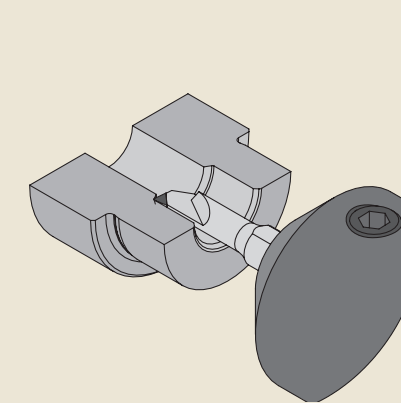
Um unsere Ausdrehwerkzeuge perfekt auf deine Anwendung anzupassen, führen wir zwei unterschiedliche Typen in unserem Standardprogramm. Diese ermöglichen Dir mit ultraharten Schneidstoffen **zylindrische und konische Flächen mit radialen Übergängen sowie Planflächen** prozesssicher zu bearbeiten.

## Typ BS

verfügbar ab Dmin 1,00mm



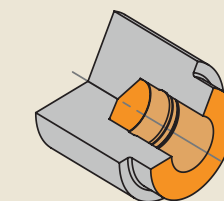
alle farblich gekennzeichneten Flächen können bearbeitet werden



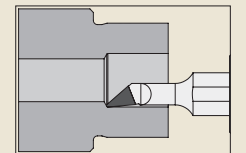
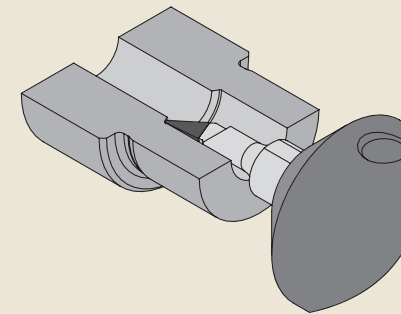
Robustes System zum Drehen von Konturen in Bohrungen.

## Typ BE

verfügbar ab Dmin 3,60mm



alle farblich gekennzeichneten Flächen können bearbeitet werden



Für das Konturdrehen an der Planfläche.

# Präzisions-Ausdrehwerkzeuge

gelötete Schneide zur Innenbearbeitung ab Dmin 1,00 mm

## Typ BS

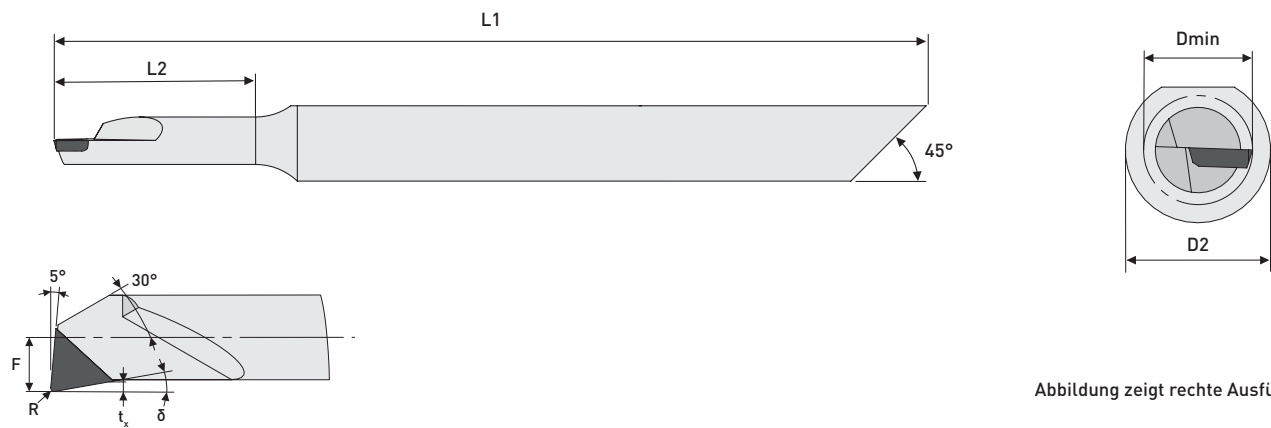


Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin | F     | L2    | L1    | R    | D2   | tx   | δ      | Ausführung  | <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <span>PKD</span> <span>CVD-D</span> <span>CBN</span> </div> |             |             |
|------|-------|-------|-------|------|------|------|--------|-------------|---|-------------|-------------|
|      |       |       |       |      |      |      |        |             | Art.-Nr.  | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    |
| 1,00 | 0,50  | 3,00  | 72,00 | 0,10 | 4h6  | 0,05 | 2°     | rechts      |   | BS2050-1002 | BS3550-1002 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-1003 | BS3550-1003 |
|      | 0,50  | 10,00 | 80,00 | 0,10 | 4h6  | 0,05 | 2°     | rechts      | BS1050-0000   | BS2050-0000 | BS3550-0000 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       | BS1050-0001   | BS2050-0001 | BS3550-0001 |
| 1,50 | 0,75  | 3,00  | 71,00 | 0,10 | 4h6  | 0,15 | 2°     | rechts      |   | BS2050-1007 | BS3550-1007 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-1008 | BS3550-1008 |
|      | 0,75  | 6,00  | 74,00 | 0,10 | 4h6  | 0,15 | 2°     | rechts      |   | BS2050-1005 | BS3550-1005 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-1006 | BS3550-1006 |
| 0,75 | 15,00 | 80,00 | 0,10  | 4h6  | 0,15 | 2°   | rechts | BS1050-0005 | BS2050-0005   | BS3550-0005 |             |
|      |       |       |       |      |      |      | links  | BS1050-0006 | BS2050-0006   | BS3550-0006 |             |
| 2,00 | 1,00  | 6,00  | 74,00 | 0,10 | 4h6  | 0,17 | 2°     | rechts      |   | BS2050-1012 | BS3550-1012 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-1013 | BS3550-1013 |
|      | 1,00  | 6,00  | 74,00 | 0,20 | 4h6  | 0,17 | 2°     | rechts      |   | BS2050-2012 | BS3550-2012 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-2013 | BS3550-2013 |
| 1,00 | 10,00 | 80,00 | 0,10  | 4h6  | 0,17 | 2°   | rechts | BS1050-0010 | BS2050-0010   | BS3550-0010 |             |
|      |       |       |       |      |      |      | links  | BS1050-0011 | BS2050-0011   | BS3550-0011 |             |

| Dmin | F     | L2    | L1    | R    | D2   | tx   | δ      | Ausführung  | <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <span>PKD</span> <span>CVD-D</span> <span>CBN</span> </div> |             |             |
|------|-------|-------|-------|------|------|------|--------|-------------|---|-------------|-------------|
|      |       |       |       |      |      |      |        |             | Art.-Nr.  | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    |
| 2,50 | 1,25  | 6,00  | 74,00 | 0,10 | 4h6  | 0,25 | 10°    | rechts      |   | BS2050-1022 | BS3550-1022 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-1023 | BS3550-1023 |
|      | 1,25  | 6,00  | 74,00 | 0,20 | 4h6  | 0,25 | 10°    | rechts      |   | BS2050-2022 | BS3550-2022 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-2023 | BS3550-2023 |
|      | 1,25  | 10,00 | 80,00 | 0,10 | 4h6  | 0,25 | 10°    | rechts      | BS1050-0020   | BS2050-0020 | BS3550-0020 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       | BS1050-0021   | BS2050-0021 | BS3550-0021 |
| 3,00 | 1,50  | 6,00  | 74,00 | 0,10 | 4h6  | 0,33 | 10°    | rechts      |   | BS2050-1028 | BS3550-1028 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-1029 | BS3550-1029 |
|      | 1,50  | 6,00  | 74,00 | 0,20 | 4h6  | 0,33 | 10°    | rechts      |   | BS2050-2028 | BS3550-2028 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-2029 | BS3550-2029 |
|      | 1,50  | 10,00 | 78,00 | 0,10 | 4h6  | 0,33 | 10°    | rechts      | BS1050-1026   | BS2050-1026 | BS3550-1026 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       | BS1050-1027   | BS2050-1027 | BS3550-1027 |
|      | 1,50  | 10,00 | 78,00 | 0,20 | 4h6  | 0,33 | 10°    | rechts      | BS1050-2026   | BS2050-2026 | BS3550-2026 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       | BS1050-2027   | BS2050-2027 | BS3550-2027 |
|      | 1,50  | 15,00 | 83,00 | 0,10 | 4h6  | 0,33 | 10°    | rechts      | BS1050-1024   | BS2050-1024 | BS3550-1024 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       | BS1050-1025   | BS2050-1025 | BS3550-1025 |
|      | 1,50  | 15,00 | 83,00 | 0,20 | 4h6  | 0,33 | 10°    | rechts      | BS1050-2024   | BS2050-2024 | BS3550-2024 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       | BS1050-2025   | BS2050-2025 | BS3550-2025 |
| 3,50 | 1,75  | 6,00  | 74,00 | 0,10 | 4h6  | 0,35 | 10°    | rechts      |   | BS2050-1032 | BS3550-1032 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-1033 | BS3550-1033 |
|      | 1,75  | 6,00  | 74,00 | 0,20 | 4h6  | 0,35 | 10°    | rechts      |   | BS2050-2032 | BS3550-2032 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-2033 | BS3550-2033 |
|      | 1,75  | 10,00 | 78,00 | 0,10 | 4h6  | 0,35 | 10°    | rechts      |   | BS2050-1034 | BS3550-1034 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-1035 | BS3550-1035 |
|      | 1,75  | 10,00 | 78,00 | 0,20 | 4h6  | 0,35 | 10°    | rechts      |   | BS2050-2034 | BS3550-2034 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       |   | BS2050-2035 | BS3550-2035 |
|      | 1,75  | 15,00 | 80,00 | 0,10 | 4h6  | 0,35 | 10°    | rechts      | BS1050-0030   | BS2050-0030 | BS3550-0030 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       | BS1050-0031   | BS2050-0031 | BS3550-0031 |
|      | 1,75  | 15,00 | 83,00 | 0,20 | 4h6  | 0,35 | 10°    | rechts      | BS1050-2030   | BS2050-2030 | BS3550-2030 |
|      |       |       |       |      |      |      |        | links       | BS1050-2031   | BS2050-2031 | BS3550-2031 |
| 1,75 | 21,00 | 89,00 | 0,10  | 4h6  | 0,35 | 10°  | rechts | BS1050-1036 | BS2050-1036   | BS3550-1036 |             |
|      |       |       |       |      |      |      | links  | BS1050-1037 | BS2050-1037   | BS3550-1037 |             |
| 1,75 | 21,00 | 89,00 | 0,20  | 4h6  | 0,35 | 10°  | rechts | BS1050-2036 | BS2050-2036   | BS3550-2036 |             |
|      |       |       |       |      |      |      | links  | BS1050-2037 | BS2050-2037   | BS3550-2037 |             |

### Einsatzgebiete:

- PKD Aluminium <10% Si, Messing, Messing bleifrei, Graphit, Titan (Schruppen) ...
- CVD-D Acryl, Aluminium >10% Si, Hartmetall, Keramik, Kupfer, Kunststoffe, PEEK, Titan (Schlichten), Verbundwerkstoffe (CFK, GFK, MMC) ...
- CBN gehärteter Stahl bis 72 HRC, Werkzeugstahl bis 72 HRC, pulvermetallurgische Stähle ...



Gerne fertigen wir auch Sonderwerkzeuge für Dich!  
Anfragen bitte an [info@diamond-toolingsystems.com](mailto:info@diamond-toolingsystems.com)



Alle unsere Produkte sind auch im Onlineshop erhältlich.  
Du findest uns unter [diamond-tools24.de](http://diamond-tools24.de)!



Scan mich!

# Präzisions-Ausdrehwerkzeuge

gelötete Schneide zur Innenbearbeitung ab Dmin 4,00 mm

## Typ BS

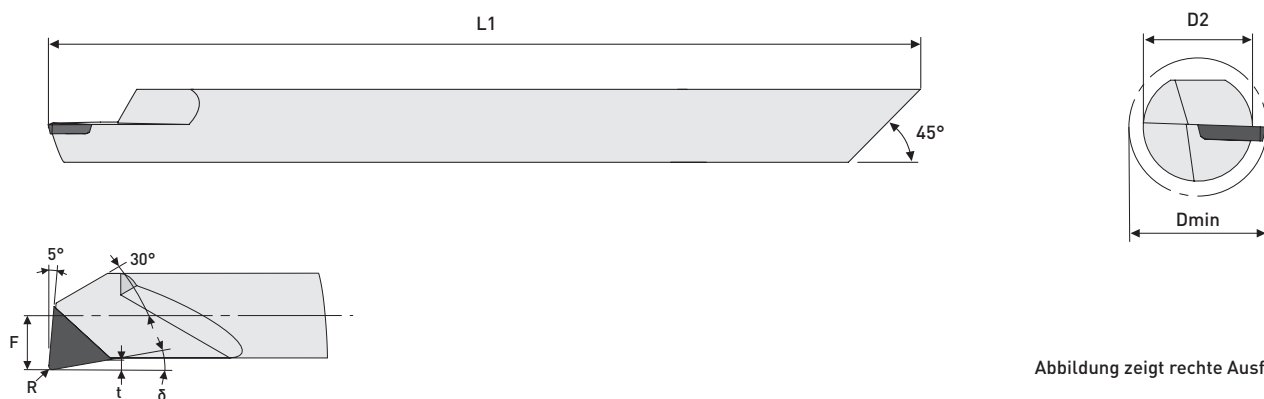


Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin | F    | L2    | L1    | R    | D2  | t <sub>x</sub> | δ   | Ausführung | <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <span>PKD</span> <span>CVD-D</span> <span>CBN</span> </div> |             |             |
|------|------|-------|-------|------|-----|----------------|-----|------------|---|-------------|-------------|
|      |      |       |       |      |     |                |     |            | Art.-Nr.  | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    |
| 4,00 | 2,00 | 10,00 | 78,00 | 0,10 | 4h6 | 0,30           | 10° | rechts     |   | BS2050-1132 | BS3550-1132 |
|      |      |       |       |      |     |                |     | links      |   | BS2050-1133 | BS3550-1133 |
|      | 2,00 | 10,00 | 78,00 | 0,20 | 4h6 | 0,30           | 10° | rechts     |   | BS2050-2132 | BS3550-2132 |
|      |      |       |       |      |     |                |     | links      |   | BS2050-2133 | BS3550-2133 |
|      | 2,00 | 15,00 | 80,00 | 0,10 | 4h6 | 0,30           | 10° | rechts     | BS1050-1140   | BS2050-1140 | BS3550-1140 |
|      |      |       |       |      |     |                |     | links      | BS1050-1141   | BS2050-1141 | BS3550-1141 |
|      | 2,00 | 15,00 | 83,00 | 0,20 | 4h6 | 0,30           | 10° | rechts     | BS1050-2130   | BS2050-2130 | BS3550-2130 |
|      |      |       |       |      |     |                |     | links      | BS1050-2131   | BS2050-2131 | BS3550-2131 |
|      | 2,00 | 21,00 | 89,00 | 0,10 | 4h6 | 0,30           | 10° | rechts     | BS1050-1134   | BS2050-1134 | BS3550-1038 |
|      |      |       |       |      |     |                |     | links      | BS1050-1135   | BS2050-1135 | BS3550-1039 |
|      | 2,00 | 21,00 | 89,00 | 0,20 | 4h6 | 0,30           | 10° | rechts     | BS1050-2134   | BS2050-2134 | BS3550-2038 |
|      |      |       |       |      |     |                |     | links      | BS1050-2135   | BS2050-2135 | BS3550-2039 |
| 4,50 | 2,25 | -     | 78,00 | 0,10 | 4h6 | 0,25           | 10° | rechts     |   | BS2050-1230 | BS3550-1240 |
|      |      |       |       |      |     |                |     | links      |   | BS2050-1231 | BS3550-1241 |
|      | 2,25 | -     | 78,00 | 0,20 | 4h6 | 0,25           | 10° | rechts     |   | BS2050-2230 | BS3550-2240 |
|      |      |       |       |      |     |                |     | links      |   | BS2050-2231 | BS3550-2241 |
|      | 2,25 | -     | 83,00 | 0,10 | 4h6 | 0,25           | 10° | rechts     | BS1050-1232   | BS2050-1232 | BS3550-1242 |
|      |      |       |       |      |     |                |     | links      | BS1050-1233   | BS2050-1233 | BS3550-1243 |
|      | 2,25 | -     | 83,00 | 0,20 | 4h6 | 0,25           | 10° | rechts     | BS1050-2232   | BS2050-2232 | BS3550-2242 |
|      |      |       |       |      |     |                |     | links      | BS1050-2233   | BS2050-2233 | BS3550-2243 |
|      | 2,25 | -     | 89,00 | 0,10 | 4h6 | 0,25           | 10° | rechts     |   | BS2050-1234 | BS3550-1244 |
|      |      |       |       |      |     |                |     | links      |   | BS2050-1235 | BS3550-1245 |
|      | 2,25 | -     | 89,00 | 0,20 | 4h6 | 0,25           | 10° | rechts     |   | BS2050-2234 | BS3550-2244 |
|      |      |       |       |      |     |                |     | links      |   | BS2050-2235 | BS3550-2245 |

| Dmin | F    | L2 | L1     | R    | D2  | t <sub>x</sub> | δ   | Ausführung | <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <span>PKD</span> <span>CVD-D</span> <span>CBN</span> </div> |             |             |
|------|------|----|--------|------|-----|----------------|-----|------------|---|-------------|-------------|
|      |      |    |        |      |     |                |     |            | Art.-Nr.  | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    |
| 5,00 | 2,50 | -  | 80,00  | 0,10 | 4h6 | 0,50           | 10° | rechts     |   | BS2050-1240 | BS3550-1040 |
|      |      |    |        |      |     |                |     | links      |   | BS2050-1241 | BS3550-1041 |
|      | 2,50 | -  | 80,00  | 0,20 | 4h6 | 0,50           | 10° | rechts     | BS1050-2040   | BS2050-2040 | BS3550-2040 |
|      |      |    |        |      |     |                |     | links      | BS1050-2041   | BS2050-2041 | BS3550-2041 |
|      | 2,50 | -  | 80,00  | 0,40 | 4h6 | 0,50           | 10° | rechts     | BS1050-4040   | BS2050-4040 | BS3550-4040 |
|      |      |    |        |      |     |                |     | links      | BS1050-4041   | BS2050-4041 | BS3550-4041 |
| 6,00 | 3,00 | -  | 100,00 | 0,10 | 5h6 | 0,50           | 10° | rechts     |   | BS2050-1050 | BS3550-1050 |
|      |      |    |        |      |     |                |     | links      |   | BS2050-1051 | BS3550-1051 |
|      | 3,00 | -  | 100,00 | 0,20 | 5h6 | 0,50           | 10° | rechts     | BS1050-2050   | BS2050-2050 | BS3550-2050 |
|      |      |    |        |      |     |                |     | links      | BS1050-2051   | BS2050-2051 | BS3550-2051 |
|      | 3,00 | -  | 100,00 | 0,40 | 5h6 | 0,50           | 10° | rechts     | BS1050-4050   | BS2050-4050 | BS3550-4050 |
|      |      |    |        |      |     |                |     | links      | BS1050-4051   | BS2050-4051 | BS3550-4051 |
| 7,00 | 3,50 | -  | 100,00 | 0,20 | 6h6 | 0,50           | 10° | rechts     | BS1050-2060   | BS2050-2060 | BS3550-2060 |
|      |      |    |        |      |     |                |     | links      | BS1050-2061   | BS2050-2061 | BS3550-2061 |
|      | 3,50 | -  | 100,00 | 0,40 | 6h6 | 0,50           | 10° | rechts     | BS1050-4060   | BS2050-4060 | BS3550-4060 |
|      |      |    |        |      |     |                |     | links      | BS1050-4061   | BS2050-4061 | BS3550-4061 |
| 9,00 | 4,50 | -  | 100,00 | 0,20 | 8h6 | 0,50           | 10° | rechts     | BS1050-2080   | BS2050-2080 | BS3550-2080 |
|      |      |    |        |      |     |                |     | links      | BS1050-2081   | BS2050-2081 | BS3550-2081 |
|      | 4,50 | -  | 100,00 | 0,40 | 8h6 | 0,50           | 10° | rechts     | BS1050-4080   | BS2050-4080 | BS3550-4080 |
|      |      |    |        |      |     |                |     | links      | BS1050-4081   | BS2050-4081 | BS3550-4081 |

### Einsatzgebiete:

- PKD Aluminium <10% Si, Messing, Messing bleifrei, Graphit, Titan (Schruppen) ...
- CVD-D Acryl, Aluminium >10% Si, Hartmetall, Keramik, Kupfer, Kunststoffe, PEEK, Titan (Schlichten), Verbundwerkstoffe (CFK, GFK, MMC) ...
- CBN gehärteter Stahl bis 72 HRC, Werkzeugstahl bis 72 HRC, pulvermetallurgische Stähle ...



Gerne fertigen wir auch Sonderwerkzeuge für Dich!  
Anfragen bitte an [info@diamond-toolingsystems.com](mailto:info@diamond-toolingsystems.com)



Alle unsere Produkte sind auch im Onlineshop erhältlich.  
Du findest uns unter [diamond-tools24.de](http://diamond-tools24.de)!



Scan mich!



# Präzisions-Ausdrehwerkzeuge

gelötete Schneide zur Innenbearbeitung ab Dmin 3,60 mm

## Typ BE

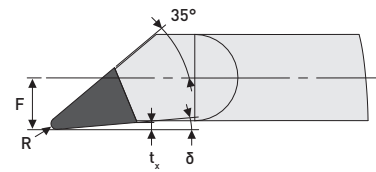
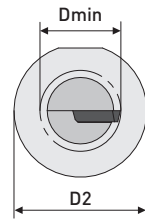
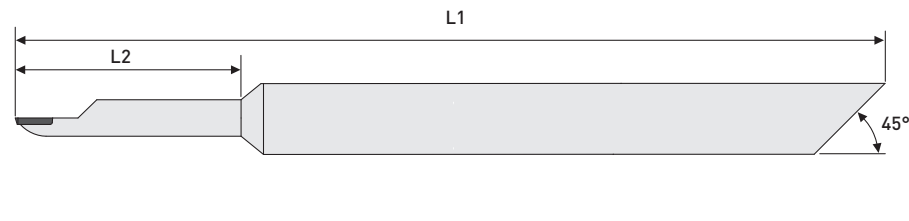


Abbildung zeigt rechte Ausführung



| Dmin | F    | L2    | L1     | R    | D2  | tx   | δ  | Ausführung | PKD<br>Art.-Nr. | CVD-D<br>Art.-Nr. | CBN<br>Art.-Nr. |
|------|------|-------|--------|------|-----|------|----|------------|-----------------|-------------------|-----------------|
| 3,60 | 1,80 | 10,00 | 100,00 | 0,20 | 6h6 | 0,30 | 5° | rechts     |                 | BE2050-2130       | BE3550-2130     |
|      |      |       |        |      |     |      |    | links      |                 | BE2050-2131       | BE3550-2131     |
|      | 1,80 | 18,00 | 100,00 | 0,20 | 6h6 | 0,30 | 5° | rechts     |                 | BE2050-2030       | BE3550-2030     |
|      |      |       |        |      |     |      |    | links      |                 | BE2050-2031       | BE3550-2031     |
| 7,00 | 3,50 | -     | 100,00 | 0,20 | 6h6 | 0,50 | 5° | rechts     |                 | BE2050-2060       | BE3550-2060     |
|      |      |       |        |      |     |      |    | links      |                 | BE2050-2061       | BE3550-2061     |
|      | 3,50 | -     | 100,00 | 0,40 | 6h6 | 0,50 | 5° | rechts     |                 | BE2050-4060       | BE3550-4060     |
|      |      |       |        |      |     |      |    | links      |                 | BE2050-4061       | BE3550-4061     |

## Deine Notizen

### Einsatzgebiete:

- **PKD** Aluminium <10% Si, Messing, Messing bleifrei, Graphit, Titan (Schruppen) ...
- **CVD-D** Acryl, Aluminium >10% Si, Hartmetall, Keramik, Kupfer, Kunststoffe, PEEK, Titan (Schichten), Verbundwerkstoffe (CFK, GFK, MMC) ...
- **CBN** gehärteter Stahl bis 72 HRC, Werkzeugstahl bis 72 HRC, pulvermetallurgische Stähle ...

# ISO Nummernschlüssel

## Schaftausführung E 08 X S C L C R 06

|  |                    |                                     |                       |
|--|--------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| <b>A</b> Stahl-Schaft mit Innenkühlung | <b>C</b> HM-Schaft | <b>E</b> HM-Schaft mit Innenkühlung | <b>S</b> Stahl-Schaft |
|--|--------------------|-------------------------------------|-----------------------|

## Schaft Durchmesser in mm E 08 X S C L C R 06

|  |                   |                   |                   |                   |                   |
|--|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
|  | <b>08</b> = 8 mm  | <b>12</b> = 12 mm | <b>20</b> = 20 mm | <b>32</b> = 32 mm | <b>50</b> = 50 mm |
|  | <b>10</b> = 10 mm | <b>16</b> = 16 mm | <b>25</b> = 25 mm | <b>40</b> = 40 mm | <b>60</b> = 60 mm |

## Werkzeug Gesamtlänge L1 in mm E 08 X S C L C R 06

|  |                   |                   |                   |                   |                   |                    |
|--|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|
|  | <b>F</b> = 80 mm  | <b>L</b> = 140 mm | <b>P</b> = 170 mm | <b>S</b> = 250 mm | <b>V</b> = 400 mm | <b>X</b> = Special |
|  | <b>H</b> = 100 mm | <b>M</b> = 150 mm | <b>Q</b> = 180 mm | <b>T</b> = 300 mm | <b>W</b> = 450 mm |                    |
|  | <b>K</b> = 125 mm | <b>N</b> = 160 mm | <b>R</b> = 200 mm | <b>U</b> = 350 mm | <b>Y</b> = 500 mm |                    |

## Klemmsystem E 08 X S C L C R 06

|          |          |          |          |          |
|----------|----------|----------|----------|----------|
| <b>C</b> | <b>D</b> | <b>M</b> | <b>P</b> | <b>S</b> |
|----------|----------|----------|----------|----------|

## Wendeschneidplatte Grundform E 08 X S C L C R 06

|          |          |          |          |          |          |          |          |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| <b>C</b> | <b>D</b> | <b>K</b> | <b>R</b> | <b>S</b> | <b>T</b> | <b>V</b> | <b>W</b> |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|

## Anstellwinkel Halter E 08 X S C L C R 06

|          |          |          |          |          |          |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| <b>F</b> | <b>L</b> | <b>P</b> | <b>Q</b> | <b>U</b> | <b>W</b> |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|

## Wendeschneidplatte Freiwinkel E 08 X S C L C R 06

|          |          |          |          |          |          |          |          |          |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| <b>A</b> | <b>B</b> | <b>C</b> | <b>D</b> | <b>E</b> | <b>F</b> | <b>G</b> | <b>H</b> | <b>I</b> |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|

## Vorschubrichtung E 08 X S C L C R 06

|          |          |
|----------|----------|
| <b>R</b> | <b>L</b> |
|----------|----------|

## Schneidkantenlänge WSP in mm E 08 X S C L C R 06

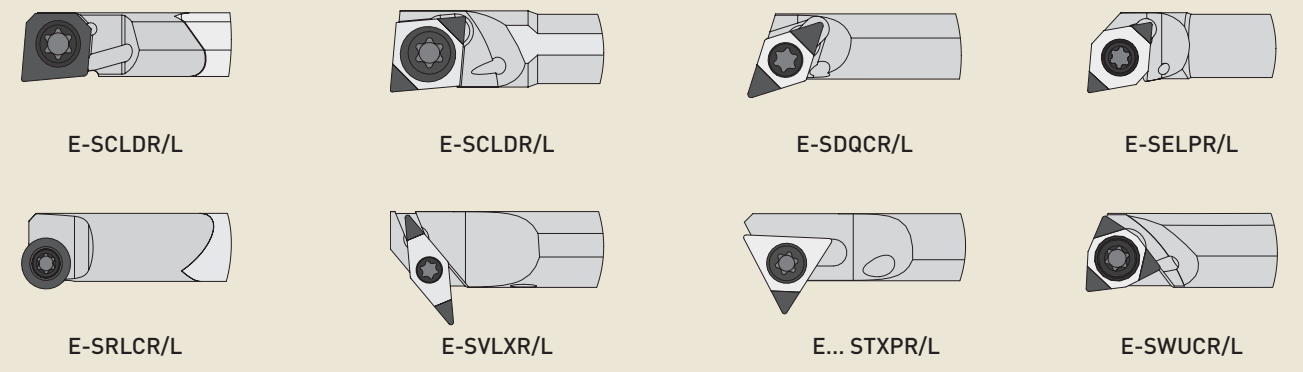
|          |          |          |          |          |          |          |          |          |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| <b>C</b> | <b>E</b> | <b>D</b> | <b>K</b> | <b>R</b> | <b>S</b> | <b>T</b> | <b>V</b> | <b>W</b> |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|

# MiniTools

mit mehrschneidigen Wendeschneidplatten Diamant oder CBN bestückt

## Ausdrehwerkzeuge:

- ✓ wirtschaftliche Mehrschneidenbestückung der Wendepatten
- ✓ ab Bohrungsdurchmesser 3,5 mm
- ✓ vibrationsarme Hartmetallschaftausführung
- ✓ mit Innenkühlung
- ✓ zum Innendrehen auf Drehmaschinen
- ✓ zum Spindeln auf Fräsmaschinen



## Große Auswahl an mehrschneidigen Wendeschneidplatten!

### Einsatzgebiete der Diamantwendepatten:

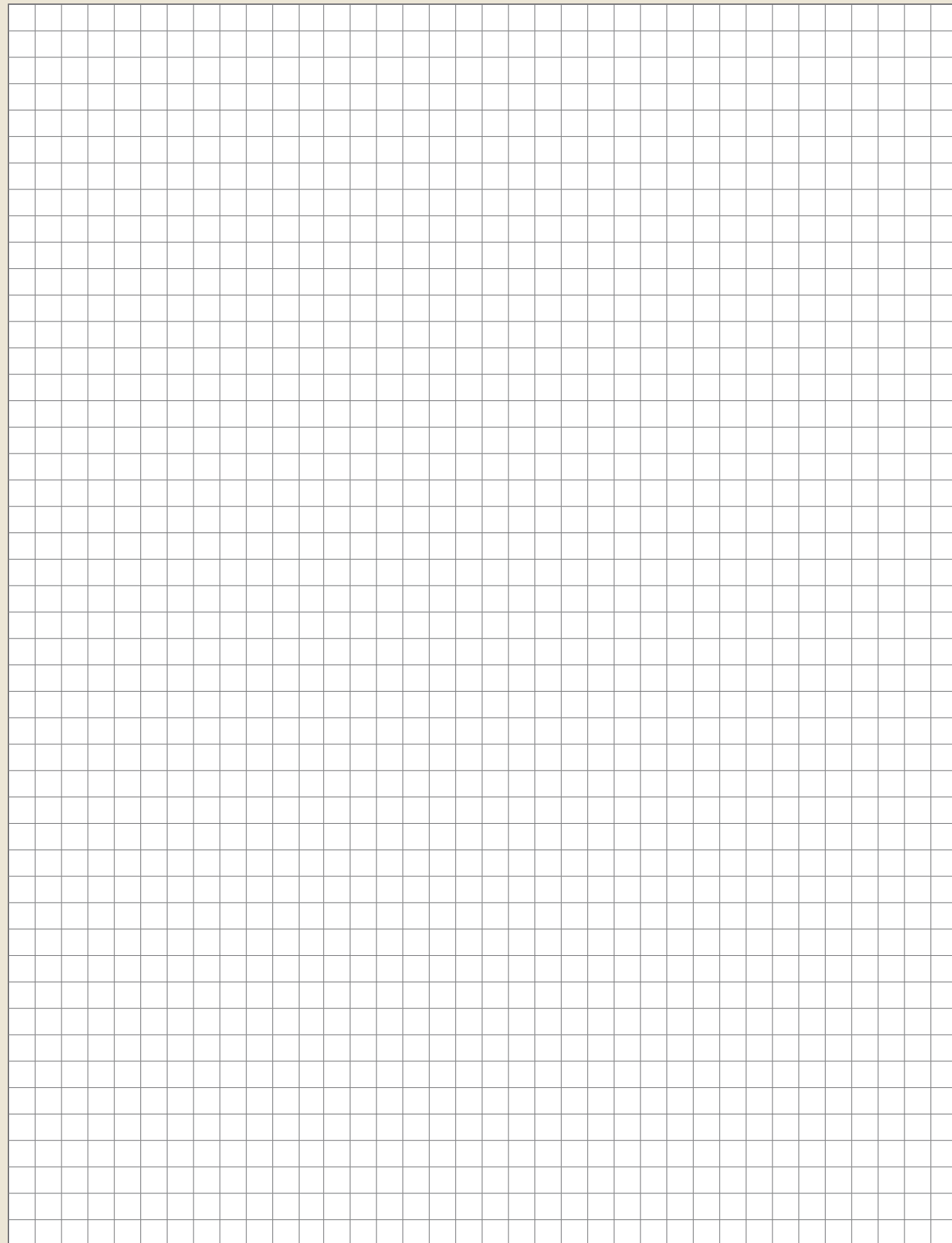
- ✓ Alle abrasiven NE-Werkstoffe
- ✓ Aluminium
- ✓ Glas und Glaskeramik
- ✓ Hartmetall G-Sorte
- ✓ Hartmetall K-Sorte
- ✓ Hartmetall mit Ni-Binder
- ✓ Keramische Werkstoffe
- ✓ Kupferlegierung
- ✓ MMC
- ✓ Sonstige spröde NE-Werkstoffe
- ✓ Titan (Schlichtenwendungen)
- ✓ Verbundwerkstoffe wie CFK / GFK

### Einsatzgebiete der CBN-Wendepatten:

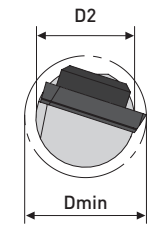
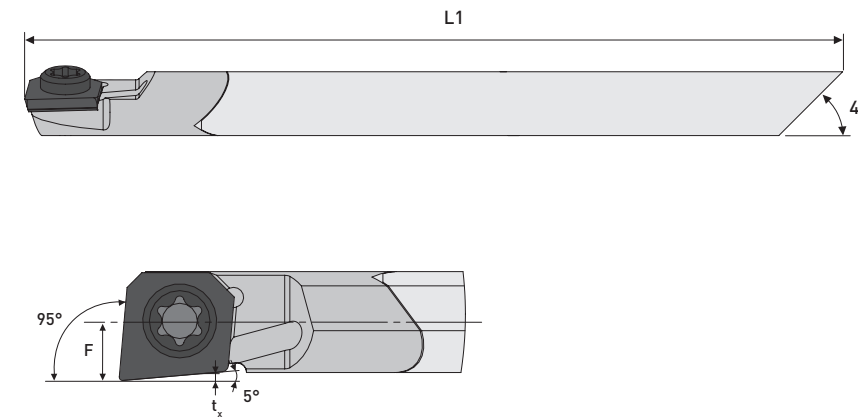
- ✓ Gehärtete Stähle bis 72 HRC
- ✓ Guss
- ✓ Sonderlegierungen wie ASP, CPM, Hardox
- ✓ Stellite
- ✓ Werkzeugstähle bis 72 HRC



Wendepatten mit Radien von 0,10 mm bis 0,40 mm verfügbar



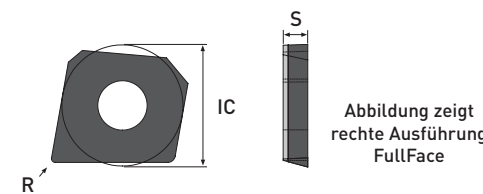
**E... SCLDR/L 95°/5°**  
für Schneidplatten CDGW 03...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin | F    | L2 | L1    | D2  | t <sub>x</sub> | Ausführung | Iso Code <sup>Neu</sup> | Art.-Nr.    |
|------|------|----|-------|-----|----------------|------------|-------------------------|-------------|
| 3,50 | 1,75 | -  | 80,00 | 3h6 | 0,20           | rechts     | E03X SCLDR 03           | BW6060-0234 |
|      |      |    |       |     |                | links      | E03X SCLDL 03           | BW6060-0235 |

Passende Spannschraube: 01-KL9060-0016



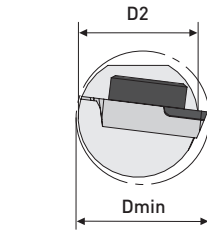
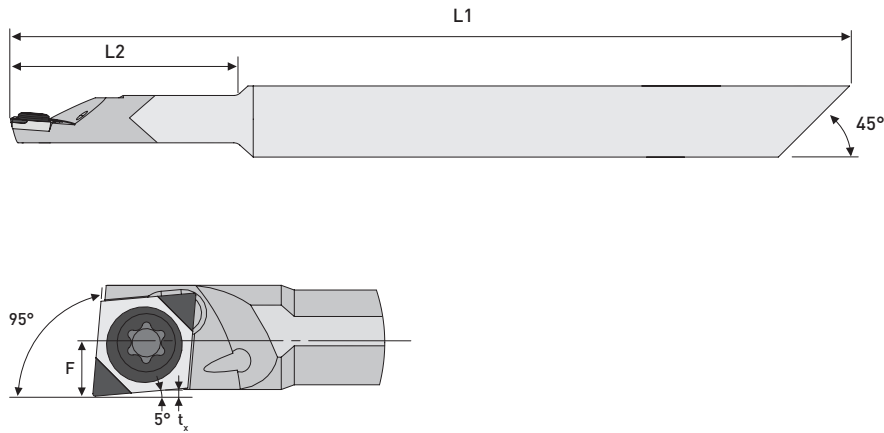
| Iso Code           | IC   | S    | R    | <b>CVD-D</b>            | <b>Ultra</b>            | <b>CBN-H</b>            | <b>CBN-X</b>            | <b>CBN-K</b>            |
|--------------------|------|------|------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
|                    |      |      |      | Art.-Nr. <sup>Neu</sup> | Art.-Nr. <sup>Neu</sup> | Art.-Nr. <sup>Neu</sup> | Art.-Nr. <sup>Neu</sup> | Art.-Nr. <sup>Neu</sup> |
| CDGW 03X101-Rechts | 3,20 | 0,63 | 0,10 | DP2030-0500             | -                       | TI5030-0500             | TI5930-0500             | TI5530-0500             |
| CDGW 03X102-Rechts | 3,20 | 0,63 | 0,20 | DP2030-0502             | -                       | TI5030-0502             | TI5930-0502             | TI5530-0502             |
| CDGW 03X101-Links  | 3,20 | 0,63 | 0,10 | DP2030-0501             | -                       | TI5030-0501             | TI5930-0501             | TI5530-0501             |
| CDGW 03X102-Links  | 3,20 | 0,63 | 0,20 | DP2030-0503             | -                       | TI5030-0503             | TI5930-0503             | TI5530-0503             |

**Einsatzgebiete:**

- **CVD-D** Aluminium, Messing, Messing bleifrei, Graphit, Verbundwerkstoffe (CFK, GFK, MMC), Titan ...
- **Ultra-Dia.** Acryl, Keramik, Hartmetall < 10% Binder, Zirkon ...
- **CBN-H** Stahl gehärteter bis 72 HRC
- **CBN-X** Werkzeugstahl gehärteter bis 72 HRC, Werkzeugstahl niedriglegiert, Stellite, pulvermetallurgischer Stahl ...
- **CBN-K** Grauguss (GG), Sphäroguss (GGG) ...

# E... SCLDR/L 95°/5°

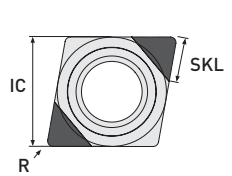
für Schneidplatten CDGW 0401...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin | F    | L2    | L1     | D2  | t <sub>x</sub> | Ausführung | Iso Code        | Art.-Nr.    |
|------|------|-------|--------|-----|----------------|------------|-----------------|-------------|
| 4,80 | 2,50 | 24,00 | 80,00  | 8h6 | 0,30           | rechts     | E0408X SCLDR 04 | BW6060-0130 |
|      |      |       |        |     |                | links      | E0408X SCLDL 04 | BW6060-0131 |
| 5,80 | 2,90 | 21,50 | 100,00 | 8h6 | 0,40           | rechts     | E0508X SCLDR 04 | BW6060-0132 |
|      |      |       |        |     |                | links      | E0508X SCLDL 04 | BW6060-0133 |
| 6,80 | 3,40 | 22,00 | 100,00 | 8h6 | 0,40           | rechts     | E0608X SCLDR 04 | BW6060-0134 |
|      |      |       |        |     |                | links      | E0608X SCLDL 04 | BW6060-0135 |

Passende Spanschraube: 01-BW9060-0011



SKL 2,00 mm  
2-eckenbestückt

| Iso Code    | IC   | S    | R    | CVD-D       | Ultra<br>Diamant            | CBN-H       | CBN-X                       | CBN-K                       |
|-------------|------|------|------|-------------|-----------------------------|-------------|-----------------------------|-----------------------------|
|             |      |      |      | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr. <small>Neu</small> |
| CDGW 040101 | 3,97 | 1,00 | 0,10 | DP2010-0511 | DP1110-1480                 | TI5010-1511 | TI5910-2510                 | TI5510-2510                 |
| CDGW 040102 | 3,97 | 1,00 | 0,20 | DP2010-0512 | DP1110-1482                 | TI5010-1512 | TI5910-2512                 | TI5510-2512                 |
| CDGW 040104 | 3,97 | 1,00 | 0,40 | DP2010-0513 | DP1110-1484                 | TI5010-1513 | TI5910-2514                 | TI5510-2514                 |

### Einsatzgebiete:

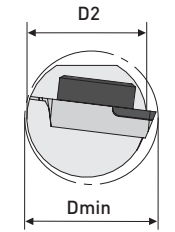
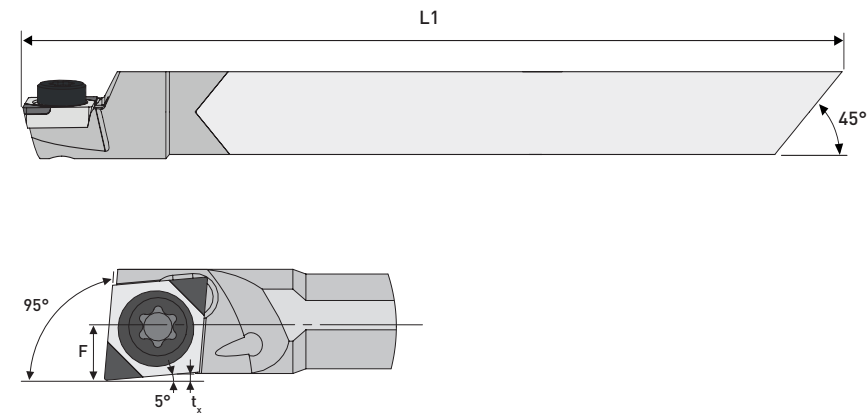
- CVD-D** Aluminium, Messing, Messing bleifrei, Graphit, Verbundwerkstoffe (CFK, GFK, MMC), Titan ...
- Ultra-Dia.** Acryl, Keramik, Hartmetall < 10% Binder, Zirkon ...
- CBN-H** Stahl gehärteter bis 72 HRC
- CBN-X** Werkzeugstahl gehärteter bis 72 HRC, Werkzeugstahl niedriglegiert, Stellite, pulvermetallurgischer Stahl ...
- CBN-K** Grauguss (GG), Sphäroguss (GGG) ...

Passende Spannadapter findest Du ab Seite 36.

Weitere Anwendungsbereiche findest Du in der Detailübersicht ab Seite 8.

# E... SCLDR/L 95°/5°

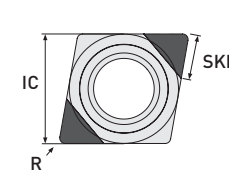
für Schneidplatten CDGW 0401...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin | F    | L2 | L1     | D2  | t <sub>x</sub> | Ausführung | Iso Code      | Art.-Nr.    |
|------|------|----|--------|-----|----------------|------------|---------------|-------------|
| 4,80 | 2,50 | -  | 80,00  | 4h6 | 0,30           | rechts     | E04X SCLDR 04 | BW6060-0120 |
|      |      |    |        |     |                | links      | E04X SCLDL 04 | BW6060-0121 |
| 5,80 | 2,90 | -  | 100,00 | 5h6 | 0,40           | rechts     | E05X SCLDR 04 | BW6060-0122 |
|      |      |    |        |     |                | links      | E05X SCLDL 04 | BW6060-0123 |
| 6,80 | 3,40 | -  | 100,00 | 6h6 | 0,40           | rechts     | E06X SCLDR 04 | BW6060-0124 |
|      |      |    |        |     |                | links      | E06X SCLDL 04 | BW6060-0125 |

Passende Spanschraube: 01-BW9060-0011



SKL 2,00 mm  
2-eckenbestückt

| Iso Code    | IC   | S    | R    | CVD-D       | Ultra<br>Diamant            | CBN-H       | CBN-X                       | CBN-K                       |
|-------------|------|------|------|-------------|-----------------------------|-------------|-----------------------------|-----------------------------|
|             |      |      |      | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr. <small>Neu</small> |
| CDGW 040101 | 3,97 | 1,00 | 0,10 | DP2010-0511 | DP1110-1480                 | TI5010-1511 | TI5910-2510                 | TI5510-2510                 |
| CDGW 040102 | 3,97 | 1,00 | 0,20 | DP2010-0512 | DP1110-1482                 | TI5010-1512 | TI5910-2512                 | TI5510-2512                 |
| CDGW 040104 | 3,97 | 1,00 | 0,40 | DP2010-0513 | DP1110-1484                 | TI5010-1513 | TI5910-2514                 | TI5510-2514                 |



Gerne fertigen wir auch Sonderwerkzeuge für Dich!  
Anfragen bitte an [info@diamond-toolingsystems.com](mailto:info@diamond-toolingsystems.com)



Alle unsere Produkte sind auch im Onlineshop erhältlich.  
Besuchen Sie [diamond-tools24.de](http://diamond-tools24.de)!

Unser komplettes Halterprogramm findest Du in unserem Onlineshop unter der Kategorie Klemmhalter.

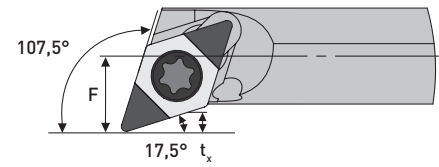
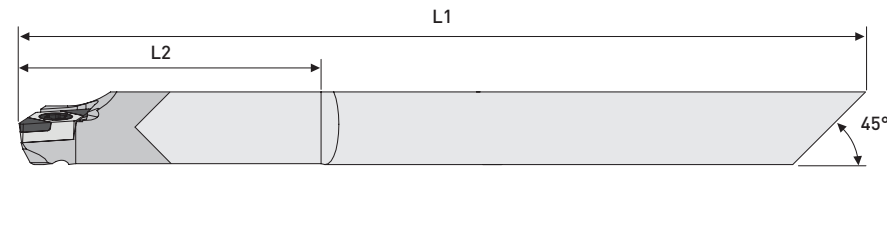


Scan mich!

Technische Änderungen vorbehalten.

# E... SDQCR/L 107,5°/17,5°

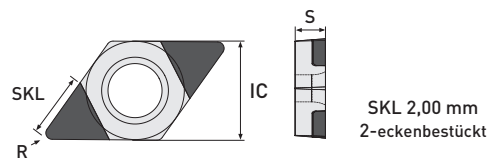
für Schneidplatten DCGW 04T0...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin | F    | L2    | L1     | D2  | tx   | Ausführung | Iso Code        | Art.-Nr.    |
|------|------|-------|--------|-----|------|------------|-----------------|-------------|
| 5,20 | 3,00 | 25,00 | 100,00 | 5h6 | 1,10 | rechts     | E0405X SDQCR 04 | BW6060-0166 |
|      |      |       |        |     |      | links      | E0405X SDQCL 04 | BW6060-0167 |

Passende Spanschraube: 01-BW9060-0010



Material selection options:

- CVD-D** (Green circle)
- Ultra Diamant** (Orange circle)
- CBN-H** (Grey circle)
- CBN-X** (Purple circle)
- CBN-K** (Red circle)

| Iso Code    | IC   | S    | R    | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    |
|-------------|------|------|------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| DCGW 04T001 | 3,10 | 1,20 | 0,10 | DP2010-0521 | DP1110-1492 | TI5010-1521 | TI5910-2522 | TI5510-2522 |
| DCGW 04T002 | 3,10 | 1,20 | 0,20 | DP2010-0522 | DP1110-1494 | TI5010-1522 | TI5910-2524 | TI5510-2524 |
| DCGW 04T004 | 3,10 | 1,20 | 0,40 | DP2010-0523 | DP1110-1496 | TI5010-1523 | TI5910-2526 | TI5510-2526 |

### Einsatzgebiete:

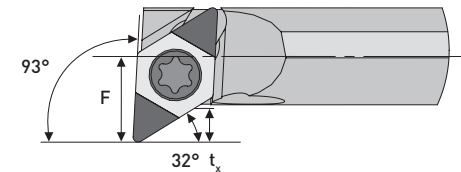
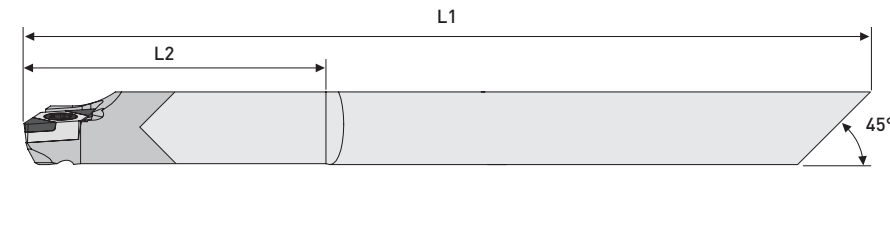
- CVD-D** Aluminium, Messing, Messing bleifrei, Graphit, Verbundwerkstoffe (CFK, GFK, MMC), Titan ...
- Ultra-Dia.** Acryl, Keramik, Hartmetall < 10% Binder, Zirkon ...
- CBN-H** Stahl gehärteter bis 72 HRC
- CBN-X** Werkzeugstahl gehärteter bis 72 HRC, Werkzeugstahl niedriglegiert, Stellite, pulvermetallurgischer Stahl ...
- CBN-K** Grauguss (GG), Sphäroguss (GGG) ...

Passende Spannadpter findest Du ab Seite 36.

Weitere Anwendungsbereiche findest Du in der Detailübersicht ab Seite 8.

# E... SDUCR/L 93°/32°

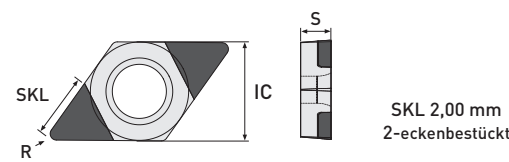
für Schneidplatten DCGW 04T0...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin | F    | L2    | L1     | D2  | tx   | Ausführung | Iso Code        | Art.-Nr.    |
|------|------|-------|--------|-----|------|------------|-----------------|-------------|
| 5,60 | 3,00 | 25,00 | 100,00 | 5h6 | 1,50 | rechts     | E0405X SDUCR 04 | BW6060-0160 |
|      |      |       |        |     |      | links      | E0405X SDUCL 04 | BW6060-0161 |

Passende Spanschraube: 01-BW9060-0010



Material selection options:

- CVD-D** (Green circle)
- Ultra Diamant** (Orange circle)
- CBN-H** (Grey circle)
- CBN-X** (Purple circle)
- CBN-K** (Red circle)

| Iso Code    | IC   | S    | R    | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    |
|-------------|------|------|------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| DCGW 04T001 | 3,10 | 1,20 | 0,10 | DP2010-0521 | DP1110-1492 | TI5010-1521 | TI5910-2522 | TI5510-2522 |
| DCGW 04T002 | 3,10 | 1,20 | 0,20 | DP2010-0522 | DP1110-1494 | TI5010-1522 | TI5910-2524 | TI5510-2524 |
| DCGW 04T004 | 3,10 | 1,20 | 0,40 | DP2010-0523 | DP1110-1496 | TI5010-1523 | TI5910-2526 | TI5510-2526 |



Gerne fertigen wir auch Sonderwerkzeuge für Dich!  
Anfragen bitte an [info@diamond-toolingsystems.com](mailto:info@diamond-toolingsystems.com)



Alle unsere Produkte sind auch im Onlineshop erhältlich.  
Besuchen Sie [diamond-tools24.de](http://diamond-tools24.de)!

Unser komplettes Halterprogramm findest Du in unserem Onlineshop unter der Kategorie Klemmhalter.



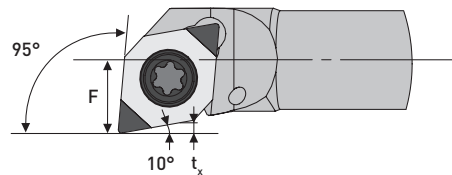
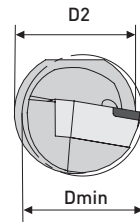
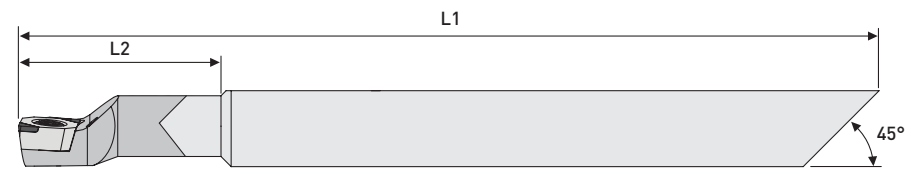
Scan mich!

Technische Änderungen vorbehalten.



# E... SELPR/L 95°/10°

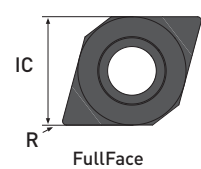
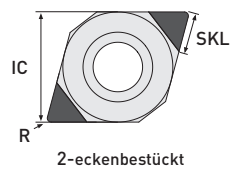
für Schneidplatten EPGW 0502...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin  | F    | L2    | L1     | D2   | tx   | Ausführung | Iso Code        | Art.-Nr.    |
|-------|------|-------|--------|------|------|------------|-----------------|-------------|
| 8,00  | 4,50 | 20,00 | 100,00 | 8h6  | 0,80 | rechts     | E0608X SELPR 05 | BW6060-0150 |
|       |      |       |        |      |      | links      | E0608X SELPL 05 | BW6060-0151 |
| 11,00 | 6,00 | 33,00 | 100,00 | 10h6 | 0,80 | rechts     | E0810X SELPR 05 | BW6060-0152 |
|       |      |       |        |      |      | links      | E0810X SELPL 05 | BW6060-0153 |

Passende Spannschraube: 01-BW9060-0005



| Iso Code       | IC   | S    | R    | CVD-D       | Ultra<br>Diamant            | CBN-H       | CBN-X                       | CBN-K                       |
|----------------|------|------|------|-------------|-----------------------------|-------------|-----------------------------|-----------------------------|
|                |      |      |      | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr. <small>Neu</small> |
| EPGW 050201    | 5,56 | 2,38 | 0,10 | DP2010-0531 | DP1110-1400                 | TI5010-1531 | TI5910-2550                 | TI5510-2550                 |
| EPGW 050202    | 5,56 | 2,38 | 0,20 | DP2010-0532 | DP1110-1402                 | TI5010-1532 | TI5910-2552                 | TI5510-2552                 |
| EPGW 050204    | 5,56 | 2,38 | 0,40 | DP2010-0533 | DP1110-1404                 | TI5010-1533 | TI5910-2554                 | TI5510-2554                 |
| EPGW 050201 FF | 5,56 | 2,38 | 0,10 |             |                             | TI5030-0081 | TI5930-0081                 | TI5530-0081                 |
| EPGW 050202 FF | 5,56 | 2,38 | 0,20 |             |                             | TI5030-0082 | TI5930-0082                 | TI5530-0082                 |
| EPGW 050204 FF | 5,56 | 2,38 | 0,40 |             |                             | TI5030-0083 | TI5930-0083                 | TI5530-0083                 |

### Einsatzgebiete:

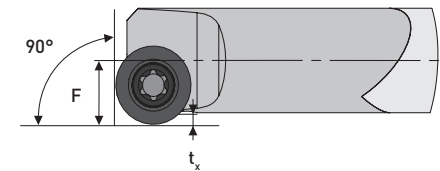
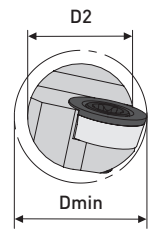
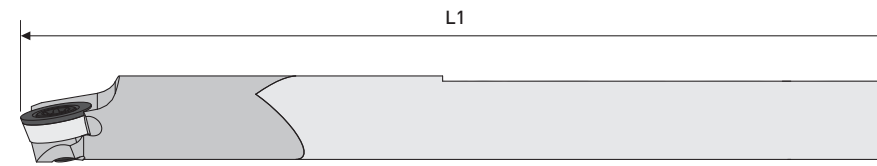
- CVD-D Aluminium, Messing, Messing bleifrei, Graphit, Verbundwerkstoffe (CFK, GFK, MMC), Titan ...
- Ultra-Dia. Acryl, Keramik, Hartmetall < 10% Binder, Zirkon ...
- CBN-H Stahl gehärteter bis 72 HRC
- CBN-X Werkzeugstahl gehärteter bis 72 HRC, Werkzeugstahl niedriglegiert, Stellite, pulvermetallurgischer Stahl ...
- CBN-K Grauguss (GG), Sphäroguss (GGG) ...

Passende Spannadpter findest Du ab Seite 36.

Weitere Anwendungsbereiche findest Du in der Detailübersicht ab Seite 8.

# E... SRLCR/L 95°/10°

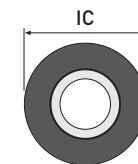
für Schneidplatten RCGW 0602...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin  | F    | L2 | L1     | D2  | tx   | Ausführung | Iso Code      | Art.-Nr.    |
|-------|------|----|--------|-----|------|------------|---------------|-------------|
| 10,00 | 5,00 | -  | 125,00 | 8h6 | 1,00 | rechts     | E08X SRLCR 06 | BW6060-1024 |
|       |      |    |        |     |      | links      | E08X SRLCL 06 | BW6060-1025 |

Passende Spannschraube: 01-BW9060-0005



FullFace

| Iso Code       | IC   | S    | R | CVD-D       | Ultra<br>Diamant | CBN-H       | CBN-X       | CBN-K       |
|----------------|------|------|---|-------------|------------------|-------------|-------------|-------------|
|                |      |      |   | Art.-Nr.    | Art.-Nr.         | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    | Art.-Nr.    |
| RCGW 0602M0 FF | 6,00 | 2,38 | - | DP1030-0001 | DP2030-0001      | TI5030-0100 | TI5930-0102 | TI5530-0102 |



Gerne fertigen wir auch Sonderwerkzeuge für Dich!  
Anfragen bitte an [info@diamond-toolingsystems.com](mailto:info@diamond-toolingsystems.com)



Alle unsere Produkte sind auch im Onlineshop erhältlich.  
Besuchen Sie [diamond-tools24.de](http://diamond-tools24.de)!

Unser komplettes Halterprogramm findest Du in unserem Onlineshop unter der Kategorie Klemmhalter.

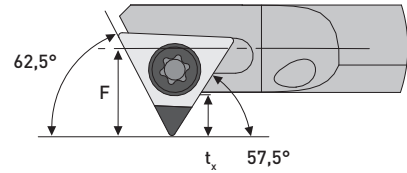
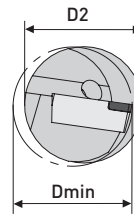
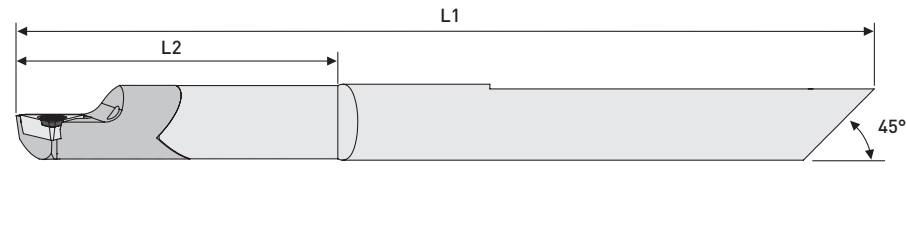


Scan mich!

Technische Änderungen vorbehalten.

# E... STXPR/L 62,5°/57,5°

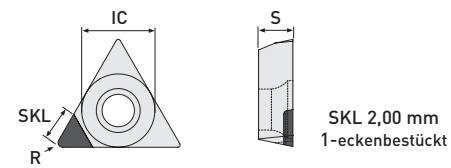
für Schneidplatten TPGW 06T1...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin | F    | L2    | L1     | D2  | tx   | Ausführung | Iso Code      | Art.-Nr.    |
|------|------|-------|--------|-----|------|------------|---------------|-------------|
| 8,00 | 4,50 | 40,00 | 100,00 | 6h6 | 2,50 | rechts     | E06X STXPR 06 | BW6060-0126 |
|      |      |       |        |     |      | links      | E06X STXPL 06 | BW6060-0127 |

Passende Spanschraube: 01-BW9060-0126



SKL 2,00 mm 1-eckenbestückt

| Art.-Nr.     | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr.     | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr. <small>Neu</small> |
|--------------|-----------------------------|--------------|-----------------------------|-----------------------------|
| <b>CVD-D</b> | <b>Ultra Diamant</b>        | <b>CBN-H</b> | <b>CBN-X</b>                | <b>CBN-K</b>                |

| Iso Code    | IC   | S    | R    | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr. <small>Neu</small> |
|-------------|------|------|------|-------------|-----------------------------|-------------|-----------------------------|-----------------------------|
| TPGW 06T101 | 3,97 | 1,98 | 0,10 | DP2010-0671 | DP1110-1410                 | TI5010-0786 | TI5910-0786                 | TI5510-0786                 |
| TPGW 06T102 | 3,97 | 1,98 | 0,20 | DP2010-0672 | DP1110-1412                 | TI5010-0787 | TI5910-0787                 | TI5510-0787                 |
| TPGW 06T104 | 3,97 | 1,98 | 0,40 | DP2010-0673 | DP1110-1414                 | TI5010-0788 | TI5910-0788                 | TI5510-0788                 |

### Einsatzgebiete:

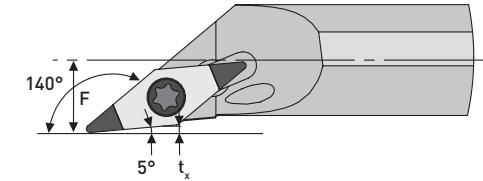
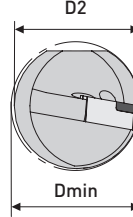
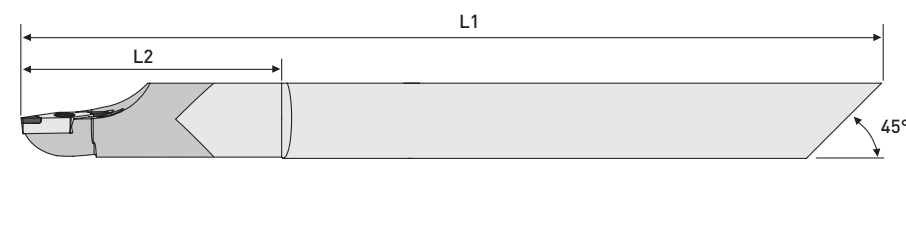
- CVD-D** Aluminium, Messing, Messing bleifrei, Graphit, Verbundwerkstoffe (CFK, GFK, MMC), Titan ...
- Ultra-Dia.** Acryl, Keramik, Hartmetall < 10% Binder, Zirkon ...
- CBN-H** Stahl gehärteter bis 72 HRC
- CBN-X** Werkzeugstahl gehärteter bis 72 HRC, Werkzeugstahl niedriglegiert, Stellite, pulvermetallurgischer Stahl ...
- CBN-K** Grauguss (GG), Sphäroguss (GGG) ...

Passende Spannadapter findest Du ab Seite 36.

Weitere Anwendungsbereiche findest Du in der Detailübersicht ab Seite 8.

# E... SVXCR/L 5°/140°

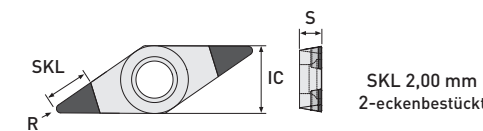
für Schneidplatten VCGW 0501...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin | F    | L2    | L1    | D2  | tx   | Ausführung | Iso Code         | Art.-Nr.    |
|------|------|-------|-------|-----|------|------------|------------------|-------------|
| 8,00 | 3,00 | 26,00 | 80,00 | 8h6 | 0,40 | rechts     | E08X SVXCR 05 5° | BW6060-0180 |
|      |      |       |       |     |      | links      | E08X SVXCL 05 5° | BW6060-0181 |

Passende Spanschraube: 01-BW9060-0002



SKL 2,00 mm 2-eckenbestückt

| Art.-Nr.     | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr.     | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr. <small>Neu</small> |
|--------------|-----------------------------|--------------|-----------------------------|-----------------------------|
| <b>CVD-D</b> | <b>Ultra Diamant</b>        | <b>CBN-H</b> | <b>CBN-X</b>                | <b>CBN-K</b>                |

| Iso Code    | IC   | S    | R    | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr. <small>Neu</small> |
|-------------|------|------|------|-------------|-----------------------------|-------------|-----------------------------|-----------------------------|
| VCGW 050101 | 3,10 | 1,59 | 0,10 | DP2010-0561 | DP1110-1498                 | TI5010-1561 | TI5910-2528                 | TI5510-2528                 |
| VCGW 050102 | 3,10 | 1,59 | 0,20 | DP2010-0562 | DP1110-1500                 | TI5010-1562 | TI5910-2530                 | TI5510-2530                 |
| VCGW 050104 | 3,10 | 1,59 | 0,40 | DP2010-0563 | DP1110-1502                 | TI5010-1563 | TI5910-2532                 | TI5510-2532                 |



Gerne fertigen wir auch Sonderwerkzeuge für Dich!  
Anfragen bitte an [info@diamond-toolingsystems.com](mailto:info@diamond-toolingsystems.com)



Alle unsere Produkte sind auch im Onlineshop erhältlich.  
Besuchen Sie [diamond-tools24.de](http://diamond-tools24.de)!

Unser komplettes Halterprogramm findest Du in unserem Onlineshop unter der Kategorie Klemmhalter.

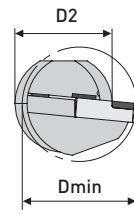
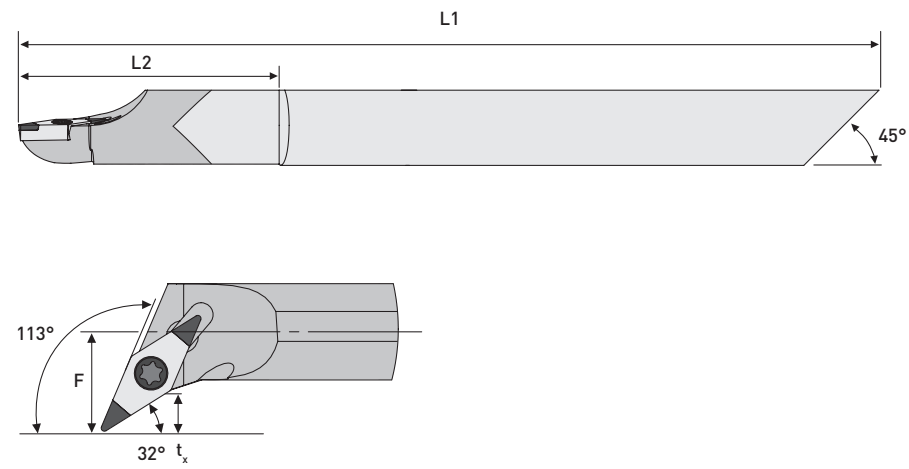


Scan mich!

Technische Änderungen vorbehalten.

# E... SVXCR/L 113°/32°

für Schneidplatten VCGW 0501...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin | F    | L2    | L1    | D2  | t <sub>x</sub> | Ausführung | Iso Code           | Art.-Nr.    |
|------|------|-------|-------|-----|----------------|------------|--------------------|-------------|
| 9,20 | 5,00 | 26,00 | 80,00 | 8h6 | 2,50           | rechts     | E08X SVXCR 05 113° | BW6060-0186 |
|      |      |       |       |     |                | links      | E08X SVXCL 05 113° | BW6060-0187 |

Passende Spanschraube: 01-BW9060-0002

SKL 2,00 mm  
2-eckenbestückt

| Iso Code    | IC   | S    | R    | CVD-D<br>Art.-Nr. | Ultra<br>Diamant<br>Art.-Nr. <small>Neu</small> | CBN-H<br>Art.-Nr. | CBN-X<br>Art.-Nr. <small>Neu</small> | CBN-K<br>Art.-Nr. <small>Neu</small> |
|-------------|------|------|------|-------------------|---|-------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| VCGW 050101 | 3,10 | 1,59 | 0,10 | DP2010-0561       | DP1110-1498                                     | TI5010-1561       | TI5910-2528                          | TI5510-2528                          |
| VCGW 050102 | 3,10 | 1,59 | 0,20 | DP2010-0562       | DP1110-1500                                     | TI5010-1562       | TI5910-2530                          | TI5510-2530                          |
| VCGW 050104 | 3,10 | 1,59 | 0,40 | DP2010-0563       | DP1110-1502                                     | TI5010-1563       | TI5910-2532                          | TI5510-2532                          |

### Einsatzgebiete:

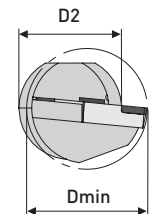
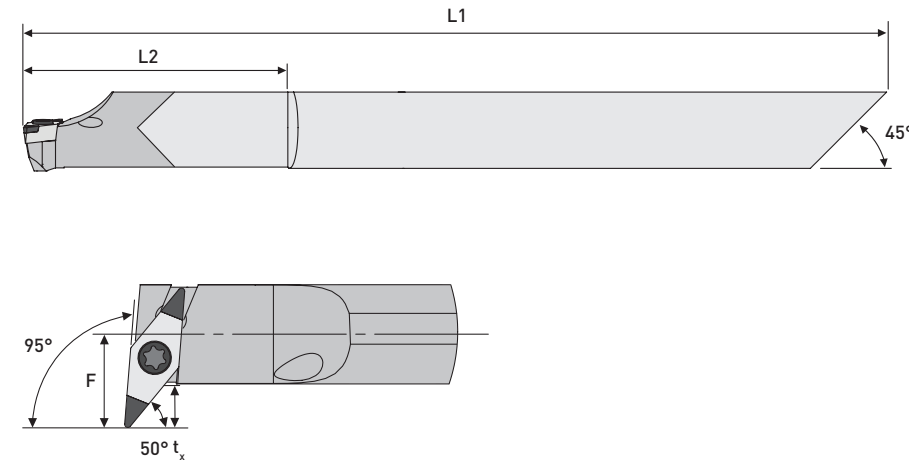
- CVD-D** Aluminium, Messing, Messing bleifrei, Graphit, Verbundwerkstoffe (CFK, GFK, MMC), Titan ...
- Ultra-Dia.** Acryl, Keramik, Hartmetall < 10% Binder, Zirkon ...
- CBN-H** Stahl gehärteter bis 72 HRC
- CBN-X** Werkzeugstahl gehärteter bis 72 HRC, Werkzeugstahl niedriglegiert, Stellite, pulvermetallurgischer Stahl ...
- CBN-K** Grauguss (GG), Sphäroguss (GGG) ...

Passende Spannadpter findest Du ab Seite 36.

Weitere Anwendungsbereiche findest Du in der Detailübersicht ab Seite 8.

# E... SVLCR/L 95°/50°

für Schneidplatten VCGW 0501...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin | F    | L2    | L1    | D2  | t <sub>x</sub> | Ausführung | Iso Code      | Art.-Nr.    |
|------|------|-------|-------|-----|----------------|------------|---------------|-------------|
| 9,20 | 5,00 | 26,00 | 80,00 | 8h6 | 3,00           | rechts     | E08X SVLCR 05 | BW6060-0190 |
|      |      |       |       |     |                | links      | E08X SVLCL 05 | BW6060-0191 |

Passende Spanschraube: 01-BW9060-0002

SKL 2,00 mm  
2-eckenbestückt

| Iso Code    | IC   | S    | R    | CVD-D<br>Art.-Nr. | Ultra<br>Diamant<br>Art.-Nr. <small>Neu</small> | CBN-H<br>Art.-Nr. | CBN-X<br>Art.-Nr. <small>Neu</small> | CBN-K<br>Art.-Nr. <small>Neu</small> |
|-------------|------|------|------|-------------------|---|-------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| VCGW 050101 | 3,10 | 1,59 | 0,10 | DP2010-0561       | DP1110-1498                                     | TI5010-1561       | TI5910-2528                          | TI5510-2528                          |
| VCGW 050102 | 3,10 | 1,59 | 0,20 | DP2010-0562       | DP1110-1500                                     | TI5010-1562       | TI5910-2530                          | TI5510-2530                          |
| VCGW 050104 | 3,10 | 1,59 | 0,40 | DP2010-0563       | DP1110-1502                                     | TI5010-1563       | TI5910-2532                          | TI5510-2532                          |



Gerne fertigen wir auch Sonderwerkzeuge für Dich!  
Anfragen bitte an [info@diamond-toolingsystems.com](mailto:info@diamond-toolingsystems.com)



Alle unsere Produkte sind auch im Onlineshop erhältlich.  
Besuchen Sie [diamond-tools24.de](http://diamond-tools24.de)!

Unser komplettes Halterprogramm findest Du in unserem Onlineshop unter der Kategorie Klemmhalter.

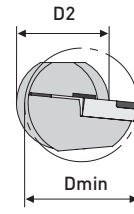
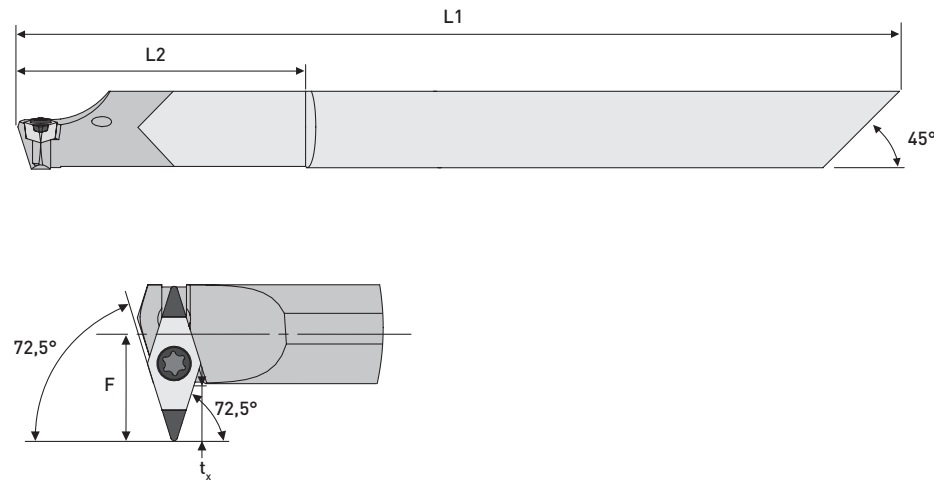


Scan mich!

Technische Änderungen vorbehalten.

# E... SVVCR 72,5°/72,5°

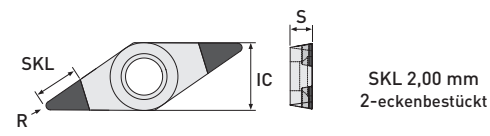
für Schneidplatten VCGW 0501...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin  | F    | L2    | L1    | D2  | t <sub>x</sub> | Ausführung | Iso Code      | Art.-Nr.    |
|-------|------|-------|-------|-----|----------------|------------|---------------|-------------|
| 10,00 | 5,50 | 26,00 | 80,00 | 8h6 | 3,50           | rechts     | E08X SVVCR 05 | BW6060-0196 |

Passende Spanschraube: 01-BW9060-0002



SKL 2,00 mm  
2-eckenbestückt

| Iso Code    | IC   | S    | R    | CVD-D       | Ultra<br>Diamant            | CBN-H       | CBN-X                       | CBN-K                       |
|-------------|------|------|------|-------------|-----------------------------|-------------|-----------------------------|-----------------------------|
|             |      |      |      | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr. <small>Neu</small> |
| VCGW 050101 | 3,10 | 1,59 | 0,10 | DP2010-0561 | DP1110-1498                 | TI5010-1561 | TI5910-2528                 | TI5510-2528                 |
| VCGW 050102 | 3,10 | 1,59 | 0,20 | DP2010-0562 | DP1110-1500                 | TI5010-1562 | TI5910-2530                 | TI5510-2530                 |
| VCGW 050104 | 3,10 | 1,59 | 0,40 | DP2010-0563 | DP1110-1502                 | TI5010-1563 | TI5910-2532                 | TI5510-2532                 |

### Einsatzgebiete:

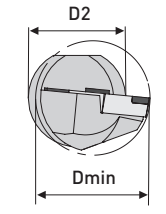
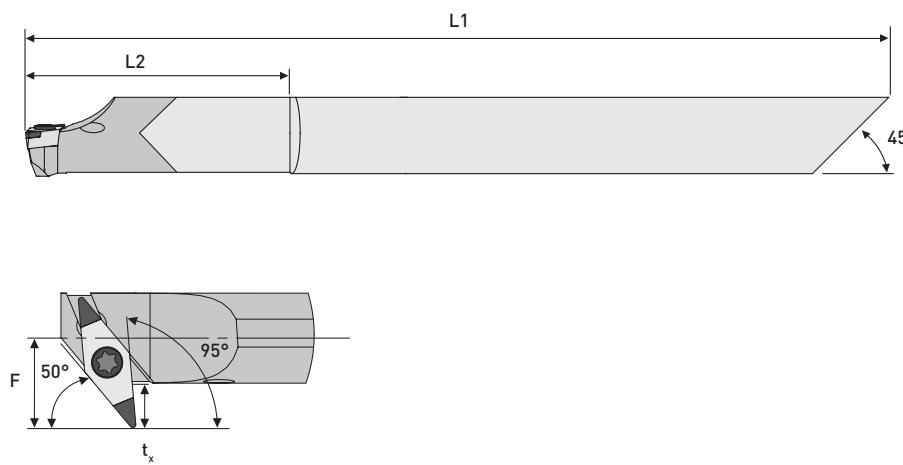
- CVD-D Aluminium, Messing, Messing bleifrei, Graphit, Verbundwerkstoffe (CFK, GFK, MMC), Titan ...
- Ultra-Dia. Acryl, Keramik, Hartmetall < 10% Binder, Zirkon ...
- CBN-H Stahl gehärteter bis 72 HRC
- CBN-X Werkzeugstahl gehärteter bis 72 HRC, Werkzeugstahl niedriglegiert, Stellite, pulvermetallurgischer Stahl ...
- CBN-K Grauguss (GG), Sphäroguss (GGG) ...

Passende Spannadapter findest Du ab Seite 36.

Weitere Anwendungsbereiche findest Du in der Detailübersicht ab Seite 8.

# E... SVLXR/L 50°/95° EX

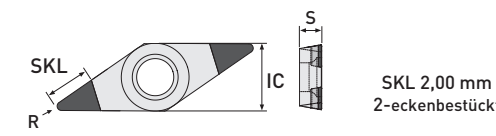
für Schneidplatten VCGW 0501...



HM-Schaft mit Innenkühlung  
Abbildung zeigt rechte Ausführung

| Dmin | F    | L2    | L1    | D2  | t <sub>x</sub> | Ausführung | Iso Code      | Art.-Nr.    |
|------|------|-------|-------|-----|----------------|------------|---------------|-------------|
| 9,20 | 5,00 | 26,00 | 80,00 | 8h6 | 3,00           | rechts     | E08X SVLXR 05 | BW6060-0200 |
|      |      |       |       |     |                | links      | E08X SVLXR 05 | BW6060-0201 |

Passende Spanschraube: 01-BW9060-0002



SKL 2,00 mm  
2-eckenbestückt

| Iso Code    | IC   | S    | R    | CVD-D       | Ultra<br>Diamant            | CBN-H       | CBN-X                       | CBN-K                       |
|-------------|------|------|------|-------------|-----------------------------|-------------|-----------------------------|-----------------------------|
|             |      |      |      | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr.    | Art.-Nr. <small>Neu</small> | Art.-Nr. <small>Neu</small> |
| VCGW 050101 | 3,10 | 1,59 | 0,10 | DP2010-0561 | DP1110-1498                 | TI5010-1561 | TI5910-2528                 | TI5510-2528                 |
| VCGW 050102 | 3,10 | 1,59 | 0,20 | DP2010-0562 | DP1110-1500                 | TI5010-1562 | TI5910-2530                 | TI5510-2530                 |
| VCGW 050104 | 3,10 | 1,59 | 0,40 | DP2010-0563 | DP1110-1502                 | TI5010-1563 | TI5910-2532                 | TI5510-2532                 |



Gerne fertigen wir auch Sonderwerkzeuge für Dich!  
Anfragen bitte an [info@diamond-toolingsystems.com](mailto:info@diamond-toolingsystems.com)



Alle unsere Produkte sind auch im Onlineshop erhältlich.  
Besuchen Sie [diamond-tools24.de](http://diamond-tools24.de)!

Unser komplettes Halterprogramm findest Du in unserem Onlineshop unter der Kategorie Klemmhalter.



Scan mich!

Technische Änderungen vorbehalten.






## Nutze die Vorteile!

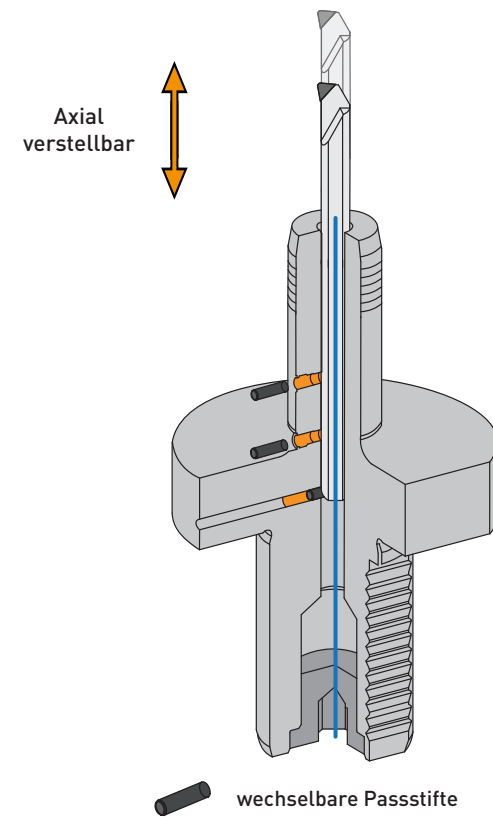
- ✓ hohe Schwingungsdämpfung
- ✓ Standzeiterhöhung um bis zu 30%
- ✓ automatische Schneidenjustierung
- ✓ sehr gute Oberflächen erzielbar
- ✓ optimale Maßhaltigkeit
- ✓ einfaches und schnelles Wechseln der Bohrstange

## Funktionsweise

Automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe durch die Querstifte verbunden mit der 45° Justierschräge am Werkzeug.

Dadurch erreichst Du eine sehr hohe Wiederholgenauigkeit.

 Kühlung erfolgt über die Spannfläche



## Einstellanleitung

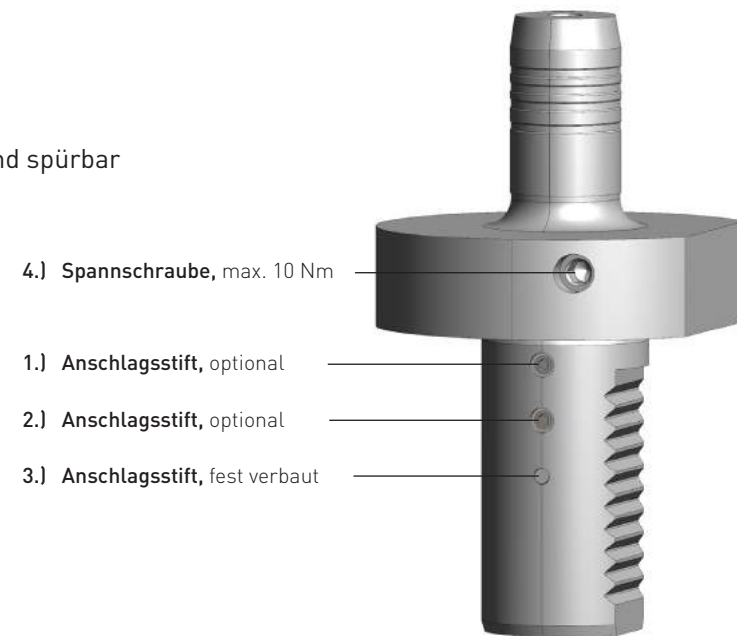
für den Werkzeugwechsel

1. Schraube 4 lösen
2. Bohrstange einsetzen
3. Am Anschlag Werkzeug leicht drehen bis Widerstand spürbar
4. Schraube 4 mit max. 10Nm anziehen

-> Werkzeug einsatzbereit

## Ausspannlänge zu groß?

1. Löse Schraube 4
2. Gewindestift 1 (ggf. 2) herausnehmen
3. Passstift herausnehmen
4. Gewindestift 1 (ggf. 2) einsetzen
5. Einstellanleitung ab Punkt 2 wiederholen




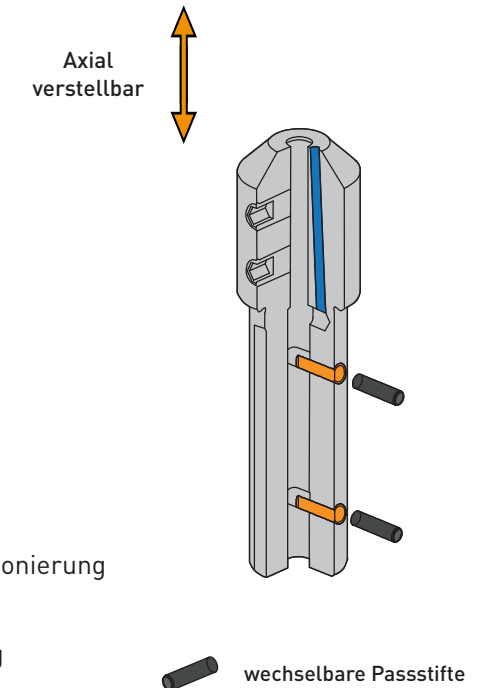
\*Positionierung der Passstifte kann fertigungsbedingt abweichen

## Nutze die Vorteile!


- ✓ sehr gute Oberflächen erzielbar
- ✓ optimale Maßhaltigkeit
- ✓ hohe Wiederholgenauigkeit

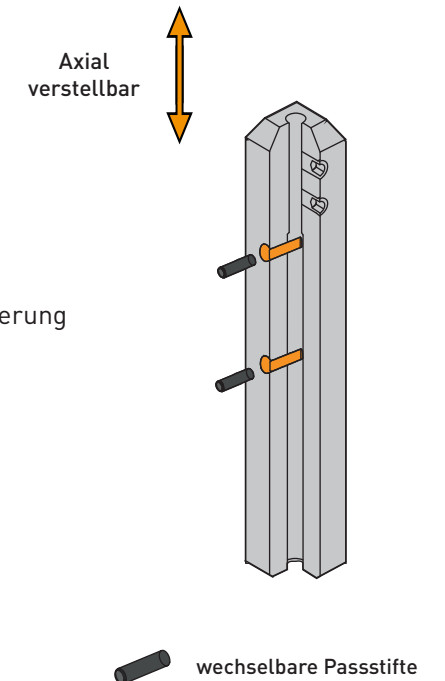
## Funktionsweise

- ✓ Ausrichtung der Spitzenhöhe durch die Querstifte am Halter und der Positionierung der 45° Justierschräge am Werkzeug
- ✓ Sichere, stabile Positionierung des Werkzeugs durch die 3-Punkt Fixierung
- ✓ Definierte Kühlmittelzufuhr 
- ✓ Aufnahme  $\varnothing 16h6$  geschliffen



## Funktionsweise

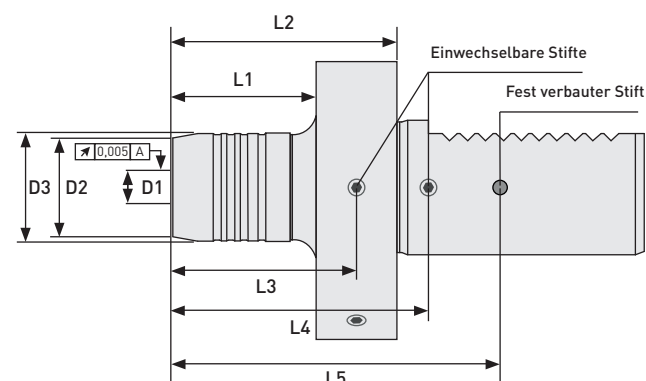
- ✓ Ausrichtung der Spitzenhöhe durch die Querstifte am Halter und der Positionierung der 45° Justierschräge am Werkzeug
- ✓ Sichere, stabile Positionierung des Werkzeugs durch die 3-Punkt Fixierung
- ✓ 4-Kant geschliffen zum flexiblen Einsatz in fast allen Bearbeitungsmaschinen
- ✓ Allgemeine Kühlmittelzufuhr über die Spannfläche 



# Hydrodehnspannfutter

mit VDI-Aufnahme

für gelötete Ausdrehwerkzeuge



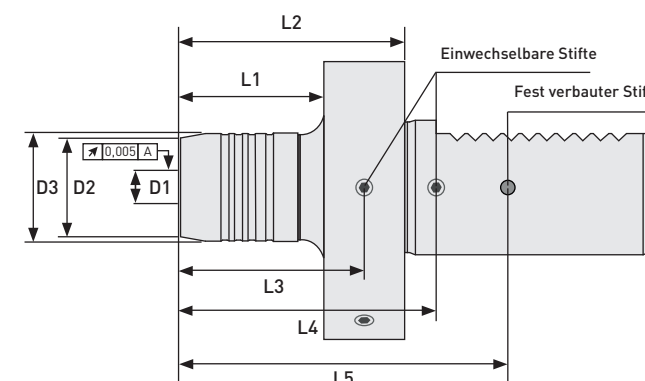
| D1   | VDI | D2    | D3    | L1    | L2    | L3    | L4    | L5    | Art.-Nr.    |
|------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------------|
| 4,00 | 16  | 18,00 | 20,00 | 33,00 | 58,00 | 46,00 | 54,00 | 62,00 | BA7090-2040 |
|      | 20  | 18,00 | 20,00 | 32,00 | 50,00 | 46,00 | 54,00 | 62,00 | BA7090-2240 |
|      | 25  | 18,00 | 20,00 | 32,00 | 50,00 | 46,00 | 54,00 | 62,00 | BA7090-2245 |
|      | 30  | 18,00 | 20,00 | 32,00 | 50,00 | 46,00 | 54,00 | 62,00 | BA7090-2340 |
|      | 40  | 18,00 | 20,00 | 58,00 | 76,00 | 46,00 | 54,00 | 62,00 | BA7090-2440 |
| 5,00 | 16  | 18,00 | 20,00 | 51,00 | 76,00 | 62,00 | 72,00 | 82,00 | BA7090-2050 |
|      | 20  | 18,00 | 20,00 | 48,00 | 66,00 | 62,00 | 72,00 | 82,00 | BA7090-2250 |
|      | 25  | 18,00 | 20,00 | 48,00 | 66,00 | 62,00 | 72,00 | 82,00 | BA7090-2255 |
|      | 30  | 18,00 | 20,00 | 38,00 | 56,00 | 62,00 | 72,00 | 82,00 | BA7090-2350 |
|      | 40  | 18,00 | 20,00 | 56,00 | 76,00 | 62,00 | 72,00 | 82,00 | BA7090-2450 |
| 6,00 | 16  | 18,00 | 20,00 | 45,00 | 71,00 | 55,00 | 67,00 | 79,00 | BA7090-2060 |
|      | 20  | 18,00 | 20,00 | 42,00 | 60,00 | 55,00 | 67,00 | 79,00 | BA7090-2260 |
|      | 25  | 18,00 | 20,00 | 42,00 | 60,00 | 55,00 | 67,00 | 79,00 | BA7090-2265 |
|      | 30  | 18,00 | 20,00 | 42,00 | 60,00 | 55,00 | 67,00 | 79,00 | BA7090-2360 |
|      | 40  | 18,00 | 20,00 | 58,00 | 76,00 | 55,00 | 67,00 | 79,00 | BA7090-2460 |
| 8,00 | 16  | 22,00 | 24,00 | 37,00 | 62,00 | 41,00 | 57,00 | 73,00 | BA7090-2080 |
|      | 20  | 22,00 | 24,00 | 35,00 | 53,00 | 41,00 | 57,00 | 73,00 | BA7090-2280 |
|      | 25  | 22,00 | 24,00 | 34,00 | 52,00 | 41,00 | 57,00 | 73,00 | BA7090-2285 |
|      | 30  | 22,00 | 24,00 | 32,00 | 50,00 | 41,00 | 57,00 | 73,00 | BA7090-2380 |
|      | 40  | 22,00 | 24,00 | 60,00 | 80,00 | 41,00 | 57,00 | 73,00 | BA7090-2480 |

Zubehör und Ersatzteile sowie Drehmomentschlüssel auf Anfrage erhältlich.

# Hydrodehnspannfutter

mit VDI-Aufnahme

für Wendeschneidplatten-Ausdrehwerkzeuge

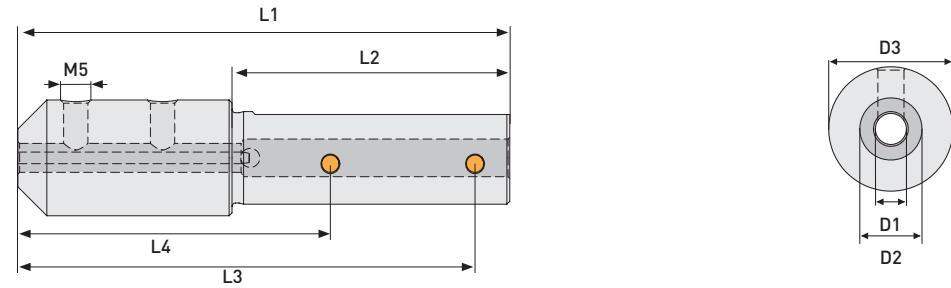


| D1    | VDI | D2    | D3    | L1    | L2     | L3    | L4    | L5     | Art.-Nr.    |
|-------|-----|-------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------------|
| 4,00  | 16  | 18,00 | 20,00 | 40,00 | 65,00  | 52,00 | 60,00 | 68,00  | BA7090-3140 |
|       | 20  | 18,00 | 20,00 | 30,00 | 48,00  | 52,00 | 60,00 | 68,00  | BA7090-3240 |
| 5,00  | 16  | 18,00 | 20,00 | 51,00 | 76,00  | 62,00 | 72,00 | 82,00  | BA7090-3150 |
|       | 20  | 18,00 | 20,00 | 48,00 | 66,00  | 62,00 | 72,00 | 82,00  | BA7090-3250 |
| 6,00  | 16  | 18,00 | 20,00 | 45,00 | 71,00  | 55,00 | 67,00 | 79,00  | BA7090-3160 |
|       | 20  | 18,00 | 20,00 | 42,00 | 60,00  | 55,00 | 67,00 | 79,00  | BA7090-3260 |
| 8,00  | 16  | 22,00 | 24,00 | 37,00 | 62,00  | 41,00 | 57,00 | 73,00  | BA7090-3180 |
|       | 16  | 22,00 | 24,00 | 17,00 | 42,00  | 22,00 | 38,00 | 54,00  | BA7090-3181 |
|       | 16  | 22,00 | 24,00 | 62,00 | 87,00  | 67,00 | 83,00 | 99,00  | BA7090-3182 |
|       | 20  | 22,00 | 24,00 | 27,00 | 45,00  | 22,00 | 38,00 | 54,00  | BA7090-3280 |
|       | 20  | 22,00 | 24,00 | 35,00 | 53,00  | 51,00 | 57,00 | 73,00  | BA7090-3281 |
| 10,00 | 20  | 22,00 | 24,00 | 57,00 | 75,00  | 67,00 | 83,00 | 99,00  | BA7090-3282 |
|       | 20  | 24,00 | 26,00 | 87,00 | 105,00 | 77,00 | 97,00 | 117,00 | BA7090-3911 |
|       | 25  | 24,00 | 26,00 | 72,00 | 90,00  | 77,00 | 97,00 | 117,00 | BA7090-3913 |
|       | 30  | 26,00 | 28,00 | 32,00 | 50,00  | 37,00 | 57,00 | 77,00  | BA7090-3915 |
|       | 40  | 24,00 | 26,00 | 65,00 | 85,00  | 77,00 | 97,00 | 117,00 | BA7090-3917 |

Zubehör und Ersatzteile sowie Drehmomentschlüssel auf Anfrage erhältlich.

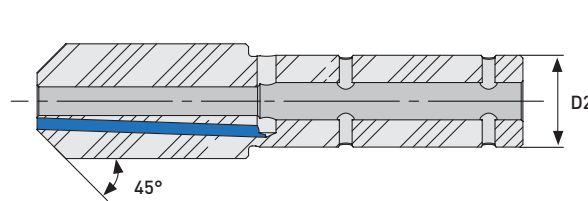
# Spannadapter


wahlweise mit oder ohne Innenkühlung



ohne Innenkühlung (leichte Kühlung über Spannfläche)

| D1  | D2   | D3    | L1    | L2    | L3    | L4    | Art.-Nr.    |
|-----|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------------|
| 3G6 | 16h6 | 20,00 | 75,00 | 48,00 | 64,00 | 34,00 | BA7090-0000 |
| 4G6 | 16h6 | 20,00 | 75,00 | 48,00 | 64,00 | 34,00 | BA7090-0001 |
| 5G6 | 16h6 | 20,00 | 85,00 | 48,00 | 79,00 | 49,00 | BA7090-0002 |
| 6G6 | 16h6 | 20,00 | 84,00 | 48,00 | 78,00 | 48,00 | BA7090-0003 |
| 8G6 | 16h6 | 20,00 | 82,00 | 48,00 | 77,00 | 47,00 | BA7090-0004 |



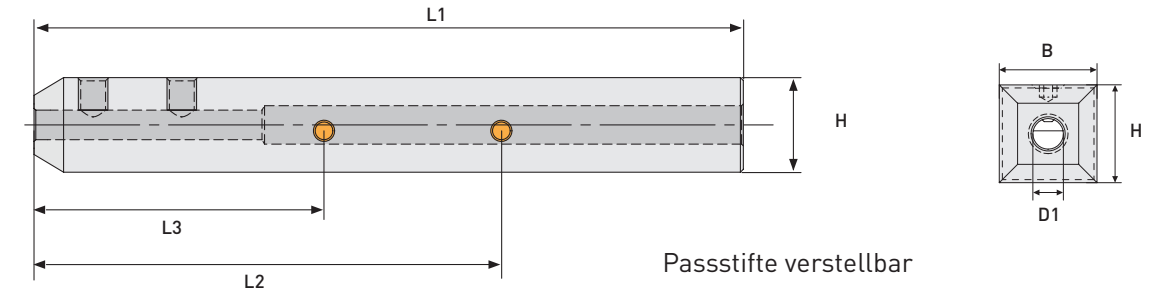
 mit Innenkühlung

| D1  | D2   | D3    | L1    | L2    | L3    | L4    | Ausführung | Art.-Nr.    |
|-----|------|-------|-------|-------|-------|-------|------------|-------------|
| 4G6 | 16h6 | 20,00 | 75,00 | 48,00 | 64,00 | 39,00 | rechts     | BA7090-1001 |
|     |      |       |       |       |       |       | links      | BA7090-2001 |
| 5G6 | 16h6 | 20,00 | 85,00 | 48,00 | 79,00 | 79,00 | rechts     | BA7090-1002 |
|     |      |       |       |       |       |       | links      | BA7090-2002 |
| 6G6 | 16h6 | 20,00 | 84,00 | 48,00 | 78,00 | 78,00 | rechts     | BA7090-1003 |
|     |      |       |       |       |       |       | links      | BA7090-2003 |
| 8G6 | 16h6 | 20,00 | 82,00 | 48,00 | 77,00 | 77,00 | rechts     | BA7090-1004 |
|     |      |       |       |       |       |       | links      | BA7090-2004 |

Zubehör und Ersatzteile sowie Drehmomentschlüssel auf Anfrage erhältlich.

# Spannadapter

4-Kant



ohne Innenkühlung (leichte Kühlung über Spannfläche)

| D1  | D2    | L1     | L2    | L3    | Art.-Nr.    |
|-----|-------|--------|-------|-------|-------------|
| 4G6 | 12x12 | 120,00 | 64,06 | 39,06 | BA7090-4040 |
|     | 16x16 | 120,00 | 64,06 | 39,06 | BA7090-4140 |
|     | 20x20 | 120,00 | 64,06 | 39,06 | BA7090-4240 |
|     | 25x25 | 120,00 | 64,06 | 39,06 | BA7090-4340 |
| 5G6 | 12x12 | 120,00 | 79,06 | 49,06 | BA7090-4050 |
|     | 16x16 | 120,00 | 79,06 | 49,06 | BA7090-4150 |
|     | 20x20 | 120,00 | 79,06 | 49,06 | BA7090-4250 |
|     | 25x25 | 120,00 | 79,06 | 49,06 | BA7090-4350 |
| 6G6 | 16x16 | 120,00 | 78,06 | 48,06 | BA7090-4160 |
|     | 20x20 | 120,00 | 78,06 | 48,06 | BA7090-4260 |
|     | 25x25 | 120,00 | 78,06 | 48,06 | BA7090-4360 |
| 8G6 | 16x16 | 120,00 | 77,06 | 47,06 | BA7090-4180 |
|     | 20x20 | 120,00 | 77,06 | 47,06 | BA7090-4280 |
|     | 25x25 | 120,00 | 77,06 | 47,06 | BA7090-4380 |

Zubehör und Ersatzteile sowie Drehmomentschlüssel auf Anfrage erhältlich.

# Schnittwertempfehlung

für unsere Präzisions-Ausdrehwerkzeuge

| Material                      |      | PKD         |          |           |                     |          |           |          |          |           |
|-------------------------------|------|-------------|----------|-----------|---------------------|----------|-----------|----------|----------|-----------|
|                               |      | n [U/min]   |          |           | a <sub>p</sub> [mm] |          |           | F [mm/U] |          |           |
|                               |      | Ø1,0-3,5    | Ø4,0-6,0 | Ø7,0-10,0 | Ø1,0-3,5            | Ø4,0-6,0 | Ø7,0-10,0 | Ø1,0-3,5 | Ø4,0-6,0 | Ø7,0-10,0 |
| Acryl (PMMA)                  | min. | 5.000       | 4.500    | 3.500     | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 20.000      | 20.000   | 20.000    | 0,05                | 0,80     | 2,00      | 0,05     | 0,10     | 0,12      |
| Al Si <10%                    | min. | 5.000       | 4.000    | 3.000     | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 20.000      | 20.000   | 20.000    | 0,30                | 1,50     | 2,50      | 0,05     | 0,10     | 0,18      |
| Al Si >10%                    | min. | 5.000       | 5.000    | 3.000     | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 20.000      | 20.000   | 20.000    | 0,20                | 1,00     | 2,00      | 0,05     | 0,10     | 0,18      |
| CFK                           | min. | 5.000       | 3.000    | 2.000     | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 15.000      | 12.000   | 10.000    | 0,10                | 0,50     | 2,00      | 0,05     | 0,10     | 0,15      |
| GFK                           | min. | 5.000       | 4.000    | 3.500     | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 15.000      | 15.000   | 12.000    | 0,05                | 0,50     | 1,00      | 0,05     | 0,10     | 0,12      |
| Gold, Silber, Platin          | min. | 4.000       | 3.000    | 2.000     | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 15.000      | 15.000   | 15.000    | 0,10                | 0,50     | 1,00      | 0,05     | 0,10     | 0,15      |
| Graphit                       | min. | 3.000       | 2.500    | 2.000     | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 15.000      | 16.000   | 12.000    | 0,10                | 0,50     | 2,50      | 0,05     | 0,15     | 0,2       |
| Hartmetall, Keramik, Grünling | min. | auf Anfrage |          |           |                     |          |           |          |          |           |
|                               | max. |             |          |           |                     |          |           |          |          |           |
| Kupfer                        | min. | 4.000       | 3.500    | 3.000     | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 20.000      | 20.000   | 20.000    | 0,10                | 0,50     | 1,00      | 0,05     | 0,10     | 0,15      |
| Kunststoffe                   | min. | 4.000       | 3.500    | 3.000     | 0,02                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 18.000      | 15.000   | 15.000    | 0,10                | 1,00     | 2,50      | 0,05     | 0,10     | 0,20      |
| Messing, Messing, bleifrei    | min. | 4.000       | 3.500    | 2.500     | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 15.000      | 15.000   | 15.000    | 0,30                | 1,50     | 2,50      | 0,05     | 0,10     | 0,18      |
| MMC                           | min. | 5.000       | 3.000    | 2.000     | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 15.000      | 12.000   | 10.000    | 0,10                | 0,50     | 2,00      | 0,05     | 0,10     | 0,15      |
| Titan                         | min. | 4.000       | 3.500    | 2.000     | 0,010               | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 10.000      | 8.000    | 6.000     | 0,025               | 0,05     | 0,10      | 0,05     | 0,06     | 0,08      |
| Zink                          | min. | 5.000       | 4.000    | 3.000     | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |
|                               | max. | 20.000      | 20.000   | 20.000    | 0,30                | 1,50     | 2,50      | 0,05     | 0,10     | 0,2       |

| Material                      |      | CVD-D       |          |           |                     |          |           |          |          |           | Kühlung     |         |          |         |     |
|-------------------------------|------|-------------|----------|-----------|---------------------|----------|-----------|----------|----------|-----------|-------------|---------|----------|---------|-----|
|                               |      | n [U/min]   |          |           | a <sub>p</sub> [mm] |          |           | F [mm/U] |          |           | Trocken     | Luft    | Emulsion | Öl      | MMS |
|                               |      | Ø1,0-3,5    | Ø4,0-6,0 | Ø7,0-10,0 | Ø1,0-3,5            | Ø4,0-6,0 | Ø7,0-10,0 | Ø1,0-3,5 | Ø4,0-6,0 | Ø7,0-10,0 |             |         |          |         |     |
| Acryl (PMMA)                  | min. | 4000        | 3500     | 2500      | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |             | 2. Wahl | 1. Wahl  |         |     |
|                               | max. | 30000       | 25000    | 22000     | 0,05                | 0,80     | 2,00      | 0,05     | 0,10     | 0,12      |             | 2. Wahl | 1. Wahl  |         |     |
| Al Si <10%                    | min. | 4500        | 4000     | 2000      | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |             |         | 1. Wahl  | 2. Wahl |     |
|                               | max. | 30000       | 30000    | 30000     | 0,30                | 1,50     | 2,50      | 0,05     | 0,10     | 0,18      |             |         | 1. Wahl  | 2. Wahl |     |
| Al Si >10%                    | min. | 4500        | 4000     | 2000      | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |             |         | 1. Wahl  | 2. Wahl |     |
|                               | max. | 30000       | 30000    | 30000     | 0,20                | 1,00     | 2,00      | 0,05     | 0,10     | 0,18      |             |         | 1. Wahl  | 2. Wahl |     |
| CFK                           | min. | 4000        | 3000     | 1000      | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |             | 1. Wahl |          |         |     |
|                               | max. | 20000       | 18000    | 15000     | 0,10                | 0,50     | 2,00      | 0,05     | 0,10     | 0,15      |             | 1. Wahl |          |         |     |
| GFK                           | min. | 4000        | 3000     | 1500      | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |             |         | 1. Wahl  |         |     |
|                               | max. | 20000       | 20000    | 18000     | 0,05                | 0,50     | 1,00      | 0,05     | 0,10     | 0,12      |             |         | 1. Wahl  |         |     |
| Gold, Silber, Platin          | min. | 3000        | 2500     | 1000      | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |             |         | 1. Wahl  | 2. Wahl |     |
|                               | max. | 20000       | 20000    | 18000     | 0,10                | 0,50     | 1,00      | 0,05     | 0,10     | 0,15      |             |         | 1. Wahl  | 2. Wahl |     |
| Graphit                       | min. | 2000        | 1500     | 1000      | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      | 1. Wahl     |         |          |         |     |
|                               | max. | 20000       | 18000    | 15000     | 0,10                | 0,50     | 2,50      | 0,05     | 0,15     | 0,20      | 1. Wahl     |         |          |         |     |
| Hartmetall, Keramik, Grünling | min. | auf Anfrage |          |           |                     |          |           |          |          |           | auf Anfrage |         |          |         |     |
|                               | max. |             |          |           |                     |          |           |          |          |           |             |         |          |         |     |
| Kupfer                        | min. | 3000        | 2500     | 2000      | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |             |         | 1. Wahl  | 2. Wahl |     |
|                               | max. | 30000       | 25000    | 20000     | 0,10                | 0,50     | 1,00      | 0,05     | 0,10     | 0,15      |             |         | 1. Wahl  | 2. Wahl |     |
| Kunststoffe                   | min. | 3000        | 2500     | 2000      | 0,02                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |             |         | 1. Wahl  |         |     |
|                               | max. | 20000       | 20000    | 18000     | 0,10                | 1,00     | 2,50      | 0,05     | 0,10     | 0,20      |             |         | 1. Wahl  |         |     |
| Messing, Messing, bleifrei    | min. | 3000        | 2500     | 1500      | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |             |         | 1. Wahl  | 1. Wahl |     |
|                               | max. | 20000       | 20000    | 18000     | 0,30                | 1,50     | 2,50      | 0,05     | 0,10     | 0,18      |             |         | 1. Wahl  | 1. Wahl |     |
| MMC                           | min. | 4000        | 3000     | 1000      | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |             |         | 1. Wahl  |         |     |
|                               | max. | 20000       | 15000    | 15000     | 0,10                | 0,50     | 2,00      | 0,05     | 0,10     | 0,15      |             |         | 1. Wahl  |         |     |
| Titan                         | min. | 3500        | 2000     | 1200      | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |             |         | 1. Wahl  |         |     |
|                               | max. | 12000       | 8000     | 6000      | 0,025               | 0,05     | 0,10      | 0,05     | 0,06     | 0,08      |             |         | 1. Wahl  |         |     |
| Zink                          | min. | 4000        | 3000     | 2000      | 0,01                | 0,01     | 0,01      | 0,01     | 0,01     | 0,01      |             |         | 1. Wahl  | 2. Wahl |     |
|                               | max. | 30000       | 30000    | 30000     | 0,30                | 1,50     | 2,50      | 0,05     | 0,10     | 0,20      |             |         | 1. Wahl  | 2. Wahl |     |

| Material                             |      | CBN          |          |           |                        |          |           |             |          |           |
|--------------------------------------|------|--------------|----------|-----------|------------------------|----------|-----------|-------------|----------|-----------|
|                                      |      | n<br>[U/min] |          |           | a <sub>p</sub><br>[mm] |          |           | F<br>[mm/U] |          |           |
|                                      |      | Ø1,0-3,5     | Ø4,0-6,0 | Ø7,0-10,0 | Ø1,0-3,5               | Ø4,0-6,0 | Ø7,0-10,0 | Ø1,0-3,5    | Ø4,0-6,0 | Ø7,0-10,0 |
| Stahl gehärtet bis 42 HRC            | min. | 3.000        | 3.000    | 2.000     | 0,01                   | 0,01     | 0,01      | 0,004       | 0,005    | 0,005     |
|                                      | max. | 12.000       | 10.000   | 8.000     | 0,025                  | 0,20     | 0,50      | 0,008       | 0,08     | 0,18      |
| Stahl gehärtet bis 52 HRC            | min. | 3.000        | 3.000    | 2.000     | 0,01                   | 0,01     | 0,01      | 0,004       | 0,005    | 0,005     |
|                                      | max. | 12.000       | 10.000   | 8.000     | 0,025                  | 0,20     | 0,50      | 0,008       | 0,08     | 0,18      |
| Stahl gehärtet bis 60 HRC            | min. | 3.000        | 2.500    | 2.000     | 0,01                   | 0,01     | 0,01      | 0,004       | 0,005    | 0,005     |
|                                      | max. | 10.000       | 8.000    | 8.000     | 0,025                  | 0,20     | 0,50      | 0,008       | 0,10     | 0,18      |
| Stahl gehärtet bis 68 HRC            | min. | 2.500        | 2.000    | 1.500     | 0,01                   | 0,01     | 0,01      | 0,004       | 0,005    | 0,005     |
|                                      | max. | 8.000        | 6.000    | 6.000     | 0,025                  | 0,15     | 0,3       | 0,03        | 0,12     | 0,15      |
| Sonderlegierungen (ASP, CPM, HARDOX) | min. | 2.000        | 2.000    | 1.500     | 0,01                   | 0,01     | 0,01      | 0,004       | 0,005    | 0,005     |
|                                      | max. | 8.000        | 6.000    | 6.000     | 0,025                  | 0,015    | 0,30      | 0,03        | 0,12     | 0,15      |
| Werkzeugstahl, gehärtet              | min. | 2.000        | 2.200    | 2.500     | 0,02                   | 0,02     | 0,02      | 0,01        | 0,02     | 0,03      |
|                                      | max. | 8.000        | 6.000    | 6.000     | 0,05                   | 0,30     | 0,40      | 0,05        | 0,10     | 0,20      |
| Ni-, Co-, Fe- u. Cr-Legierungen      | min. | 2.000        | 1.500    | 1.000     | 0,02                   | 0,025    | 0,025     | 0,01        | 0,02     | 0,03      |
|                                      | max. | 8.000        | 6.000    | 5.000     | 0,05                   | 0,30     | 0,5       | 0,05        | 0,10     | 0,20      |
| Titan                                | min. | 2.000        | 1.500    | 1.000     | 0,01                   | 0,03     | 0,05      | 0,01        | 0,02     | 0,03      |
|                                      | max. | 10.000       | 8.000    | 6.000     | 0,015                  | 0,15     | 0,25      | 0,05        | 0,06     | 0,08      |
| Hartmetall >20%Co                    | min. | auf Anfrage  |          |           |                        |          |           |             |          |           |
|                                      | max. |              |          |           |                        |          |           |             |          |           |
| Hartmetall-Stahl-Verbindung          | min. | auf Anfrage  |          |           |                        |          |           |             |          |           |
|                                      | max. |              |          |           |                        |          |           |             |          |           |

## Einsatzempfehlung Kühlung

In der Zerspanung mit CBN Werkzeugen ist die richtige Kühlung ein Schlüssel zur erfolgreichen Bearbeitung.

Hier findest Du unsere Empfehlung:

Bei der Bearbeitung von unterbrochenen Schnitten empfehlen wir die Trockenbearbeitung oder die Kühlung per Luft.

| Material                             | Kühlung     |         |          |         |         |
|--------------------------------------|-------------|---------|----------|---------|---------|
|                                      | Trocken     | Luft    | Emulsion | Öl      | MMS     |
| Stahl gehärtet bis 42 HRC            |             | 3. Wahl | 1. Wahl  | 2. Wahl |         |
| Stahl gehärtet bis 52 HRC            |             | 3. Wahl | 1. Wahl  | 2. Wahl |         |
| Stahl gehärtet bis 60 HRC            |             | 3. Wahl | 1. Wahl  | 2. Wahl |         |
| Stahl gehärtet bis 68 HRC            |             | 3. Wahl | 1. Wahl  | 2. Wahl |         |
| Sonderlegierungen (ASP, CPM, HARDOX) |             | 3. Wahl | 1. Wahl  | 2. Wahl |         |
| Werkzeugstahl gehärtet               |             | 3. Wahl | 1. Wahl  | 2. Wahl |         |
| Ni-, Co-, Fe- u. Cr-Legierungen      |             | 3. Wahl | 1. Wahl  |         | 2. Wahl |
| Titan                                |             |         | 1. Wahl  |         | 2. Wahl |
| Hartmetall >20%Co                    | auf Anfrage |         |          |         |         |
| Hartmetall-Stahl Verbindung          |             |         |          |         |         |



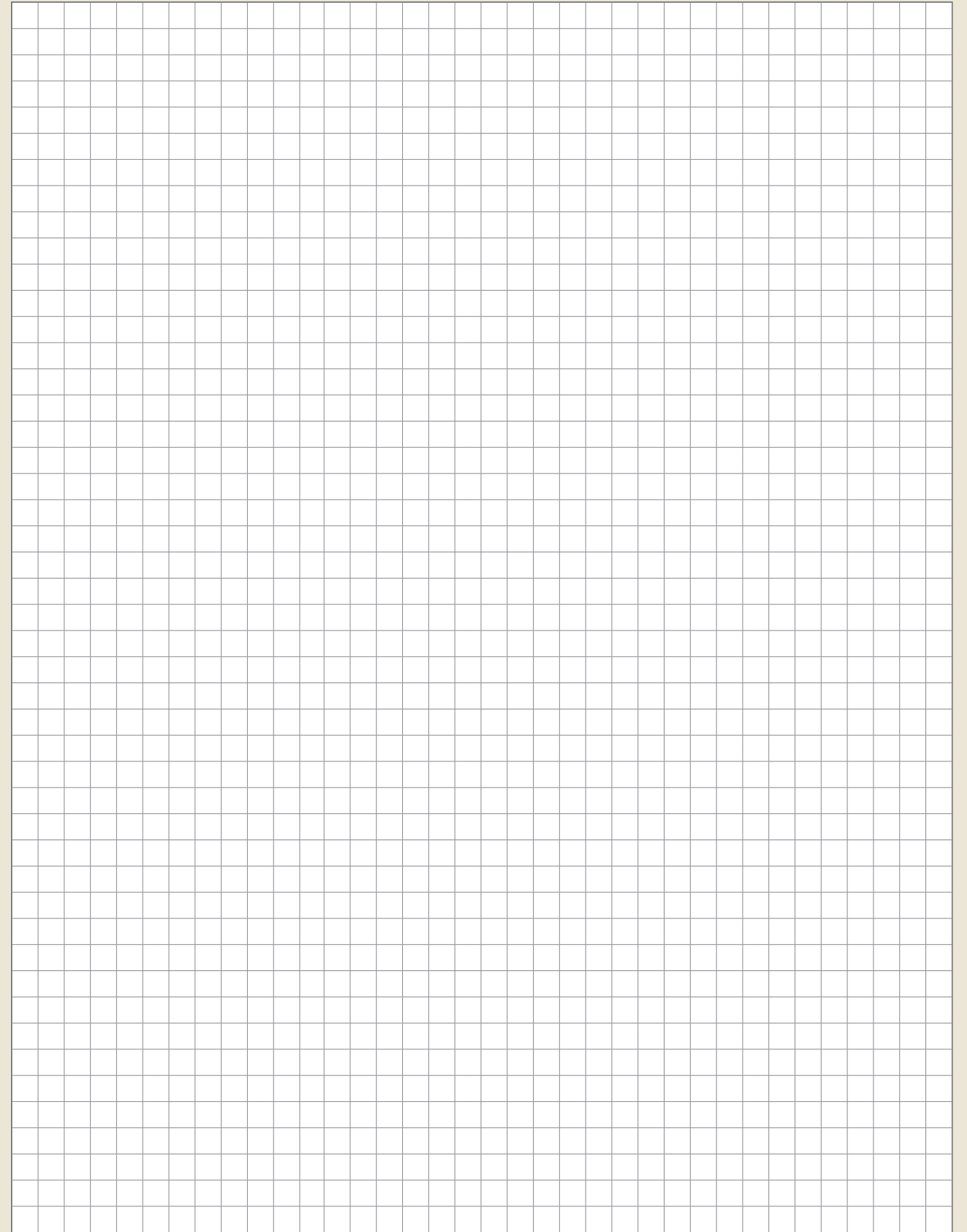
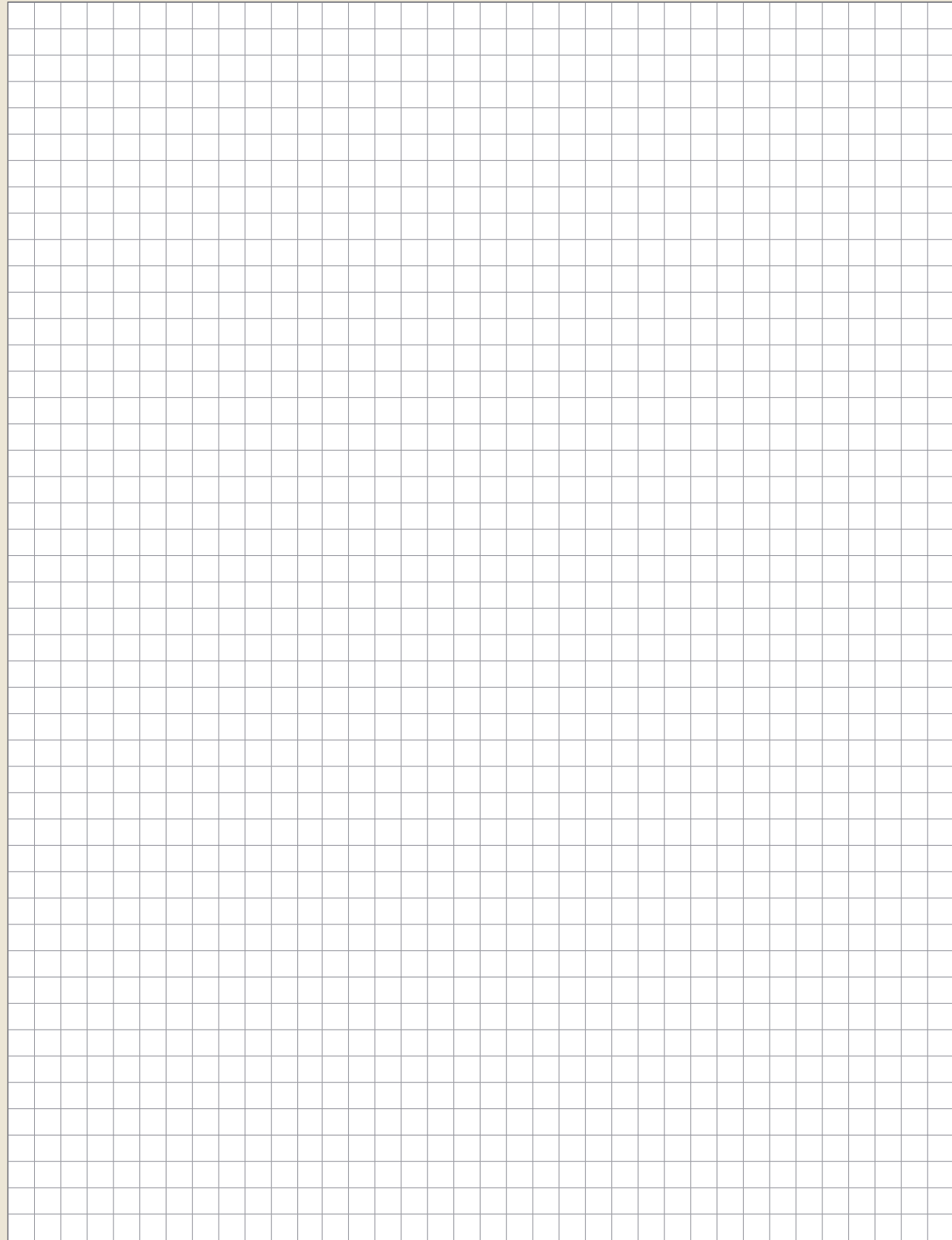
Bei weiteren technischen Fragen stehen wir Dir gerne telefonisch oder per Mail zur Verfügung!

Tel.: +49(0)6301 32011-0

Mail: [info@diamond-toolingsystems.com](mailto:info@diamond-toolingsystems.com)











**PASSION FOR DIAMOND**



Hans-Geiger-Straße 11a · D-67661 Kaiserslautern

+49 (0) 6301 32011-0

+49 (0) 6301 32011-90

[info@diamond-toolingsystems.com](mailto:info@diamond-toolingsystems.com)

Homepage: [www.diamond-toolingsystems.com](http://www.diamond-toolingsystems.com)

Shop: [www.diamond-tools24.com](http://www.diamond-tools24.com)