



SUMITOMO

CARBIDE - CBN - DIAMOND

Tooling News Nr. 176

Einstech- und Abstechwerkzeuge

SEC-Grooving Tool Holders GND series

GND Series

Rev. 17



Stabile Bearbeitung durch herausragende Spankontrolle und Vibrationsschutz

Typ GNDXL
für Nuttiefen bis zu 32 mm
+ spezieller 1- schneidiger
Einsatz

- Hochpräzise Bearbeitung mit einer Schnittbreitentoleranz von $\pm 0,03\text{mm}$ (Schnittbreite 1,25 bis 6mm / Steigungswinkel 0° , 5°)
- Erhältlich in 10 Spanbrecherausführungen und 11 Wendeplattensorten für verschiedene Bearbeitungsanwendungen
- Neu** ■ Die Serie umfasst jetzt Halter für Nuten Typ GNDXL, für Nutenrillen bis zu 32mm Tiefe.



P M K N S H

SUMITOMO
ELECTRIC
GROUP

Stechsystem GND - Serie



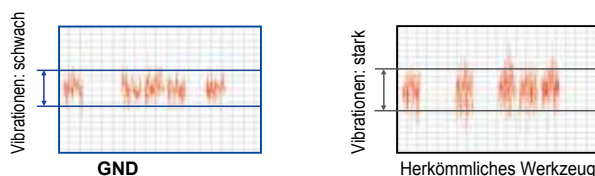
Eigenschaften

- Größere Bandbreite von Anwendungsprozessen
Neben dem Radialstechen und Axialstechen sind jetzt auch Halter für die Innenbearbeitung verfügbar.
- Stabilere Standzeiten auch beim Abstechen
Erweiterung auf sieben Spanbrecher. Der GF-Spanbrecher wurde speziell zur Schnittkraftreduzierung entwickelt. Verbesserte, gleichmäßige Spankontrolle und sehr geringe Fehlerquote.
- Prozesssichere Bearbeitung mit starker Leistungsfähigkeit
Die Stechhalter sind aus Sonderwerkzeugstahl gefertigte Monoblockkörper, die Vibrationen um mehr als 30 % im Vergleich zu herkömmlichen Haltern reduzieren.
- Gesinterte, kostengünstige Stechplatten mit sehr hoher Präzision.
Die Toleranz der Einstechbreite liegt bei nur $\pm 0,03$ mm.

Schnittleistung

Reduziert Vibrationen

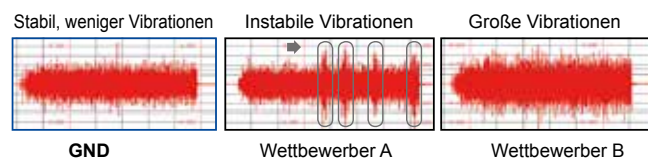
Durch das sehr stabile Design werden Vibrationen um mehr als 30 % gegenüber herkömmlichen Werkzeugen reduziert.



Werkstückstoff:	15CrMo5
Halter:	GNDL R2525M 220
Plattentyp:	GCM N2002 GG
Schnittdaten:	$v_c = 100$ m/min, $f = 0,10$ mm/U, $a_p = 20$ mm, nass

Hohe Steifigkeit und eine gute Spanabfuhr

Innenbearbeitung

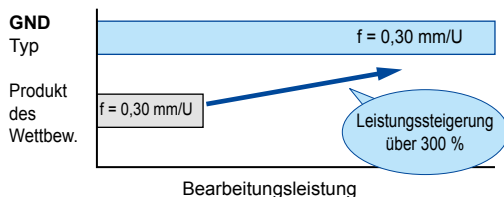


Werkstückstoff:	15CrMo5
Halter:	GNDI R2532 T306
Plattentyp:	GCM N3002 GG
Schnittdaten:	$v_c = 100$ m/min, $f = 0,05$ mm/U, $a_p = 3,0$ mm, nass

Anwendungsbeispiele

Wesentlich verbesserte Bearbeitungsleistung!

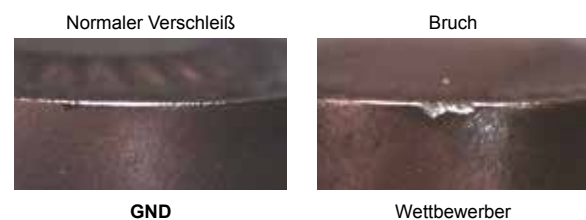
Hohe Steifigkeit der Halter ermöglicht eine verbesserte Bearbeitungsleistung bei hohen Vorschüben.



Werkstückstoff:	42CrMo4
Halter:	GNDL R2525M 320
Plattentyp:	GCM N3002 GG (AC530U)
Schnittdaten:	$v_c = 130$ m/min, $f = 0,30$ mm/U, nass

Stabile und hohe Standzeiten gewährleisten einen sicheren Einsatz auf automatischen Produktionslinien!

Reduzierung der Vibrationen verhindert unerwarteten Bruch.



Werkstückstoff:	C53
Halter:	GNDM L2525M 618
Plattentyp:	GCM N6030 RG (AC530U)
Schnittdaten:	$v_c = 130$ m/min, $f = 0,30$ mm/U, nass

■ Neue Halterungen für tiefe Nuten Typ GNDXL Neu

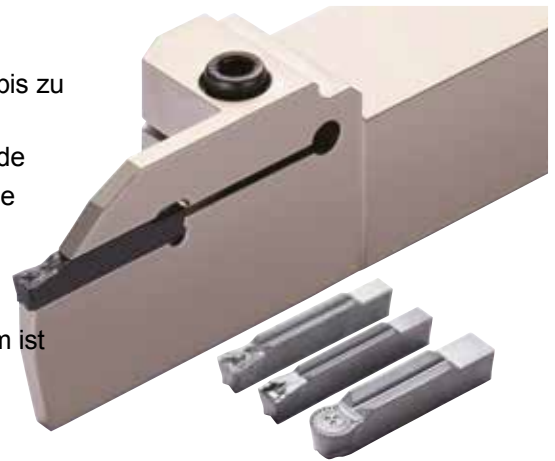
D Stechwerkzeuge der Serie GND jetzt mit Haltern für tiefe Nuten bis zu 32mm.

- Das hochfeste Material des Halters ermöglicht eine hervorragende Vibrationssteifigkeit mit extrastarken Klemmspezifikationen für die Stechplatte

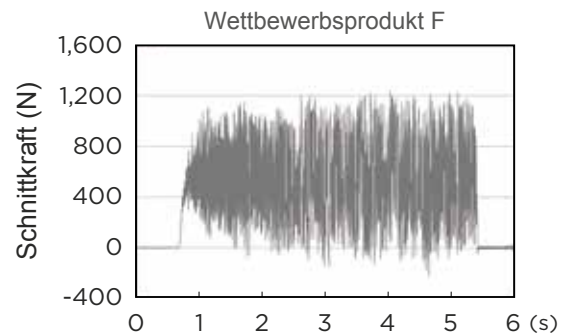
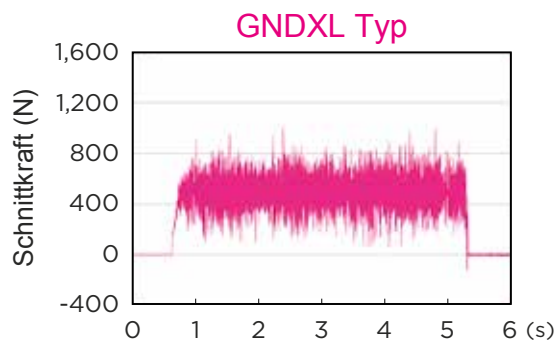
D Die Halter sind in 20 x 20mm und 25 x 25mm verfügbar

D Spezielle 1-Schneidige Stechplatten für tiefes Einstechen mit Schnittbreiten von 3,0 bis 6,0mm sind ab Lager verfügbar (2,0mm ist auf Anfrage möglich)

D Die Spanbrecher-Auswahl umfasst die Typen ML, GF und RN



■ Vibrationsbeständigkeit

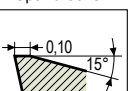
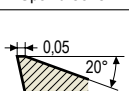
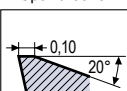
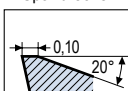
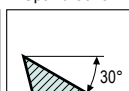
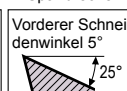
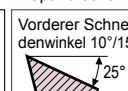
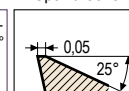
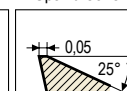
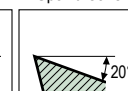


Arbeitsmaterial: X5CrNiMo17-12-2 Halter: GNDXL R2525M-332 Einsatz: GCMN3002-GF1 (AC530U) Schnittbedingungen: $v_c=100\text{m/min}$ $f=0.10\text{mm/rev}$ $a_p=10\text{mm}$ Nass (Externe Kühlmittelzufuhr)

Stechsystem GND - Serie

■ Platten - Spanbrecher

Hohe Stabilität und längere Standzeiten. Eine große Auswahl an Spanbrechern sorgt für eine hervorragende Spankontrolle in den verschiedenen Anwendungsbereichen.

Einstechen / Drehen			Einstechen / Abstechen			Abstechen		Profildrehen	Freistechen	Nichteisenmetalle
Standardplatte	Reduzierter Vorschub		Standardplatte	Reduzierter Vorschub	Reduzierte Schnittkraft	Für Abstechbearbeitung	Reduzierte Schnittkraft	Standardplatte	Standardplatte	Standardplatte
MG	ML		GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
										
Spanwinkel der Spanbrecher	Spanwinkel der Spanbrecher		Spanwinkel der Spanbrecher	Spanwinkel der Spanbrecher	Spanwinkel der Spanbrecher	Spanwinkel der Spanbrecher	Spanwinkel der Spanbrecher	Spanwinkel der Spanbrecher	Spanwinkel der Spanbrecher	Spanwinkel der Spanbrecher
										
Einstechbreite (mm)	Einstechbreite (mm)		Einstechbreite (mm)	Einstechbreite (mm)	Einstechbreite (mm)	Einstechbreite (mm)	Einstechbreite (mm)	Einstechbreite (mm)	Einstechbreite (mm)	Einstechbreite (mm)
1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0		1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0
3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0		3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0
6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0		6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0
Sorte	Sorte		Sorte	Sorte	Sorte	Sorte	Sorte	Sorte	Sorte	Sorte
AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P		AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P
AC830P AC425K	AC830P AC425K		AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K
AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S		AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S
AC520U AC530U	AC520U AC530U		AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U
AC1030U T2500A	AC1030U T2500A		AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A
H10	H10		H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10

■ Lager * Nur mit GNDIS verwenden

■ Empfohlene Schnittgeschwindigkeit

Werkstückstoff	P Kohlenstoffstahl / Legierter Stahl				M Rostfreier Stahl			K Guss			S Hitzebeständige Legierungen		N
Sorte	AC830P AC8025P AC8035P	AC520U	AC530U AC1030U	T2500A	AC830P	AC520U AC5015S AC5025S	AC530U AC1030U	AC425K	AC520U	AC530U AC1030U	AC520U AC5015S AC5025S	AC530U AC1030U	H10
Schnittgeschwindigkeit (m/min)	80–200	80–200	50–200	50–200	70–150	70–150	50–150	80–200	60–200	50–200	20–80	20–60	150–300

Siehe Schnittdaten Seite 13

■ Exzellente Spankontrolle

Einstechen




GND
(GG Spanbrecher)

Werkstückstoff: 15CrMo5
 Halter: GNDL R2525M 320
 Plattentyp: GCM N3002 GG
 Schnittdaten: $v_c = 100$ m/min, $f = 0,15$ mm/U, $a_p = 12,0$ mm, nass

Drehen




GND
(ML Spanbrecher)

Werkstückstoff: 15CrMo5
 Halter: GNDM R2525M 312
 Plattentyp: GCM N3002 ML
 Schnittdaten: $v_c = 100$ m/min, $f = 0,10$ mm/U, $a_p = 0,5$ mm, nass

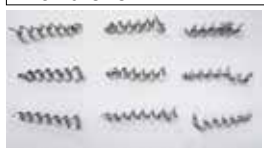
Abstechen




GND
(CG Spanbrecher)

Werkstückstoff: X5CrMo17122 (Ø 30 mm)
 Halter: GNDL R2525M 220
 Plattentyp: GCM R2002 CG 05
 Schnittdaten: $v_c = 100$ m/min, $f = 0,15$ mm/U, nass

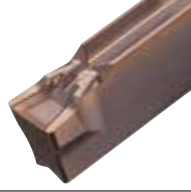
Profildrehen




GND
(RG Spanbrecher)

Werkstückstoff: 15CrMo5
 Halter: GNDM R2525M 312
 Plattentyp: GCM N3015 RG
 Schnittdaten: $v_c = 100$ m/min, $f = 0,15$ mm/U, $a_p = 0,1$ mm, nass

Spanbrecherauswahl

	 Einstechen / Drehen	 Einstechen	 Abstechen
1. Empfehlung	MG Allgemeine Bearbeitung 	GG Allgemeine Bearbeitung 	GG Allgemeine Bearbeitung 
2. Empfehlung	ML Reduzierter Vorschub Gute Spankontrolle 	GL Allgemeine Bearbeitung Gute Spankontrolle 	CG Allgemeine Bearbeitung Vorschubrichtung Vorderer Schneidenwinkel 5° 
	GF Reduzierte Schnittkraft 	GF Reduzierte Schnittkraft 	CF Reduzierte Schnittkraft Vorschubrichtung Vorderer Schneidenwinkel 10°/15° 

	 Profildrehen	 Freistechen	 Für Nichteisenmetalle
Empfehlung	RG Allgemeine Bearbeitung 1. Empfehlung 	RN Allgemeine Bearbeitung 2. Empfehlung w = 2 mm 	GA Allgemeine Bearbeitung 

Sortenübersicht

Schneidprozess	P Stahl	M Rostfreier Stahl	K Guss	S Hitzebeständige Legierungen	N Nichteisenmetalle
Vollschnitt, Hochgeschwindigkeitsbearb.	AC8025P CVD	AC8035P (AC830P) CVD	AC425K CVD	AC5015S PVD	
	AC8035P (AC830P) CVD	AC5015S PVD	AC8025P CVD		
	AC5025S (AC520U) PVD	AC5025S (AC520U) PVD	AC5015S PVD	AC5025S (AC520U) PVD	
Unterbrochen, instabil	AC530U/AC1030U PVD	AC530U/AC1030U PVD	AC5025S (AC520U) PVD	AC530U/AC1030U PVD	H10 Unbeschichtetes Hartmetall

Für die Stechplatten der GNDIS-Halter sind nur die Sorten AC520U und AC1030U ab Lager verfügbar..

Radialstechen (für kleine Drehmaschinen)

Drehen / Profildrehen

GNDM

Gerade

Schaftgröße
Höhe x Breite
16 mm x 16 mm
20 mm x 12 mm

→ 18

SumiSmall

Einstechbreite (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Spanbrecher

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDM-J

Gerade

Schaftgröße
Höhe x Breite
16 mm x 16 mm
20 mm x 12 mm

→ 20

SumiSmall

Einstechbreite (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Spanbrecher

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Einsteichen / Abstechen

GNDL

Gerade

Schaftgröße
Höhe x Breite
10 mm x 10 mm
12 mm x 12 mm
16 mm x 16 mm
20 mm x 12 mm

→ 18

SumiSmall

Einstechbreite (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Spanbrecher

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDL-J

Gerade

Schaftgröße
Höhe x Breite
12 mm x 12 mm
16 mm x 16 mm
20 mm x 12 mm

→ 20

SumiSmall

Einstechbreite (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Spanbrecher

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

■ Halter zur Außenbearbeitung für kleine Drehmaschinen

Form	Schaftgröße		Einstechbreite (mm)								Serie	Max. Einstechtiefe (mm)						Siehe Seite	Spanbrecher											
	Höhe	Breite	1,25	1,5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA	
Für kleine Drehmaschinen	10	10	1,25	1,5								GNDL	10						18											
					2								GNDL	10						18										
						3							GNDL	10						18										
	12	12	1,25	1,5								GNDL	12						18											
					2								GNDL	12,5						18										
					2								GNDL-J	12,5						20										
						3							GNDL	12,5						18										
						3							GNDL-J	12,5						20										
	16	16	1,25										GNDM	8						18										
			1,25	1,5									GNDL	12,5						18										
				1,5									GNDM	10						18										
					2								GNDM	12						18										
					2								GNDM-J	12						20										
					2								GNDL	16						18										
					2								GNDL-J	16						20										
						3							GNDM	12						18										
						3							GNDM-J	12						20										
						3							GNDL	16						18										
	20	12			2								GNDL-J	16						20										
					2								GNDM	17						18										
					2								GNDM-J	17						20										
					2								GNDL	21						18										
					2								GNDL-J	21						20										
						3							GNDM	17						18										
						3							GNDM-J	17						20										
						3							GNDL	21						18										
						3							GNDL-J	21						20										

■ Lager

◎ 1. Empfehlung

○ 2. Empfehlung

Stechsystem GND - Serie

Radialstechen (gerade)

Drehen / Profildrehen

Gerade	Gerade	Gerade
Schaftgröße Höhe x Breite 20 mm x 20 mm 25 mm x 25 mm	Schaftgröße Höhe x Breite 20 mm x 20 mm 25 mm x 25 mm 32 mm x 25 mm 32 mm x 32 mm	Schaftgröße Höhe x Breite 20 mm x 20 mm 25 mm x 25 mm
→ 22	→ 24	→ 26
Einstechbreite (mm)	Einstechbreite (mm)	Einstechbreite (mm)
1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0
3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0
6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0
Spanbrecher	Spanbrecher	Spanbrecher
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Einstecken / Abstechen

Gerade	Gerade
Schaftgröße Höhe x Breite 20 mm x 20 mm 25 mm x 25 mm 32 mm x 25 mm 32 mm x 32 mm	Schaftgröße Höhe x Breite 20 mm x 20 mm 25 mm x 25 mm
→ 28	→ 30
Einstechbreite (mm)	Einstechbreite (mm)
1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0
3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0
6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0
Spanbrecher	Spanbrecher
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Einstecken / Abstechen (Transversenschnitt)

Gerade
Schaftgröße Höhe x Breite 20 mm x 20 mm 25 mm x 25 mm
→ 33
Einstechbreite (mm)
2,0 3,0 4,0
5,0 6,0
Spanbrecher
ML GF RN

Radialstechen (gerade)

Form	Schaftgröße (mm)	Einstechbreite (mm)	Serie	Max. Einstechtiefe (mm)						Siehe Seite	Spanbrecher									
				5	10	15	20	25	30		MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
Kleine Abmessungen	20	20	1,25 1,5							24										
			1,25 1,5							28										
			2							22										
			2							24										
			2							26										
			2							28										
			2							30										
			3							22										
			3							24										
			3							26										
			3							28										
			3							30										
			4							22										
			4							24										
			4							26										
			4							28										
Gerade	25	25	5 6							22										
			5 6							24										
			5 6							26										
			5 6							28										
			5 6							30										
			7 8							24										
			7 8							28										
			3							24										
			3							28										
			4							24										
			4							28										
			5 6							24										
			5 6							28										
			7 8							24										
			7 8							28										
			3							24										
			3							28										
Gerade	32	32	5 6							24										
			5 6							28										
			7 8							24										
			7 8							28										
			3							24										
			3							28										
			4							24										
			4							28										

■ Lager

* Auf Nachfrage (32x25mm)

◎ 1. Empfehlung

○ 2. Empfehlung

ML: Multi-functional / Low-feed type GF: Grooving / Low cutting force type RN: Facing / Necking / General-purpose type

Typ	Schaftgröße (mm)	Einstechbreite (mm)	Serie	Max. Einstechtiefe (mm)						Siehe Seite	Spanbrecher		
				5	10	15	20	25	30		ML	GF	RN
Straight Edge type	20	20	GNDXL	2							○	◎	○
	25	25		3	4	5	6				○	◎	○

■ Lager

■ Auf Nachfrage

Für den GNDXL-Typ können nur spezielle, einschäftige Einsätze verwendet werden (mit einer Artikelnummer mit der 1 am Ende).

◎ 1. Empfehlung

○ 2. Empfehlung

Radialstechen (abgewinkelt)

Drehen / Profildrehen

Einstecken / Abstechen

GNDMS

Abgewinkelt
Schaftgröße
Höhe x Breite
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ 24

Einstechbreite (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Spanbrecher

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDLS

Abgewinkelt
Schaftgröße
Höhe x Breite
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ 28

Einstechbreite (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Spanbrecher

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Radialstechen (abgewinkelt)

Form	Schaftgröße	Einstechbreite (mm)								Serie	Max. Einstechtiefe (mm)						Siehe Seite	Spanbrecher														
		Höhe	Breite	1,25	1,5	2	3	4	5		6	7	8	5	10	15		20	25	30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA		
Abgewinkelt	20	20			2							GNDLS	16						28													
					3								GNDMS	10						24												
					3								GNDLS	16						28												
						4							GNDMS	12						24												
							5						GNDMS	12						24												
					2								GNDLS	18						28												
	25	25			3							GNDMS	12						24													
					3							GNDLS	18						28													
						4						GNDMS	14						24													
						4						GNDLS	23						28													
							5 6					GNDMS	14						24													
							5 6					GNDLS	23						28													

Lager

1. Empfehlung

2. Empfehlung

Kassetten zum Radialstechen

Einstecken

GNDCM

Kassette

Halter
SumiPolygon
PSC 00 (gerade)
PSC 90 (abgewinkelt)

→ 44

Einstechbreite (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Spanbrecher

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDCM-JE

Kassette mit Innenkühlung

Halter
SumiPolygon
PSC 00 (gerade)
PSC 90 (abgewinkelt)

→ 46

Einstechbreite (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Spanbrecher

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Kassetten zum Radialstechen

Form	Halter	Einstechbreite (mm)								Serie	Max. Einstechtiefe (mm)						Siehe Seite	Spanbrecher													
		1,25	1,5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA			
Kassette	GND00			2							GNDCM(JE)	12						44/46													
				3								GNDCM(JE)	12						44/46												
	GND90				4							GNDCM(JE)	18						44/46												
						5	6					GNDCM(JE)	18						44/46												

Lager

1. Empfehlung

2. Empfehlung

Axialstechen

Einstechen / Drehen / Profildrehen

GNDF
Gerade

Schaftgröße
Höhe x Breite
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ 34

Einstechbreite (mm)

1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Spanbrecher

MG ML GG GL GF CG CF RGRN GA

GNDFS
Abgewinkelt

Schaftgröße
Höhe x Breite
25 mm x 25 mm
32 mm x 32 mm

→ 36

Einstechbreite (mm)

1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Spanbrecher

MG ML GG GL GF CG CF RGRN GA

■ Axialstechen

Form	Schaftgröße		Einstechbreite (mm)						Serie	Max. Einstechtiefe (mm)						Bohrungsdurchmesser (mm)						Siehe Seite	Spanbrecher											
	Höhe	Breite	3	4	5	6	7	8		5	10	15	20	25	30	50	100	150	200	250	300		1.000	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA	
Gerade	20	20	3						GNDF	12						ø35	ø45						34	○	○	○	○	○				○	○	
			3							12						ø40	ø55							34	○	○	○	○	○				○	○
			3							18						ø50	ø70							34	○	○	○	○	○				○	○
			3							18						ø65	ø100							34	○	○	○	○	○				○	○
			3							18						ø90	ø150							34	○	○	○	○	○				○	○
			3							18						ø140	ø200							34	○	○	○	○	○				○	○
			3							18						ø180	ø300							34	○	○	○	○	○				○	○
			4						GNDF	18						ø40	ø55							34	○	○	○	○	○				○	○
			4							23						ø50	ø70							34	○	○	○	○	○				○	○
			4							23						ø65	ø90							34	○	○	○	○	○				○	○
			4							23						ø85	ø130							34	○	○	○	○	○				○	○
			4							23						ø125	ø200							34	○	○	○	○	○				○	○
	25	25	4						GNDF	23						ø180	ø300						34	○	○	○	○	○				○	○	
			4							23						ø280	ø1.000						34	○	○	○	○	○				○	○	
			5						GNDF	23						ø50	ø70						34	○	○	○	○	○				○	○	
			5							23						ø65	ø90							34	○	○	○	○	○				○	○
			5							23						ø85	ø130							34	○	○	○	○	○				○	○
			5							23						ø125	ø200							34	○	○	○	○	○				○	○
			5							23						ø180	ø300							34	○	○	○	○	○				○	○
			5							23						ø280	ø1.000							34	○	○	○	○	○				○	○
			6						GNDF	23						ø50	ø75							34	○	○	○	○	○				○	○
			6							23						ø70	ø110							34	○	○	○	○	○				○	○
			6							23						ø100	ø200							34	○	○	○	○	○				○	○
			6							23						ø180	ø300							34	○	○	○	○	○				○	○
Abgewinkelt	20	20				6		GNDFS	20						ø70	ø100						36	○	○	○	○	○				○	○		
						6				20						ø100	ø200						36	○	○	○	○	○				○	○	
						6				20						ø180	ø300						36	○	○	○	○	○				○	○	
						6				20						ø280	ø1.000						36	○	○	○	○	○				○	○	
						6				20						ø450~							36	○	○	○	○	○				○	○	
	25	25						GNDFS	20						ø70	ø100							36	○	○	○	○	○				○	○	
									20						ø100	ø200							36	○	○	○	○	○				○	○	
									20						ø180	ø300							36	○	○	○	○	○				○	○	
									20						ø280	ø1.000							36	○	○	○	○	○				○	○	
									20						ø450~							36	○	○	○	○	○				○	○		
									20						ø180	ø300							36	○	○	○	○	○				○	○	
									20						ø280	ø1.000							36	○	○	○	○	○				○	○	

Lager

Auf Nachfrage

◎

1. Empfehlung

○

2. Empfehlung

Freistechen

GNDN

Gerade

Schaftgröße
Höhe x Breite
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ 32

Einstechbreite (mm)

1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Spanbrecher

MGMLGGGLGFCGCFRGRNGA

Freistechen

Form	Schaftgröße Höhe:Breite	Einstechbreite (mm)					Serie	Max. Einstechtiefe (mm)						Min. Bohrungsdurchmesser (mm)	Siehe Seite	Spanbrecher									
		2	3	4	5	6		5	10	15	20	25	30			MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
Gerade	20 20	2	3				GNDN	2,0						ø20	32										
								2,5						ø20	32										
	25 25			4				3,0						ø30	32										
					5			3,5						ø30	32										
						6		4,0						ø30	32										

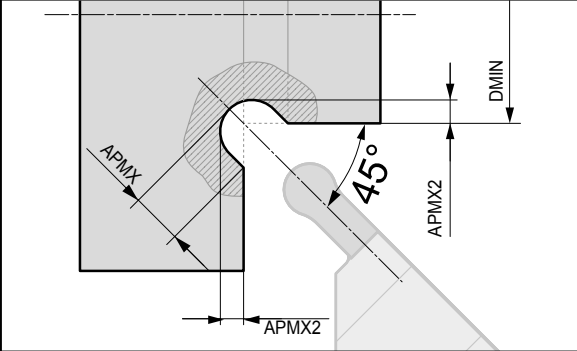
Lager

Tipps für Eckeinstiche

Hinweise zum Freistechen

Empfohlener Spanbrecher: RN

Werkzeugkorrektur und Stechtiefe APMX



Schneidenbreite CW (mm)	Stechtiefe APMX (mm)	Radiale bzw. axiale Einstechtiefe im Werkstück APMX2 (mm)
2,0	1,50	0,64
3,0	2,00	0,79
4,0	3,00	1,29
5,0	3,50	1,44
6,0	4,00	1,59

Die empfohlenen Schnittbedingungen für das Eckeneinstechen entsprechen denen des Einstechens mit einem RN-Typ-Spanbrecher gleicher Stechbreite.

Verwenden Sie den Halter nicht für geringere Durchmesser als den für Halter des Typs GNGN angegebenen minimalen Arbeitsdurchmesser (DMIN), um Kollision zu vermeiden.

Spanform



Werkstückstoff:

Halter:

Stechplatte:

Schnittbedingungen:

34CrMo4

GNDN R2020K 325-020

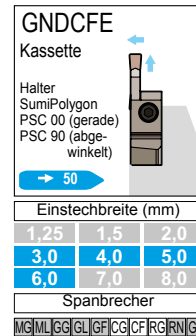
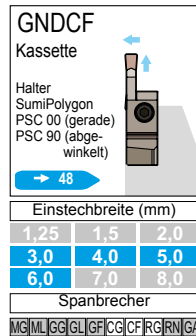
GCM N3015 RN

vc = 100 m/min, f = 0,1 mm/U

Einstechtiefe = 1,0 mm, Emulsion

Kassetten zum Axialstechen

Axialstechen / Drehen / Profildrehen



■ Axialstechen mit Kassette

Form		Einstechbreite (mm)						Serie	Max. Einstechtiefe (mm)						Bohrungsdurchmesser (mm)						Siehe Seite	Spanbrecher									
		3	4	5	6	7	8		5	10	15	20	25	30	50	100	150	200	250	300		1.000	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RGR	RN
Gerade		3						GNDCF GNDCFE							ø40	ø55					48/50										
		3													ø50	ø75					48/50										
		3													ø65	ø100					48/50										
		3													ø90	ø150					48/50										
		3													ø140	ø200					48/50										
			4												ø40	ø55					48/50										
			4												ø50	ø70					48/50										
			4												ø65	ø90					48/50										
			4												ø85	ø130					48/50										
			4												ø125	ø200					48/50										
			4												ø180	ø300					48/50										
				5											ø50	ø70					48/50										
				5											ø65	ø90					48/50										
				5											ø85	ø130					48/50										
				5											ø125	ø200					48/50										
				5											ø180	ø300					48/50										
					6										ø50	ø75					48/50										
					6										ø70	ø110					48/50										
					6										ø100	ø200					48/50										
					6										ø180	ø300					48/50										
					6										ø280	ø1.000					48/50										

Lager

Auf Nachfrage

1. Empfehlung

2. Empfehlung

■ Lager

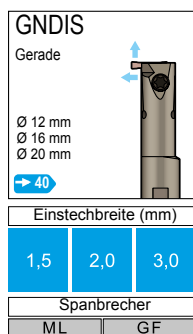
■ Auf Nachfrage

○ 1. Empfehlung

○ 2. Empfehlung

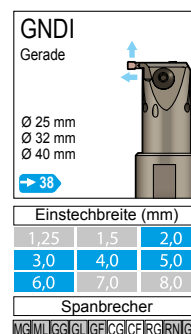
Innenbearbeitung ($\geq \varnothing 14 \text{ mm}$)

Einstechen / Drehen / Profildrehen



Innenbearbeitung ($\geq \varnothing 32 \text{ mm}$)

Einstechen / Drehen / Profildrehen



■ Innenbearbeitung ($\geq \varnothing 14 \text{ mm}$)

Form	Schaftgröße (mm)	Einstechbreite (mm)			Serie	Max. Einstechtiefe (mm)	Min. Bohrungsdurchmesser (mm)	Siehe Seite	Spanbrecher	
		1,5	2	3					ML	GF
Gerade	Ø12	1,5			GNDIS	2,6	Ø14	40		○
		1,5				3,6	Ø14	40		○
			2	3		2,6	Ø14	40	○	○
			2	3		3,6	Ø14	40	○	○
	Ø16	1,5			GNDIS	3,6	Ø16	40		○
		1,5				4,6	Ø20	40		○
			2	3		3,6	Ø16	40	○	○
			2	3		4,6	Ø20	40	○	○
	Ø20	1,5			GNDIS	6,6	Ø25	40		○
			2	3		6,6	Ø25	40	○	○

■ Lager

GNDIS-Typ: Kleinere GMX Platten verwenden

○ 1. Empfehlung

■ Innenbearbeitung ($\geq \varnothing 32 \text{ mm}$)

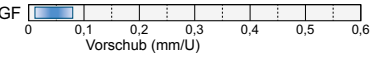
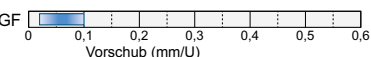
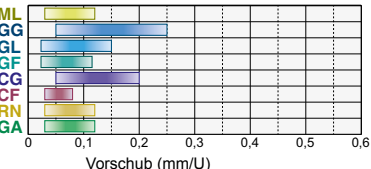
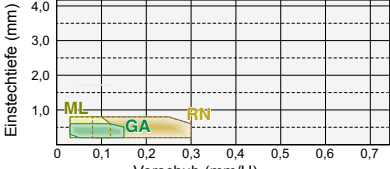
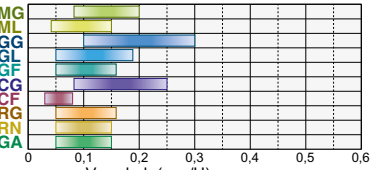
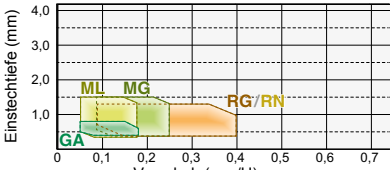
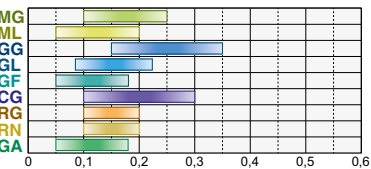
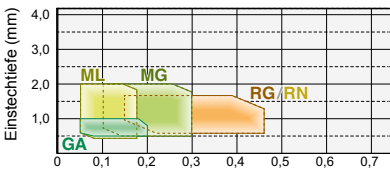
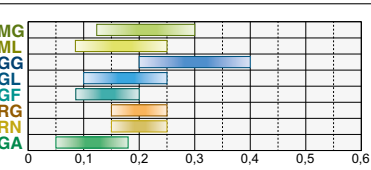
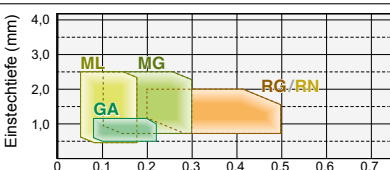
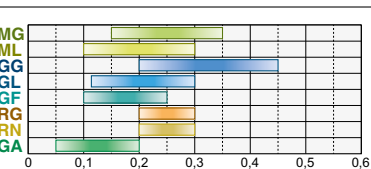
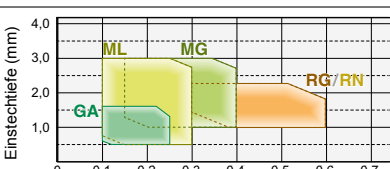
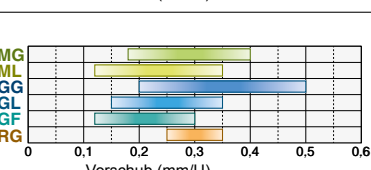
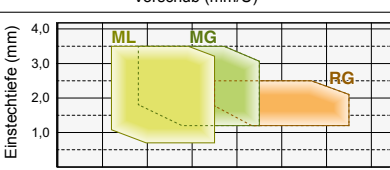
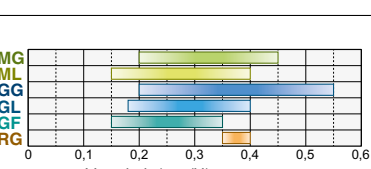
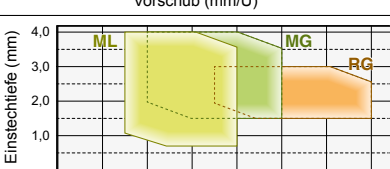
Form	Schaftgröße (mm)	Einstechbreite (mm)					Serie	Max. Einstechtiefe (mm)	Min. Bohrungsdurchmesser (mm)	Siehe Seite	Spanbrecher									
		2	3	4	5	6					MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
Gerade	Ø25	2					GNDI	6	Ø32	38		○	○	○	○					○
			3	4	5			6	Ø32	38	○	○	○	○	○					○
	Ø32	2						6	Ø32	38		○	○	○	○					○
			3	4	5			10	Ø40	38	○	○	○	○	○					○
	Ø40		3	4	5	6		11	Ø50	38	○	○	○	○	○					○

■ Lager

○ 1. Empfehlung

○ 2. Empfehlung

Spanbrecher - Auswahlhilfe

Einstechbreite (mm)	Empfohlene Schnittbedingungen		Eckenradius (mm)	Spanbrecher
	Einstechen	Drehen		
1,25			0.05	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
1,5			0.05	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
2,0			0.03	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			1.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
3,0			0.03	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			1.5	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
4,0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			2.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
5,0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			2.5	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
6,0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			3.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
7,0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			3.5	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
8,0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			4.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit

Werkstückstoff	P Kohlenstoffstahl / Legierter Stahl				M Rostfreier Stahl			K Guss			S Hitzebeständige Legierungen		N
Sorte	AC830P AC8025P AC8035P	AC520U	AC530U AC1030U	T2500A	AC830P	AC520U AC5015S AC5025S	AC530U AC1030U	AC425K	AC520U	AC530U AC1030U	AC520U AC5015S AC5025S	AC530U AC1030U	H10
Schnittgeschwindigkeit (m/min)	80-200	80-200	50-200	50-200	70-150	70-150	50-150	80-200	60-200	50-200	20-80	20-60	150-300

Stechsystem GND - Serie

■ Bezeichnungssystem Halter

GND M R 25 25 (M) - (T) 3 12 (J/JE) (- 035)

① Serienbezeichnung GND	② Halterausführung Liste 3	③ Schaftbreite/ Schaftdurchmesser Liste 5	④ Typ Innenbearbeitung	⑤ Maximale Einstechtiefe Liste 9	⑥ Min. Bearbeitungs- durchmesser (mm)
⑦ Anwendung Liste 2	⑧ Schafthöhe / Schaftdurchmesser Liste 4	⑨ Schaftlänge Liste 6	⑩ Schneidkantenbreite Liste 8	⑪ Kühlmittelzufuhr JE: Innenkühlung (Schraubanschluss Euro-Norm) J: Innenkühlung (Schraubanschluss japanischer Standard)	

② Anwendung		
Symbol	Anwendung	
S	Universelle Außenbearbeitung	Einstechen/Abstechen/ Drehen/Profildrehen
M	Universelle Außenbearbeitung	Einstechen/Abstechen/ Drehen/Profildrehen
L	Radial-Tiefstechen/Abstechen	Einstechen/Abstechen
XL	Universelle Außenbearbeitung, abgewinkelter Halter	Einstechen/Drehen/ Profildrehen
MS	Radial-Tiefstechen, abgewinkelter Halter	Einstechen
LS	Freistechen	Freistechen
	Universelle Innenbearbeitung	Einstechen/Drehen/ Profildrehen
N	Universelle Innenbearbeitung	Einstechen/Drehen/ Profildrehen
I	Axialstechen	Einstechen/Drehen/ Profildrehen
IS	Axialstechen, abgewinkelter Halter	Einstechen/Drehen/ Profildrehen
F	Kassette für Polygonhalter	Radialstechen
FS	Kassette für Polygonhalter	Axialstechen
CM		
CF		

③ Halter	
Symbol	Ausführung
R	Rechts
L	Links

④ Schafthöhe / -durchmesser		
Anwendung	Symbol	Höhe (mm)
Außenbear- beitung (Schaft- höhe)	10	10
	12	12
	16	16
	20	20
	25	25
Innenbe- arbeitung (Schaft- durchm.)	25	25
	32	32
	40	40

⑤ Schaftbreite / -durchmesser		
Anwendung	Symbol	Breite (mm)
Außenbear- beitung (Schaft- breite)	10	10
	12	12
	16	16
	20	20
	25	25
Innenbear- beitung (Schaft- durchm.)	32	32
	40	40
	50	50

⑥ Schaftlänge	
Symbol	Länge (mm)
JX	120
K	125
M	150
P	170

⑧ Schneidkantenbreite	
Symbol	Einstechbreite (mm)
1,25	1,25
1,5	1,5
2	2,0
3	3,0
4	4,0
5	5,0
6	6,0
7	7,0
8	8,0

⑨ Max. Einstechtiefe			
Symbol	Einstech- tiefe (mm)	Symbol	Einstech- tiefe (mm)
06	6,0	20	20,0
08	8,0	23	23,0
10	10,0	25	25,0
11	11,0		
12	12,0		
12,5	12,5		
14	14,0		
16	16,0		
18	18,0		

Um die höchste Stabilität zu erreichen, nutzen Sie den Halter mit der kleinstmöglichen Auskrägung.

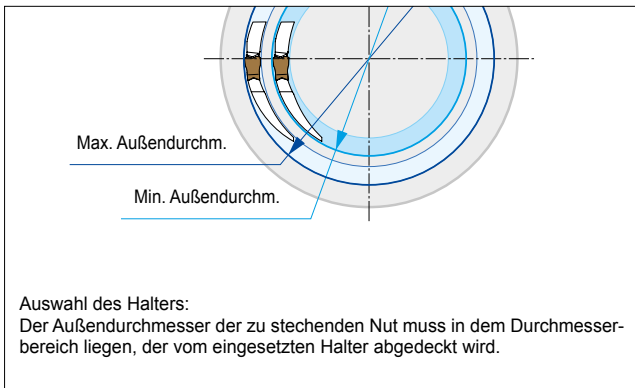
■ Bezeichnungssystem Platten

G C M N 30 02 (S) - G G -(1) -(05)

① Serienbezeichnung Einstechen	② Toleranz G-Toleranz M-Toleranz	③ WSP-Breite Symbol Einstechbreite (mm) 125 1,25 150 1,5 20 2,0 30 3,0 40 4,0 50 5,0 60 6,0 70 7,0 80 8,0	④ Eckenradius Symbol R (mm) 005 0,05 02 0,2 04 0,4 08 0,8 15 1,5 20 2,0 25 2,5 30 3,0	⑤ Einsetzbarer Halter Symbol Halter S GNDIS	⑥ Spanbrecher Symbol Anwendung MG Drehen: Mittlerer Vorschub ML Drehen: Reduzierter Vorschub GG Einstechen: Mittlerer Vorschub GL Einstechen: Reduzierter Vorschub GF Einstechen: Niedrige Schnittkraft CG Abstechen CF Abstechen: Niedrige Schnittkraft RG Profildrehen: Mittlerer Vorschub RN Drehen, Freistechen: Mittlerer V. GA Drehen: Mittlerer Vorschub	⑦ Stirnwinkel PSI 05 : 5° 10 : 10° 15 : 15°	⑧ Anzahl der Schneidkanten Symbol Anzahl Schneid- kanten No. 1-schneidig 2-schneidig 1 1-schneidig (GNDXL-Typ- Spezifisch)
⑨ Freiwinkel C: 7° X: Sonder	⑩ Plattenausführung Symbol Richtung N Neutral R Rechts L Links						

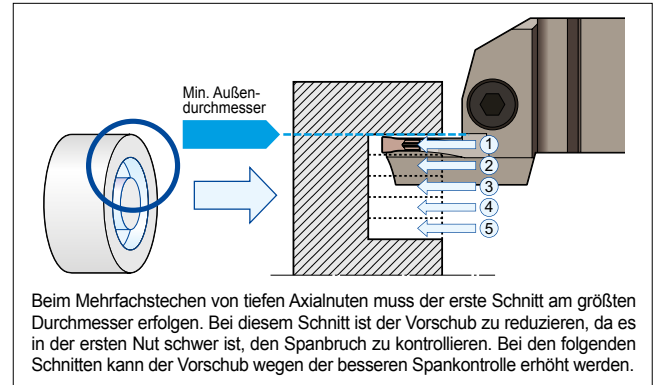
Hinweise zur Axialbearbeitung

■ Halterauswahl



■ Beim Mehrfachstechen zu beachten:

Empfohlene Spanbrecher: **MG, ML, GG, GL, GF**

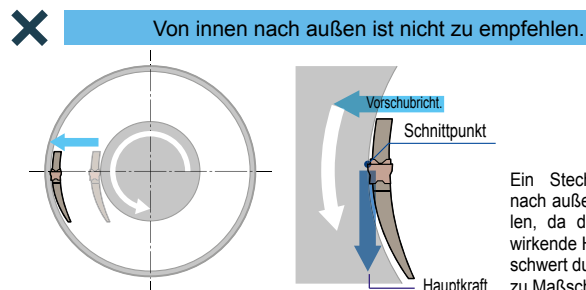
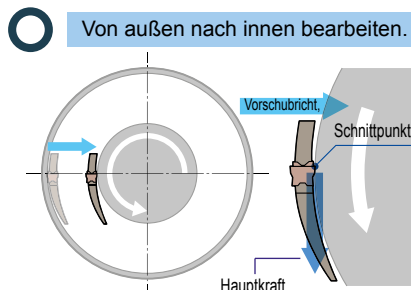


■ Beim Drehen zu beachten:

Empfohlene Spanbrecher:

MG, ML

Unter Berücksichtigung der Steifigkeit des Halters empfehlen wir eine Bearbeitung von außen nach innen.



Ein Stechdrehen von innen nach außen wird nicht empfohlen, da die in Schnittrichtung wirkende Hauptkraft das Stechschwert durchbiegen kann, was zu Maßschwankungen führt.

- Beim Stechdrehen von breiten Axialnuten muss der erste Schnitt am größten Durchmesser gewählt werden. Die folgenden Schnitte sollten auch von außen nach innen geführt werden, da es dann keine Probleme mit der Stabilität des Halters gibt.
- Wählen Sie einen Spanbrecher mit niedrigen Schnittkräften und kurzem Spanbruch. (Beim Planstechen können Späne sehr leicht in der Nut stecken bleiben, was zu Problemen führen kann.)
- Sollte kein akzeptabler Spanbruch möglich sein, wählen Sie Schrittvorschub.

Hinweise zur Innenbearbeitung

■ Bei der Innenbearbeitung zu beachten:

Empfohlene Spanbrecher:

ML, GL

Bei kleinen Durchmessern sind die Spanbrecher ML oder GL mit reduziertem Vorschub einzusetzen, damit kleinere Späne entstehen und eine ausreichende Spanabfuhr gewährleistet ist.



Werkstückstoff: 15CrMo5 (Ø 25 mm)
Halter: GNDI R2532 T306
Plattentyp: GCM N300□-□□
Schnittdaten: $v_c = 100$ m/min, $f = 0,10$ mm/U, $a_p = 3,0$ mm, nass



Bei der Innen- und Außenbearbeitung unterscheiden sich die Spanformen, selbst bei gleichen Schnittbedingungen.

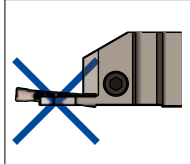
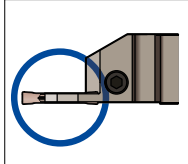
Werkstückstoff: 15CrMo5
Halter: GNDL R2525M 320
Plattentyp: GCM N3002 GG
Schnittdaten: $v_c = 100$ m/min, $f = 0,10$ mm/U, $a_p = 5$ mm, nass

Sicherheitshinweise für das Stechsystem der GND-Serie

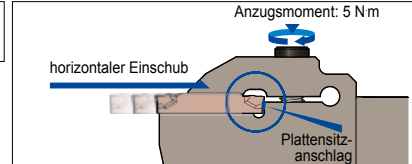
■ Hinweise zum Einbau der Platten

- ① Entfernen Sie vor dem Einsetzen der Platten alle Fremdpartikel oder Ölrückstände vom Plattensitz.
- ② Versichern Sie sich, dass die Aufnahme­fläche sauber und frei von Beschädigungen ist.
- ③ Schieben Sie die Platte auf die Aufnahme­fläche.
- ④ Drücken Sie das hintere Ende der Platte gegen den Plattensitzans­schlag.
- ⑤ Das empfohlene Anzugs­moment beträgt 5 N·m. Ein höheres Anzugs­moment könnte die Platte oder den Halter beschädigen, was zu Verletzungen oder Unfällen führen könnte.

③ Platte auf den Plattensitz schieben.



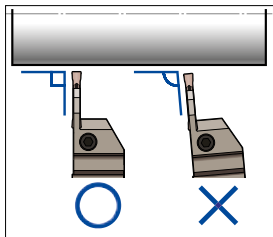
④ Platte vollständig in die Aufnahme­fläche drücken.



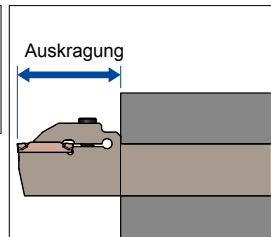
■ Hinweise zum Einbau der Halter

- ① Entfernen Sie alle Fremdpartikel oder andere Ölrückstände von der Werkzeugaufnahme.
- ② Versichern Sie sich, dass die Aufnahme­fläche sauber und frei von Beschädigungen ist.
- ③ Richten Sie den Halter rechtwinklig zur Werkstückachse aus.
- ④ Befestigen Sie den Halter mit der kleinst­möglichen Auskragung.
- ⑤ Beim Nutenstechen und Stech­drehen sollte die Ausrichtung der Schneide möglichst nahe ± 0 mm zum Zentrum sein. Abweichungen von $\pm 0,1$ mm sind akzeptabel.
- ⑥ Bei Abstechoperationen sollte die Schneide bis zu 0,2 mm über der Werkstückachse liegen. Ist diese Höhe zu gering oder unter 0,0 führt dies zur Butzenbildung am Werkstück.

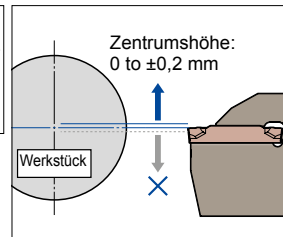
③ Halter rechtwinklig zur Werkstückachse



④ Kleinst­mögliche Auskragung

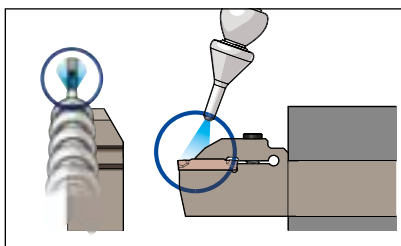


⑥ Einstellung der Zentrums­höhe bei Abstechoperationen



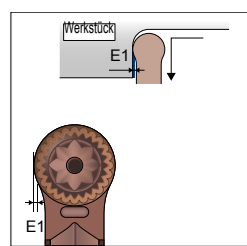
■ Hinweise zur Kühlmittelzufuhr

Die Kühlmitteldüse ist so einzustellen, dass das Kühlmittel der Schneide von oben zugeführt wird. (siehe Bild unten)



■ Maximale Schnittiefe

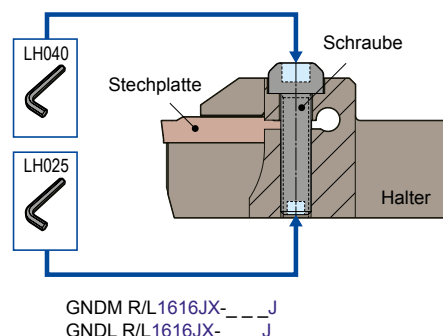
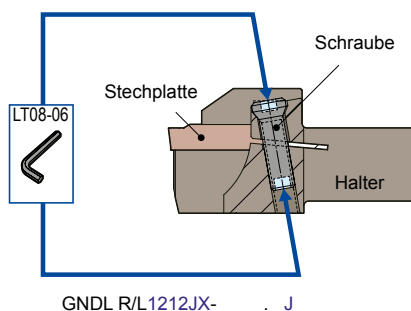
Maximale Schnittiefe beim ziehenden Schnitt mit dem RG - Spanbrecher



Einstechbreite (mm)	Max. Schnittiefe (mm)
CW	E1
3,0	0,15
4,0	0,20
5,0	0,25
6,0	0,30
7,0	0,35
8,0	0,40

Hinweise für Halter mit Innenkühlung für kleine Drehmaschinen

Die Stechplatten für die Halter mit Innenkühlung in den Abmessungen 12 mm und 16 mm für kleine Drehmaschinen können sowohl von oben als auch von unten gewechselt werden.



Hinweise für den Anschluss von Adatern und Kühlmittelschläuchen

■ Anschluss von Adatern und Kühlmittelschläuchen

GNDM-JE (Euro-Norm)

Verwenden Sie handelsübliches Dichtungsband zum Abdichten der Schraubenverbindungen an Adaptern und Kühlmittelschläuchen. GNDM-JE sind vom Werk aus am Halterende mit dem Verschlussstopfen XP02-E verschlossen. (Abb. 1)
Bei Anschluss der Kühlmittelzufuhr über das Halterende nutzen Sie die Madenschraube BT0505-E, um die untere Kühlmittelzufuhr in der Nut an der Halterunterseite zu verschließen. (Abb. 2)

Abb. 1 Anschluss über die Halterunterseite

Abb. 2 Anschluss über das Halterende

■ Anschluss von Adaptern und Kühlmittelschläuchen (für kleine Drehmaschinen)

GNDM-J (Japanischer Standard)

Verwenden Sie handelsübliches Dichtungsband zum Abdichten der Schraubenverbindungen an Adaptern und Kühlmittelschläuchen. Siehe untenstehende Abbildung zur Montage des Verschlussstopfens.

Anschluss über die Halterseite (bei Auslieferungszustand)

Anschluss über das Halterende

Anschluss bei schlauchloser Kühlmittelzufuhr (bei Auslieferungszustand)

* Der Verschlussstopfen ragt bei seitlicher Montage einige Millimeter heraus.

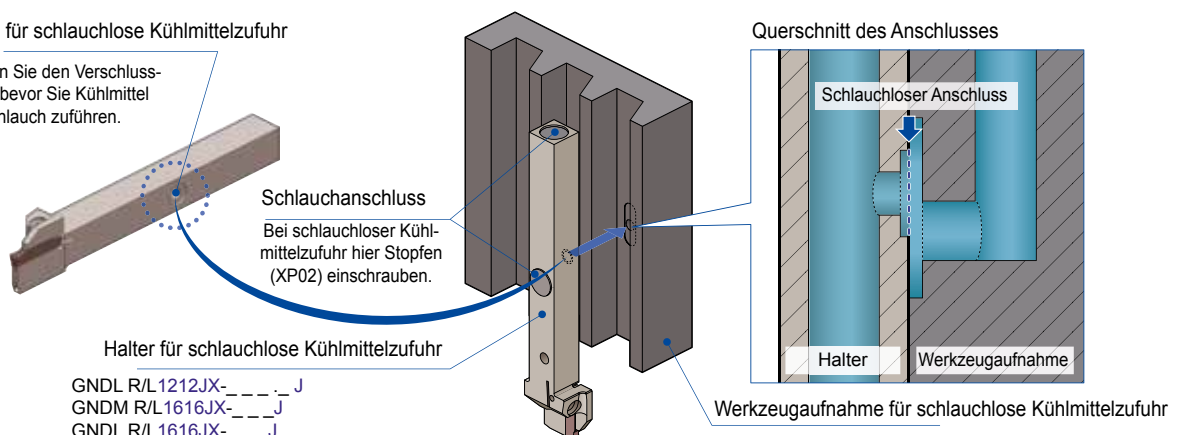
* 1 Der Verschlussstopfen ragt bei seitlicher Montage einige Millimeter heraus.
* 2 Bei der Auslieferung ist ein Verschlussstopfen angebracht. Entfernen Sie diesen Stopfen, bevor Sie Kühlmittel ohne Schlauch zuführen.

Halter mit schlauchloser Kühlmittelzufuhr

Eine direkte Kühlmittelzufuhr von der Werkzeugaufnahme ist ohne Schlauch möglich.

Anschluss für schlauchlose Kühlmittelzufuhr

Entfernen Sie den Verschlussstopfen, bevor Sie Kühlmittel ohne Schlauch zuführen.



Außenbearbeitung für kleine Drehmaschinen (Einstechen, Drehen, Profildrehen)

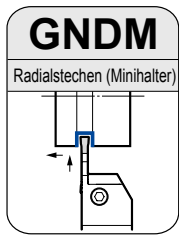


Abb. 1

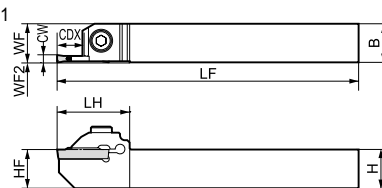
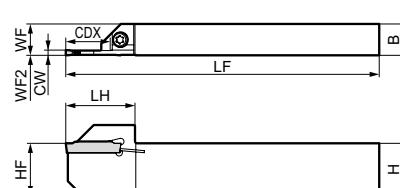


Abb. 2



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile

Für Drehoperationen (z.B. für breite Nuten) sind universelle Stechplatten einzusetzen.

Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)							Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Max. Abstech-Ø (mm)	Abb.	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	N-m	Schlüssel
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2								
GNDM R/L 1616 JX 1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1,25	8,0	16	1	GCM N125005 GF	BX0515	4,0	LH040
GNDM R/L 1616 JX 1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1,50	10,0	20		GCM N150005 GF			
GNDM R/L 1616 JX 212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2,00	12,0	24		GCM □20○-□□			
GNDM R/L 1616 JX 312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3,00	12,0	24		GCM □30○-□□			
GNDM R/L 2012 JX 217	○	○	20	12	120	(12)	20	26,5	0	2,00	17,0	34	2	GCM □20○-□□	BFTX0414	3,0	LT15-10
GNDM R/L 2012 JX 317	○	○	20	12	120	(12)	20	26,5	0	3,00	17,0	34		GCM □30○-□□			

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Radialstechen / Abstechen für kleine Drehmaschinen

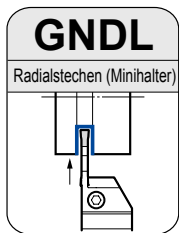


Abb. 1

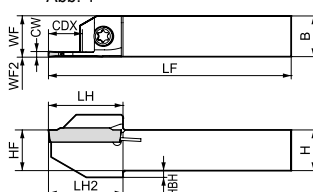


Abb. 2

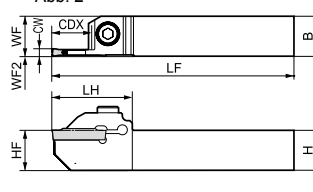
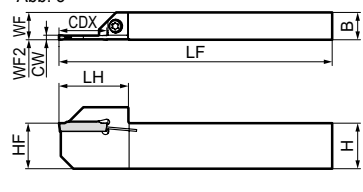


Abb. 3



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile

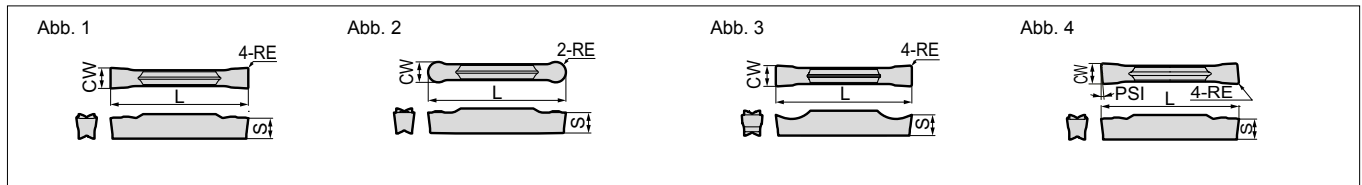
Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)										Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Max. Abstech-Ø (mm)	Abb.	Einsetzbare Platten	Klemmschraube		Schlüssel
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW								
GNDL R/L 1010 JX 1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	18	18,3	0	1,25	10,0	20	1	GCM N125005 GF	BFTX0412N	3,0	LT15-10	
GNDL R/L 1010 JX 1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	18	18,3	0	1,50	10,0	20		GCM N150005 GF				
GNDL R/L 1010 JX 210	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	22	22,3	0	2,00	10,0	20		GCM □20○-□□				
GNDL R/L 1010 JX 310	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	22	22,3	0	3,00	10,0	20		GCM □30○-□□				
GNDL R/L 1212 JX 1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	19	19,3	0	1,25	12,0	24	1	GCM N125005 GF	BFTX0412N	3,0	LT15-10	
GNDL R/L 1212 JX 1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	19	19,3	0	1,50	12,0	24		GCM N150005 GF				
GNDL R/L 1212 JX 212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	22	22,3	0	2,00	12,5	25		GCM □20○-□□				
GNDL R/L 1212 JX 312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	22	22,3	0	3,00	12,5	25		GCM □30○-□□				
GNDL R/L 1616 JX 1.2512.5	○	●	16	16	120	(16)	16	–	28	–	0	1,25	12,5	25	2	GCM N125005 GF	BFTX0515	4,0	LH040	
GNDL R/L 1616 JX 1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	–	28	–	0	1,50	12,5	25		GCM N150005 GF				
GNDL R/L 1616 JX 216	●	●	16	16	120	(16)	16	–	32	–	0	2,00	16,0	32		GCM □20○-□□				
GNDL R/L 1616 JX 316	●	●	16	16	120	(16)	16	–	32	–	0	3,00	16,0	32		GCM □30○-□□				
GNDL R/L 2012 JX 221	○	○	20	12	120	(12)	20	–	30,5	–	0	2,00	21,0	42	3	GCM □20○-□□	BFTX0414	3,0	LT15-10	
GNDL R/L 2012 JX 321	○	○	20	12	120	(12)	20	–	30,5	–	0	3,00	21,0	42		GCM □30○-□□				

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Platten für GNDM / GNDL-Halter

■ Beschichtetes Hartmetall ■ Cermet ■ Hartmetall



● Einstechen / Drehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	○	●	●	○	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
GCM N2002 ML	—	—	—	—	●	●	○	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 ML	●	●	●	○	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	○	○	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	

● Einstechen / Abstechen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
								Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	○	—	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	○	○	—	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	○	○	—	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
GCM N2002 GL	●	●	●	○	○	—	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	○	○	—	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	○	○	—	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	○	○	—	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	1
GCM N125005 GF	—	—	—	—	—	—	—	1,25	±0,03	0,05	17,4	3,2	
N150005 GF	—	—	—	—	—	—	—	1,5	±0,03	0,05	17,4	3,7	1
GCM N2002 GF	—	—	●	●	○	○	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
N2004 GF	—	—	●	●	○	○	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	1
N3002 GF	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	

● Profildrehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	○	●	○	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2

● Profildrehen / Freistechen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	○	○	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	

● Nichteisenmetalle

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	H1									CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCG N2002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	

● Abstechen

Abmessungen (mm)

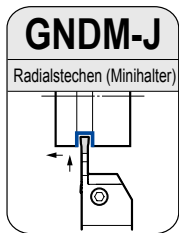
Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U		CW		RE	L	S	Abb.
									Einstechbreite	Toleranz				
GCM R2002 CG 05	●	●	●	○	○	—	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	○	○	—	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	○	○	—	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
L3002 CG 05	●	●	●	○	○	—	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
GCM R4002 CG 05	●	●	●	○	○	—	—	5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	4
L4002 CG 05	●	●	●	○	○	—	—	5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
GCM R20003 CF 10	—	—	●	—	—	●	—	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L20003 CF 10	—	—	●	—	—	●	—	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R30003 CF 10	—	—	●	—	—	●	—	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L30003 CF 10	—	—	●	—	—	●	—	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R20003 CF 15	—	—	●	—	—	●	—	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L20003 CF 15	—	—	●	—	—	●	—	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R30003 CF 15	—	—	●	—	—	●	—	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L30003 CF 15	—	—	●	—	—	●	—	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

GCM R: Rechte Ausführung

GCM L: Linke Ausführung

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Außenbearbeitung für kleine Drehmaschinen (Einstechen, Drehen, Profildrehen)



Für Drehoperationen (z.B. für breite Nuten) sind universelle Stechplatten einzusetzen.



Abb. 1

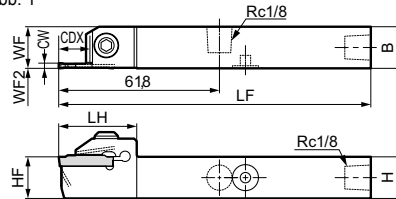
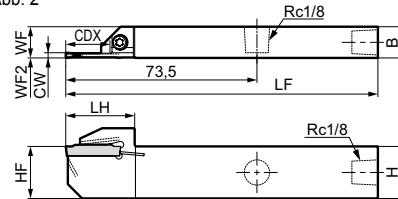


Abb. 2



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile

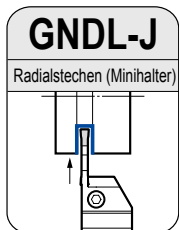
BFTX0414	LT15-10	
CP-M5-20-1	LH040	
Schraube / Klemmschraube	Ver-schluss-stopfen	Schlüs-sel für Ober-seite
CP-M5-20-1	5,0	XP02
BFTX0414	3,0	XP02
		LT15-10
		LH025

Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)							Einstech- breite (mm)	Max. Einstech- tiefe (mm)	Max. Ab- stech-Ø (mm)	Abb.	Einsetzbare Platten	Schraube / Klemm- schraube		Ver- schluss- stopfen	Schlüs- sel für Ober- seite	Schlüs- sel für untere Fläche
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	CW	CDX								
GNDM R/L 1616 JX 212 J	○	○	16	16	120 (16)	16	30,0	0	2,0	12,0	24	1	GC□ □20○○-□□	CP-M5-20-1	5,0	XP02	LH040	LH025	
GNDM R/L 1616 JX 312 J	○	○	16	16	120 (16)	16	30,0	0	3,0	12,0	24		GC□ □30○○-□□						
GNDM R/L 2012 JX 217 J	○	○	20	12	120 (12)	20	26,5	0	2,0	17,0	34	2	GC□ □20○○-□□	BFTX0414	3,0	XP02	LT15-10		
GNDM R/L 2012 JX 317 J	○	○	20	12	120 (12)	20	26,5	0	3,0	17,0	34		GC□ □30○○-□□						

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Radialstechen / Abstechen für kleine Drehmaschinen



Für Drehoperationen (z.B. für breite Nuten) sind universelle Stechplatten einzusetzen.



Abb. 1

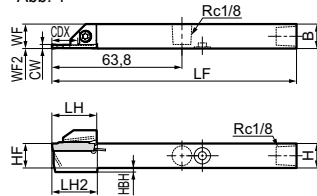


Abb. 2

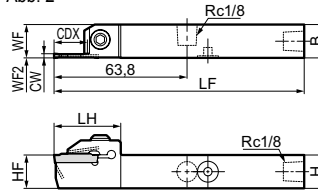
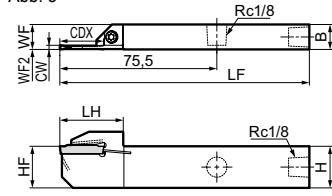


Abb. 3



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile

BFTX0414	LT15-10	
CP-M5-20-1	LH040	
Schraube / Klemmschraube	Ver-schluss-stopfen	Schlüs-sel für Ober-seite
CP-M5-20-1	5,0	XP02
BFTX0414	3,0	XP02
		LT15-10
		LH025

Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)								Einstech-breite (mm)	Max. Einstech-tiefe (mm)	Max. Ab-stech-Ø (mm)	Abb.	Einsetzbare Platten	Schraube / Klemm-schraube	Ver-schluss-stopfen	Schlüs-sel für Ober-seite	Schlüs-sel für untere Fläche
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW	CDX						
GNDL R/L 1212 JX 212.5 J	○	○	12	12	120 (12)	12	2,0	22,0	22,3	0	2,0	12,5	25	1	GCM □ 2000-□ □	BFTX0415T8R	1,5	XP02	LT08-06
GNDL R/L 1212 JX 312.5 J	○	○	12	12	120 (12)	12	2,0	22,0	22,3	0	3,0	12,5	25	1	GC □ 3000-□ □	BFTX0415T8R	1,5	XP02	LT08-06
GNDL R/L 1616 JX 216 J	○	○	16	16	120 (16)	16	-	32,0	-	0	2,0	16,0	32	2	GC □ 2000-□ □	CP-M5-20-1	5,0	XP02	LH040
GNDL R/L 1616 JX 316 J	○	○	16	16	120 (16)	16	-	32,0	-	0	3,0	16,0	32	2	GC □ 3000-□ □	CP-M5-20-1	5,0	XP02	LH040
GNDL R/L 2012 JX 221 J	○	○	20	12	120 (12)	20	-	30,5	-	0	2,0	21,0	42	3	GCM □ 2000-□ □	BFTX0414	3,0	XP02	LT15-10
GNDL R/L 2012 JX 321 J	○	○	20	12	120 (12)	20	-	30,5	-	0	3,0	21,0	42	3	GCM □ 3000-□ □	BFTX0414	3,0	XP02	LT15-10

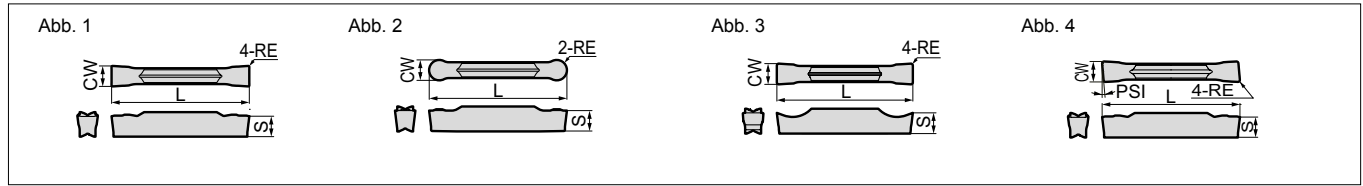
Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Zubehörteile (Kühlmittelschläuche und Adapter)

Siehe Seite 21

Platten für GNDM-J / GNDL-J-Halter

■ Beschichtetes Hartmetall ■ Cermet ■ Hartmetall



Einstecken / Drehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	○	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
GCM N2002 ML	—	—	—	—	●	●	○	○	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 ML	●	●	●	○	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	○	○	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	

Einstecken / Abstechen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
								Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2002 GG	●	●	●	○	○	—	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	○	○	—	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	○	○	—	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	1
GCM N2002 GL	●	●	●	○	○	—	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
N2004 GL	●	●	●	○	○	—	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	○	○	—	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 GL	●	●	●	○	○	—	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
GCM N125005 GF	—	—	—	—	●	—	—	1,25	±0,03	0,05	17,4	3,2	1
N150005 GF	—	—	—	—	●	—	—	1,5	±0,03	0,05	17,4	3,7	
GCM N2002 GF	—	—	●	●	○	○	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GF	—	—	●	●	○	○	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	

Profildrehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	○	○	○	○	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2

Profildrehen / Freistechen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	○	○	○	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	○	○	●	○	○	○	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	

Nichteisenmetalle

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	H1									CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCG N2002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	

Abstechen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U		CW		RE	L	S	Abb.
									Einstechbreite	Toleranz				
GCM R2002 CG 05	●	●	●	●	○	○	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	●	○	○	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	●	○	○	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
L3002 CG 05	●	●	●	●	○	○	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
GCM R4002 CG 05	●	●	●	●	○	○	—	5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	4
L4002 CG 05	●	●	●	●	○	○	—	5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
GCM R20003 CF 10	—	—	●	●	—	●	—	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L20003 CF 10	—	—	●	●	—	●	—	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R30003 CF 10	—	—	●	●	—	●	—	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L30003 CF 10	—	—	●	●	—	●	—	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R20003 CF 15	—	—	●	●	—	●	—	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L20003 CF 15	—	—	●	●	—	●	—	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R30003 CF 15	—	—	●	●	—	●	—	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L30003 CF 15	—	—	●	●	—	●	—	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

GCM R: Rechte Ausführung

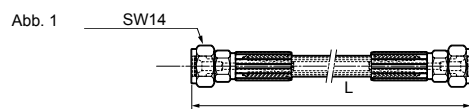
GCM L: Linke Ausführung

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Zubehörteile (Kühlmittelschläuche und Adapter)

Kühlmittelschläuche

Abb. 1



Bezeichnung	Lager	L (mm)	Standardgewinde	Standardgewinde	Abb.
J-HOSE-G1/8-G1/8-200-E	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300-E	●	300	G1/8	G1/8	1

Kühlmittelschläuche müssen gesondert bestellt werden.

Adapter (Halterseite)

Abb. 1

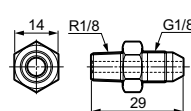
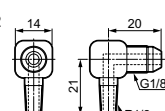


Abb. 2



Bezeichnung	Lager	Standardgewinde	Standardgewinde	Abb.
J-G1/8-R1/8-00	○	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	○	G1/8	R1/8	2

Adapter müssen gesondert bestellt werden.

Adapter (Maschinenseite)

Abb. 1

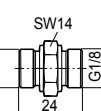


Abb. 2

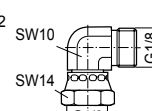
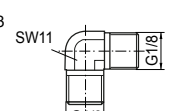


Abb. 3



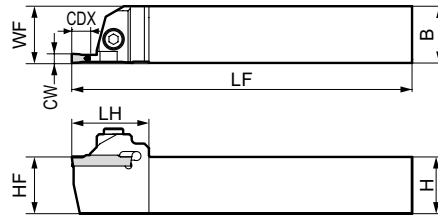
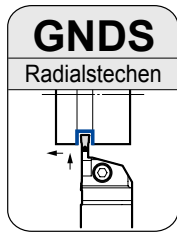
Bezeichnung	Lager	Standardgewinde	Standardgewinde	Abb.
J-G1/8-G1/8-00-E	●	G1/8	G1/8	1
J-G1/8-G1/8F-90-E	●	G1/8	G1/8	2
J-G1/8-G1/8-90-E	●	G1/8	G1/8	3

Adapter müssen gesondert bestellt werden.

● Eurolager

○ Japanlager

Außenbearbeitung flacher Nuten (Einstechen, Drehen, Profildrehen)



Für Drehoperationen (z.B. für breite Nuten) sind universelle Stechplatten einzusetzen.

Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

■ Ersatzteile



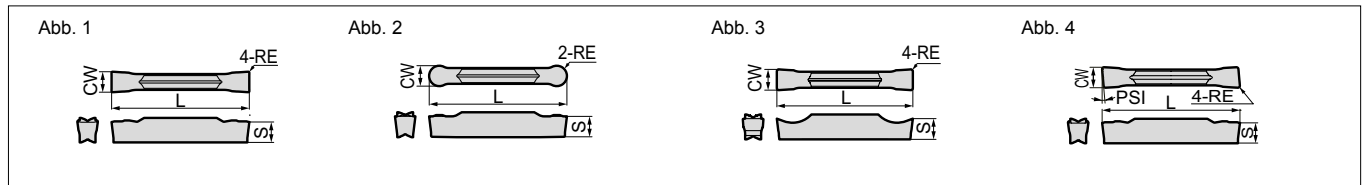
■ Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	N·m	Schlüssel
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH						
GNDS R/L 2020 K 206	●	●	20	20	125	20	20	30	2,0	6	GCM □20○○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDS R/L 2020 K 306	●	●	20	20	125	20	20	30	3,0	6	GCM □30○○-□□			
GNDS R/L 2020 K 410	●	●	20	20	125	20	20	34	4,0	10	GCM □40○○-□□			
GNDS R/L 2020 K 510	●	●	20	20	125	20	20	34	5,0	10	GCM N50○○-□□			
GNDS R/L 2020 K 610	●	●	20	20	125	20	20	34	6,0	10	GCM N60○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 206	●	●	25	25	150	25	25	30	2,0	6	GCM □20○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 306	●	●	25	25	150	25	25	30	3,0	6	GCM □30○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 410	●	●	25	25	150	25	25	34	4,0	10	GCM □40○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 510	●	●	25	25	150	25	25	34	5,0	10	GCM N50○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 610	●	●	25	25	150	25	25	34	6,0	10	GCM N60○○-□□			

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Platten für den GNDS-Halter

■ Beschichtetes Hartmetall ■ Cermet ■ Hartmetall



Einstecken / Drehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	1
GCM N2002 ML	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
N3002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	

Einstecken / Abstecken

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
								Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	1
GCM N2002 GL	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
N2004 GL	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	1
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GF	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
N2004 GF	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	1
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	

Profildrehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	

Abstecken

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U		CW		RE	L	S	Abb.	
									Einstechbreite	Toleranz					
GCM R2002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—		5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—		5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—		5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
L3002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—		5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
GCM R4002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—		5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
L4002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—		5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
GCM R2003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	4
L2003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
L3003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R2003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L2003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
L3003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

GCM R: Rechte Ausführung

GCM L: Linke Ausführung

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Profildrehen / Freisteichen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	
N4020 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0	
N5025 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,3	4,1	
N6030 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,3	4,5	

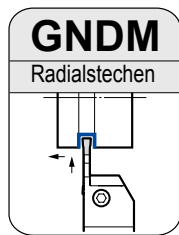
Nichteisenmetalle

Abmessungen (mm)

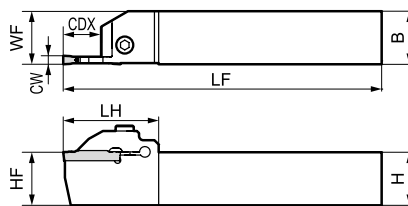
Bezeichnung	H								CW		RE	L	S	Abb.
									Einstechbreite	Toleranz				
GCG N2002 GA	○								2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○								3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○								4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○								5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○								6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Stechsystem GNDM / GNDMS

Universelle Außenbearbeitung (Einstechen, Drehen, Profildrehen)



Für Drehoperationen (z.B. für breite Nuten) sind universelle Stechplatten einzusetzen.



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile

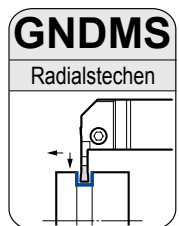


Halter

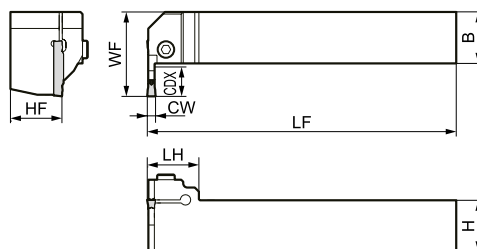
Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Einstech- breite (mm)	Max. Ein- stechtiefe (mm)	Max. Ab- stech-Ø (mm)	Einsetzbare Platten	Klemm- schraube		Schlüssel
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX					
GNDM R/L 2020 K 1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34,0	1,25	10	20	GCM N125005 GF	BX0520	5,0	LH040
GNDM R/L 2020 K 1.510	●	●	20	20	125	20	20	34,0	1,50	10	20	GCM N150005 GF			
GNDM R/L 2020 K 210	●	●	20	20	125	20	20	33,6	2,00	10	20	GCM □20○-□□			
GNDM R/L 2020 K 312	●	●	20	20	125	20	20	36,6	3,00	12	24	GCM □30○-□□			
GNDM R/L 2020 K 418	●	●	20	20	125	20	20	45,0	4,00	18	36	GCM □40○-□□			
GNDM R/L 2020 K 518	●	●	20	20	125	20	20	45,0	5,00	18	36	GCM N50○-□□			
GNDM R/L 2020 K 618	●	●	20	20	125	20	20	45,0	6,00	18	36	GCM N60○-□□			
GNDM R/L 2525 M 1.2510	●	●	25	25	150	25	25	36,0	1,25	10	20	GCM N125005 GF			
GNDM R/L 2525 M 1.510	●	●	25	25	150	25	25	36,0	1,50	10	20	GCM N150005 GF			
GNDM R/L 2525 M 210	●	●	25	25	150	25	25	33,6	2,00	10	20	GCM N20○-□□			
GNDM R/L 2525 M 312	●	●	25	25	150	25	25	36,6	3,00	12	24	GCM □30○-□□			
GNDM R/L 2525 M 418	●	●	25	25	150	25	25	45,0	4,00	18	36	GCM □40○-□□			
GNDM R/L 2525 M 518	●	●	25	25	150	25	25	45,0	5,00	18	36	GCM N50○-□□			
GNDM R/L 2525 M 618	●	●	25	25	150	25	25	45,0	6,00	18	36	GCM N60○-□□			
GNDM R/L 3225 P 312			32	25	170	25	32	36,6	3,00	12	24	GCM □30○-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDM R/L 3225 P 418			32	25	170	25	32	45,0	4,00	18	36	GCM □40○-□□			
GNDM R/L 3225 P 518			32	25	170	25	32	45,0	5,00	18	36	GCM N50○-□□			
GNDM R/L 3225 P 618			32	25	170	25	32	45,0	6,00	18	36	GCM N60○-□□			
GNDM R/L 3225 P 718			32	25	170	25	32	50,0	7,00	18	36	GCM N70○-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDM R/L 3225 P 818			32	25	170	25	32	50,0	8,00	18	36	GCM N80○-□□			
GNDM R/L 3232 P 312	●	●	32	32	170	32	32	36,6	3,00	12	24	GCM □30○-□□			
GNDM R/L 3232 P 418	●	●	32	32	170	32	32	45,0	4,00	18	36	GCM □40○-□□			
GNDM R/L 3232 P 518	●	●	32	32	170	32	32	45,0	5,00	18	36	GCM N50○-□□			
GNDM R/L 3232 P 618	●	●	32	32	170	32	32	45,0	6,00	18	36	GCM N60○-□□			
GNDM R/L 3232 P 718	●	●	32	32	170	32	32	50,0	7,00	18	36	GCM N70○-□□			
GNDM R/L 3232 P 818	●	●	32	32	170	32	32	50,0	8,00	18	36	GCM N80○-□□			

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Universelle Außenbearbeitung, abgewinkelter Halter (Einstechen, Drehen, Profildrehen)



Für Drehoperationen (z. B. für breite Nuten) sind universelle Stechplatten einzusetzen.



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile



Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Einstech- breite (mm)	Max. Einstech- tiefe (mm)	Einsetzbare Platten	Klemm- schraube		Schlüssel
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX				
GNDMS R/L 2020 K 310	●	○	20	20	125	32	20	25	3,0	10	GCM □30○○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDMS R/L 2020 K 412	●	●	20	20	125	34	20	25	4,0	12	GCM □40○○-□□			
GNDMS R/L 2020 K 512	●	○	20	20	125	34	20	25	5,0	12	GCM N50○○-□□			
GNDMS R/L 2525 M 312	●	●	25	25	150	39	25	25	3,0	12	GCM □30○○-□□			
GNDMS R/L 2525 M 414	●	●	25	25	150	41	25	25	4,0	14	GCM □40○○-□□			
GNDMS R/L 2525 M 514	●	●	25	25	150	41	25	25	5,0	14	GCM N50○○-□□			
GNDMS R/L 2525 M 614	●	●	25	25	150	41	25	25	6,0	14	GCM N60○○-□□			

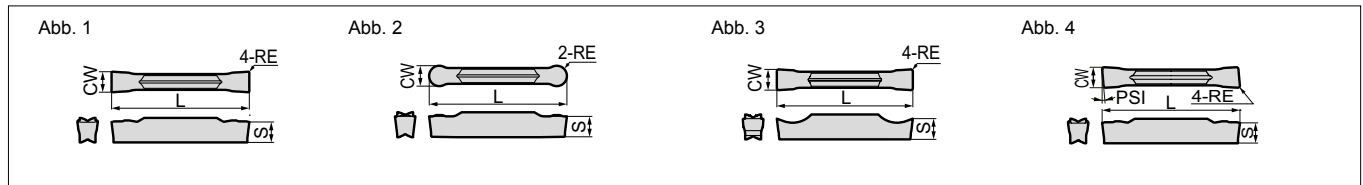
Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

● Eurolager

○ Japanlager

Platten für GNDM / GNDMS-Halter

■ Beschichtetes Hartmetall ■ Cermet ■ Hartmetall



Einstecken / Drehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 MG	●	●		○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●		●		○	●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●		○	●	●	●	●	—		±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●		○	●	●		●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●		●		○	●	—		±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●		○	●	●		●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●		●		○	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●		○	●	●		●	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●		○	●		○	●	—		±0,03	0,8	26,4	4,5	
N7004 MG	●	●		○	●	●		○	—		±0,04	0,4	28,8	5,5	
N7008 MG	●	●	●		●		○	○	—	7,0	±0,04	0,8	28,8	5,5	
N8004 MG	●	●		○	●	●		○	—		±0,04	0,4	28,8	6,0	
N8008 MG	●	●	●		●		○	○	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	
GCM N2002 ML	—	—	—	—			○	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 ML	●	●	●				○	●	○	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●		○	●	●		●	○		±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●		○	●	●		●	○		±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●			●		○	○	○	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●		○	●			○	○		±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●		●		○	○	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●	●		○	●		○	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●		●		○	○	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●		○	●	●		○	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
N7004 ML	●	●	●		○	●		○	—		±0,04	0,4	28,8	5,5	
N7008 ML	●	●		○	●			○	—	7,0	±0,04	0,8	28,8	5,5	
N8004 ML	●	●	●		●		○		—		±0,04	0,4	28,8	6,0	
N8008 ML	●	●		○	●	●		○	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	

Profildrehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	
N7035 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	7,0	±0,04	3,5	29,1	5,5	
N8040 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	8,0	±0,04	4,0	29,3	6,0	

Profildrehen / Freisteichen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	○	○	○	○	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	
N4020 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0	
N5025 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,3	4,1	
N6030 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,3	4,5	

Nichteisenmetalle

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	H	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
											Einstechbreite	Toleranz				
GCG N2002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Einstecken / Abstechen

Abmessungen (mm)

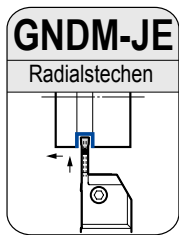
Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A		CW		RE	L	S	Abb.
									Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—		2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	○	○	—		3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	○	○	—			±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	○	○	—		4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	○	○	—			±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	○	○	—		5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	○	○	—			±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	○	○	—		6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	○	○	—			±0,03	0,4	26,4	4,5	
N7004 GG	●	○	●	●	○	○	—		7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	
N8004 GG	●	●	●	●	○	○	—		8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N2002 GL	●	●	●	●	○	○	—		2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	●	○	○	—			±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	○	○	—		3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	○	○	—			±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	○	○	—		4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	○	○	—			±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	○	○	—		5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	○	○	—			±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	○	○	—		6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	○	○	—			±0,03	0,4	26,4	4,5	
N7004 GL	●	○	●	●	○	○	—		7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	
N8004 GL	●	○	●	●	○	○	—		8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N125005 GF	—	—	—	—	—	—	—		1,25	±0,03	0,05	17,4	3,2	1
N150005 GF	—	—	—	—	—	—	—		1,5	±0,03	0,05	17,4	3,7	
GCM N2002 GF	—	—	●	●	—	●	○		2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GF	—	—	●	●	—	○	○			±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	●	○	○		3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	○	○			±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	○	○		4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	○	○			±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	○	○		5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	—	—			±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	○	○		6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	—	—			±0,03	0,4	26,4	4,5	
N7002 GF	●	●	●	●	○	○	—		7,0	±0,04	0,2	28,8	5,5	
N7004 GF	●	●	●	●	○	○	—			±0,04	0,4	28,8	5,5	
N8002 GF	●	●	●	●	○	○	—		8,0	±0,04	0,2	28,8	6,0	
N8004 GF	●	●	●	●	○	○	—			±0,04	0,4	28,8	6,0	

Abstechen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S
-------------	---------	--------	---------

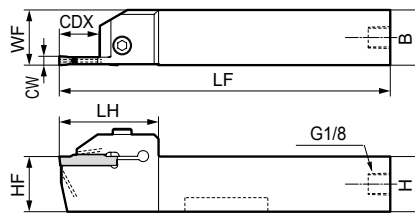
Universelle Außenbearbeitung (Einstechen, Drehen, Profildrehen)



Innen-
kühlung



Für Drehoperationen (z.B. für breite Nuten) sind universelle Stechplatten einzusetzen.



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile

Klemmschraube	Ver- schluss- stopfen und Dichtung	Maden- schraube*	Schlüssel
BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E
			LH040

Halter

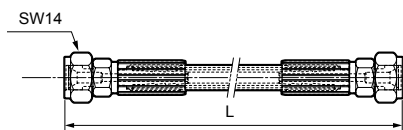
Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Einstech- breite (mm)	Max. Ein- stechtiefe (mm)	Max. Ab- stech-Ø (mm)	Einsetzbare Platten
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH				
GNDM R/L 2020 X 210 JE	●	●	20	20	100	20	20	33,6	2,00	10	20	GC □ 2000-□□
GNDM R/L 2020 X 312 JE	●	●	20	20	100	20	20	36,6	3,00	12	24	GC □ 3000-□□
GNDM R/L 2020 X 418 JE	●	●	20	20	110	20	20	45,0	4,00	18	36	GC □ 4000-□□
GNDM R/L 2020 X 518 JE	●	●	20	20	110	20	20	45,0	5,00	18	36	GC □ N5000-□□
GNDM R/L 2020 X 618 JE	●	●	20	20	110	20	20	45,0	6,00	18	36	GC □ N6000-□□
GNDM R/L 2525 X 210 JE	●	●	25	25	100	25	25	33,6	2,00	10	20	GC □ 2000-□□
GNDM R/L 2525 X 312 JE	●	●	25	25	100	25	25	36,6	3,00	12	24	GC □ 3000-□□
GNDM R/L 2525 X 418 JE	●	●	25	25	110	25	25	45,0	4,00	18	36	GC □ 4000-□□
GNDM R/L 2525 X 518 JE	●	●	25	25	110	25	25	45,0	5,00	18	36	GC □ N5000-□□
GNDM R/L 2525 X 618 JE	●	●	25	25	110	25	25	45,0	6,00	18	36	GC □ N6000-□□

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

* Madenschrauben müssen gesondert bestellt werden. (M5x5).

Zubehörteile (Kühlmittelschlauch)

Abb. 1



Bezeichnung	Lager	L (mm)	Standard- gewinde	Standard- gewinde	Abb.
J-HOSE-G1/8-G1/8-200-E	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300-E	●	300	G1/8	G1/8	1

Kühlmittelschläuche müssen gesondert bestellt werden.

Zubehörteile (Adapter)

Abb. 1

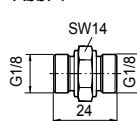


Abb. 2

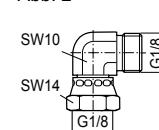
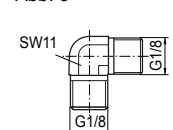


Abb. 3

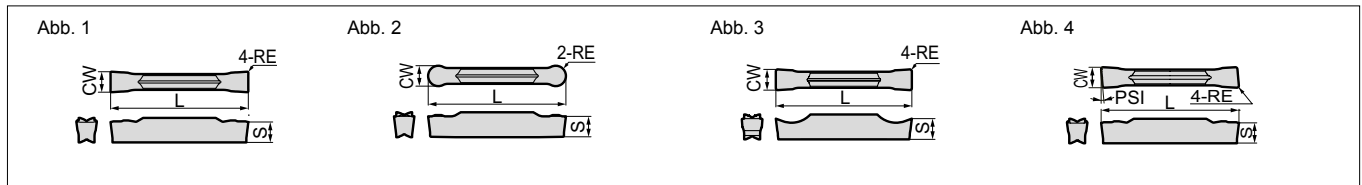


Bezeichnung	Lager	Standard- gewinde	Standard- gewinde	Abb.
J-G1/8-G1/8-00-E	●	G1/8	G1/8	1
J-G1/8-G1/8F-90-E	●	G1/8	G1/8	2
J-G1/8-G1/8-90-E	●	G1/8	G1/8	3

Adapter müssen gesondert bestellt werden.

Platten für den GNDM-JE-Halter

■ Beschichtetes Hartmetall ■ Cermet ■ Hartmetall



● Einstechen / Drehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
GCM N2002 ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	

● Einstechen / Abstechen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
								Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GL	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GF	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GF	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	

● Profildrehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	

● Abstechen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U		CW		RE	L	S	Abb.
									Einstechbreite	Toleranz				
GCM R2002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	●	○	○	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
L3002 CG 05	●	●	●	●	○	○	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
GCM R4002 CG 05	●	●	●	●	○	○	—	5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
L4002 CG 05	●	●	●	●	○	○	—	5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
GCM R2003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	4
L2003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
L3003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R2003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L2003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
L3003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

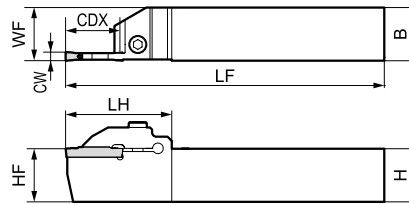
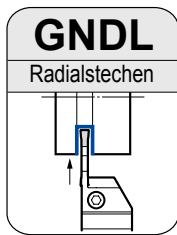
● Nichteisenmetalle

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	H1									CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCG N2002 GA	○									2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○									3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○									4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○									5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○									6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

GCM R: Rechte Ausführung GCM L: Linke Ausführung
Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Radial-Tiefstechen und Abstechen



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile

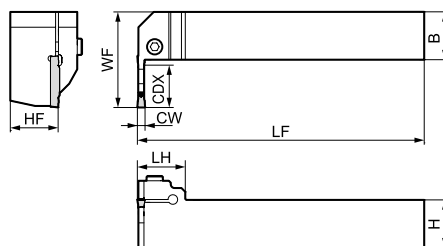
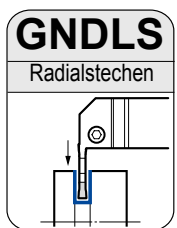


Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Max. Abstech-Ø (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube		Schlüssel
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH							
GNDL R/L 2020 K 1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38,0	1,25	16	32	GCM N125005 GF	BX0520	5,0	LH040
GNDL R/L 2020 K 1.516	●	●	20	20	125	20	20	38,0	1,50	16	32	GCM N150005 GF			
GNDL R/L 2020 K 220	●	●	20	20	125	20	20	44,5	2,00	20	40	GCM □20○○-□□			
GNDL R/L 2020 K 320	●	●	20	20	125	20	20	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □30○○-□□			
GNDL R/L 2020 K 425	●	●	20	20	125	20	20	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □40○○-□□			
GNDL R/L 2020 K 525	●	●	20	20	125	20	20	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N50○○-□□			
GNDL R/L 2020 K 625	●	●	20	20	125	20	20	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N60○○-□□			
GNDL R/L 2525 M 1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40,0	1,25	16	32	GCM N125005 GF			
GNDL R/L 2525 M 1.516	●	●	25	25	150	25	25	40,0	1,50	16	32	GCM N150005 GF			
GNDL R/L 2525 M 220	●	●	25	25	150	25	25	44,5	2,00	20	40	GCM □20○○-□□			
GNDL R/L 2525 M 320	●	●	25	25	150	25	25	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □30○○-□□			
GNDL R/L 2525 M 425	●	●	25	25	150	25	25	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □40○○-□□			
GNDL R/L 2525 M 525	●	●	25	25	150	25	25	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N50○○-□□			
GNDL R/L 2525 M 625	●	●	25	25	150	25	25	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N60○○-□□			
GNDL R/L 3225 P 320			32	25	170	25	32	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □30○○-□□	BX0520	6,0	LH050
GNDL R/L 3225 P 425			32	25	170	25	32	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □40○○-□□			
GNDL R/L 3225 P 525			32	25	170	25	32	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N50○○-□□			
GNDL R/L 3225 P 625			32	25	170	25	32	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N60○○-□□			
GNDL R/L 3225 P 725			32	25	170	25	32	50,0	7,00	25(23)	50	GCM N70○○-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDL R/L 3225 P 825			32	25	170	25	32	50,0	8,00	25(23)	50	GCM N80○○-□□			
GNDL R/L 3232 P 320	●	●	32	32	170	32	32	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □30○○-□□			
GNDL R/L 3232 P 425	●	●	32	32	170	32	32	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □40○○-□□			
GNDL R/L 3232 P 525	●	●	32	32	170	32	32	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N50○○-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDL R/L 3232 P 625	●	●	32	32	170	32	32	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N60○○-□□			
GNDL R/L 3232 P 725	●	●	32	32	170	32	32	50,0	7,00	25(23)	50	GCM N70○○-□□			
GNDL R/L 3232 P 825	●	●	32	32	170	32	32	50,0	8,00	25(23)	50	GCM N80○○-□□			

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten. Die Werte in den Klammern beziehen sich auf den Einsatz von Platten (RG-Spanbrecher) beim Profildrehen.

Radial-Tiefstechen, abgewinkelter Halter



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile



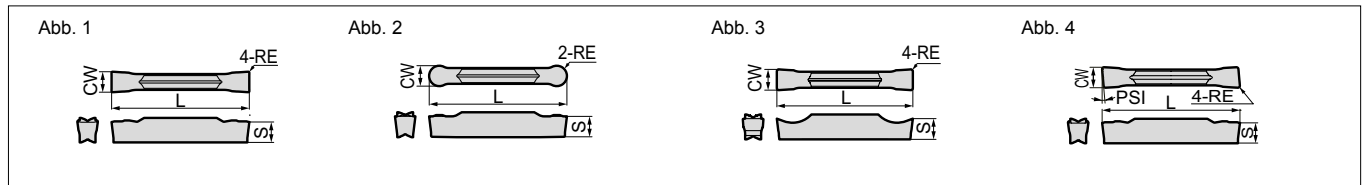
Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Einstech- breite (mm)	Max. Ein- stechtiefe (mm)	Einsetzbare Platten	Klemm- schraube		Schlüssel
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX				
GNDLS R/L 2020 K 216	●	●	20	20	125	38	20	25	2,0	16	GCM □20○○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDLS R/L 2020 K 316	○	●	20	20	125	38	20	25	3,0	16	GCM □30○○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 218	●	●	25	25	150	45	25	25	2,0	18	GCM □20○○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 318	●	●	25	25	150	45	25	25	3,0	18	GCM □30○○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 423	●	●	25	25	150	50	25	25	4,0	23	GCM □40○○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 523	○	○	25	25	150	50	25	25	5,0	23	GCM N50○○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 623	●	○	25	25	150	50	25	25	6,0	23	GCM N60○○-□□			

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Platten für GNDL / GNDLS-Halter

■ Beschichtetes Hartmetall ■ Cermet ■ Hartmetall



Einstecken / Drehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 MG	●	●		○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●		●		○	●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●		○	●	●		○	—		±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●		○	●	●		○	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	●	●	●	○	●	—		±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●		○	●	●		○	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●		●	●	○	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●		○	●	●		○	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●		●	●	○	○	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
N7004 MG	●	●		○	●	●		○	—		±0,04	0,4	28,8	5,5	
N7008 MG	●	●	●		●	●	○	○	—	7,0	±0,04	0,8	28,8	5,5	
N8004 MG	●	●		○	●	●		○	—		±0,04	0,4	28,8	6,0	
N8008 MG	●	●	●		●	●	○	○	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	
GCM N2002 ML	—	—	—	—	●	○	○	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 ML	●	●			●		○	●	○		±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	●		○	●		○	○		±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●		○	●	●		○	○		±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●	●		○	●		○	○	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●		○	●		○	○		±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	●	●	●	○	○	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●		○	●	●		○	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●		○	●		○	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●		○	●		○	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
N7004 ML	●	●	●	○	●	●		○	—		±0,04	0,4	28,8	5,5	
N7008 ML	●	●		○	●	●		○	—	7,0	±0,04	0,8	28,8	5,5	
N8004 ML	●	●	●		○	●		○	—		±0,04	0,4	28,8	6,0	
N8008 ML	●	●	●	○	●	●		○	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	

Profildrehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	
N7035 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	7,0	±0,04	3,5	29,1	5,5	
N8040 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	8,0	±0,04	4,0	29,3	6,0	

Profildrehen / Freisteichen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	○	○	○	○	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	
N4020 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0	
N5025 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,3	4,1	
N6030 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,3	4,5	

Nichteisenmetalle

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	H	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
											Einstechbreite	Toleranz				
GCG N2002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Einstecken / Abstechen

Abmessungen (mm)

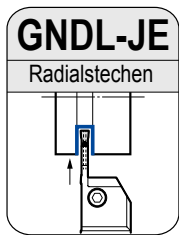
Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—			2,0	+0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—			3,0	+0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	○	●	—				+0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	○	●	—			4,0	+0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	○	●	—				+0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	○	●	—			5,0	+0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	○	●	—				+0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	○	●	—			6,0	+0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	○	●	—				+0,03	0,4	26,4	4,5	
N7004 GG	●	○	●	●	○	●	—			7,0	+0,04	0,4	28,8	5,5	
N8004 GG	●	●	●	●	○	●	—			8,0	+0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N2002 GL	●	●	●	●	○	●	—			2,0	+0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	●	○	●	—				+0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	○	●	—			3,0	+0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	○	●	—				+0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	○	●	—			4,0	+0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	○	●	—				+0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	○	●	—			5,0	+0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	○	●	—				+0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	○	●	—			6,0	+0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	○	●	—				+0,03	0,4	26,4	4,5	
N7004 GL	●	○	●	●	○	●	—			7,0	+0,04	0,4	28,8	5,5	
N8004 GL	●	●	●	●	○	●	—			8,0	+0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N125005 GF	—	—	—	—	—	●	—			1,25	+0,03	0,05	17,4	3,2	1
N150005 GF	—	—	—	—	—	●	—			1,5	+0,03	0,05	17,4	3,7	
GCM N2002 GF	—	—	●	●	●	○	○			2,0	+0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GF	—	—	●	●	●	○	○				+0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	●	○	○			3,0	+0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	○	○				+0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	○	○			4,0	+0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	○	○				+0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	○	—			5,0	+0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	○	—				+0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	○	—			6,0	+0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	○	—				+0,03	0,4	26,4	4,5	
N7002 GF	●	●	●	●	○	●	—			7,0	+0,04	0,2	28,8	5,5	
N7004 GF	●	●	●	●	○	●	—				+0,04	0,4	28,8	5,5	
N8002 GF	●	●	●	●	○	●	—			8,0	+0,04	0,2	28,8	6,0	
N8004 GF	●	●	●	●	○	●	—				+0,04	0,4	28,8	6,0	

Abstechen

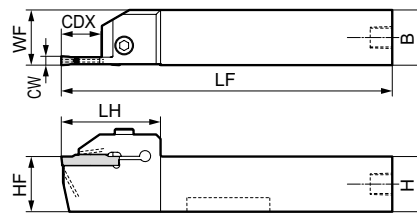
Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S
-------------	---------	--------	---------

Radial-Tiefstechen und Abstechen



Innen-
kühlung



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile

Klemm- schraube	Ver- schluss- stopfen und Dichtung	Maden- schraube*	Schlüssel
BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E
			LH040

Halter

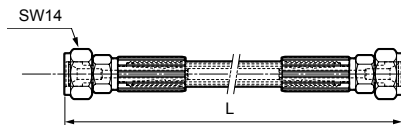
Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Einstech- breite (mm)	Max. Einstech- tiefe (mm)	Max. Ab- stech-Ø (mm)	Einsetzbare Platten	Klemm- schraube	Ver- schluss- stopfen und Dichtung	Maden- schraube*	Schlüssel
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH								
GNDL R/L 2020 X 220 JE	●	●	20	20	110	20	20	44,5	2,00	20	40	GC □ 2000-□ □	BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E
GNDL R/L 2020 X 320 JE	●	●	20	20	110	20	20	44,5	3,00	20	40	GC □ 3000-□ □				
GNDL R/L 2020 X 425 JE	●	●	20	20	115	20	20	50,0	4,00	25	50	GC □ 4000-□ □				
GNDL R/L 2020 X 525 JE	●	●	20	20	115	20	20	50,0	5,00	25	50	GC □ N5000-□ □				
GNDL R/L 2020 X 625 JE	●	●	20	20	115	20	20	50,0	6,00	25	50	GC □ N6000-□ □				
GNDL R/L 2525 X 220 JE	●	●	25	25	110	25	25	44,5	2,00	20	40	GC □ 2000-□ □				
GNDL R/L 2525 X 320 JE	●	●	25	25	110	25	25	44,5	3,00	20	40	GC □ 3000-□ □				
GNDL R/L 2525 X 425 JE	●	●	25	25	115	25	25	50,0	4,00	25	50	GC □ 4000-□ □				
GNDL R/L 2525 X 525 JE	●	●	25	25	115	25	25	50,0	5,00	25	50	GC □ N5000-□ □				
GNDL R/L 2525 X 625 JE	●	●	25	25	115	25	25	50,0	6,00	25	50	GC □ N6000-□ □				

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

* Madenschrauben müssen gesondert bestellt werden. (M5x5).

Zubehörteile (Kühlmittelschlauch)

Abb. 1



Bezeichnung	Lager	L (mm)	Standard- gewinde	Standard- gewinde	Abb.
J-HOSE-G1/8-G1/8-200-E	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300-E	●	300	G1/8	G1/8	1

Kühlmittelschläuche müssen gesondert bestellt werden.

Zubehörteile (Adapter)

Abb. 1

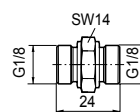


Abb. 2

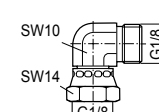
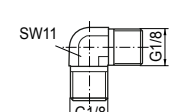


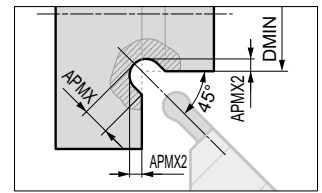
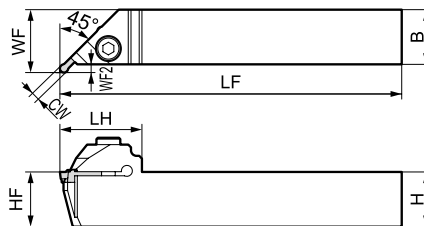
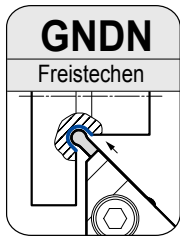
Abb. 3



Bezeichnung	Lager	Standard- gewinde	Standard- gewinde	Abb.
J-G1/8-G1/8-00-E	●	G1/8	G1/8	1
J-G1/8-G1/8F-90-E	●	G1/8	G1/8	2
J-G1/8-G1/8-90-E	●	G1/8	G1/8	3

Adapter müssen gesondert bestellt werden.

Freistechen



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile

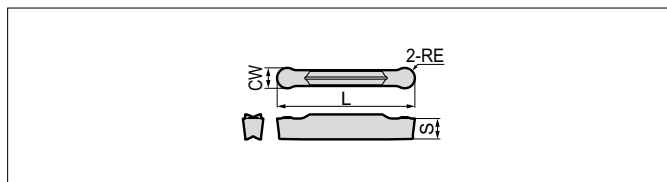
Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)							Minimaler Ø (mm)	Einstechbreite (mm)	APMX	APMX2	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	Schlüssel
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	DMIN	CW					
GNDN R/L2020 K 215-020	○	○	20	20	125	23	20	30	3,0	20	2,0	1,5	0,64	GCM N2010 RN	BX0520	5,0
GNDN R/L2020 K 320-020	○	○	20	20	125	23	20	30	3,0	20	3,0	2,0	0,79	GCM N3015 RN		
GNDN R/L2020 K 430-030	○	○	20	20	125	24	20	32	4,0	30	4,0	3,0	1,29	GCM N4020 RN		
GNDN R/L2020 K 535-030	○	○	20	20	125	25	20	35	5,0	30	5,0	3,5	1,44	GCM N5025 RN		
GNDN R/L2020 K 640-030	○	○	20	20	125	25	20	35	5,0	30	6,0	4,0	1,59	GCM N6030 RN		
GNDN R/L2525 M 215-020	○	○	25	25	150	28	25	30	3,0	20	2,0	1,5	0,64	GCM N2010 RN	BX0520	5,0
GNDN R/L2525 M 320-020	○	○	25	25	150	28	25	30	3,0	20	3,0	2,0	0,79	GCM N3015 RN		
GNDN R/L2525 M 430-030	○	○	25	25	150	29	25	32	4,0	30	4,0	3,0	1,29	GCM N4020 RN		
GNDN R/L2525 M 535-030	○	○	25	25	150	30	25	35	5,0	30	5,0	3,5	1,44	GCM N5025 RN		
GNDN R/L2525 M 640-030	○	○	25	25	150	30	25	35	5,0	30	6,0	4,0	1,59	GCM N6030 RN		

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Platten und Halter.

Platten für den GNDN-Halter

■ Beschichtetes Hartmetall ■ Cermet



Profildrehen/Freistechen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	○	○	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	
N4020 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0	
N5025 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	5,0	±0,03	2,5	28,3	4,1	
N6030 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	6,0	±0,03	3,0	28,3	4,5	

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

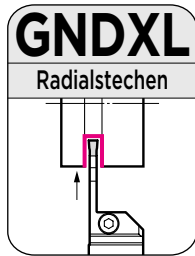
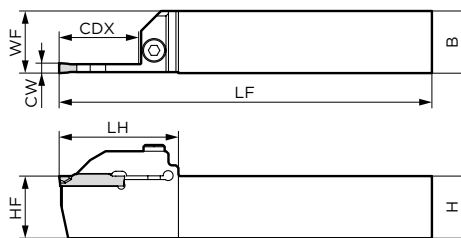


Fig 1



Externes Tiefstechen und Abstechen

Halter

Ersatzteile Abmessungen (mm)

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Kopf	Ein- stech- breite	Maximale Nuttiefe	Max. Abschn. Durchm.	Einsetzbare Platten	Fig	Klemmschraube		Schlüssel
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH								N-m	
GNDXL R/L2020K-226			20	20	125	20	20	42.0	2.0	26	52		GCM N2002-GF1	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-332	●	●	20	20	125	20	20	48.0	3.0	32	64		GCM N30□□-□□1	1			
R/L2020K-432	●	●	20	20	125	20	20	48.0	4.0	32	64		GCM N40□□-□□1	1			
R/L2020K-532	●	●	20	20	125	20	20	48.0	5.0	32	64		GCM N50□□-□□1	1			
R/L2020K-632	●	●	20	20	125	20	20	48.0	6.0	32	64		GCM N60□□-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-226			25	25	150	25	25	42.0	2.0	26	52		GCM N2002-GF1	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-332	●	●	25	25	150	25	25	48.0	3.0	32	64		GCM N30□□-□□1	1			
R/L2525M-432	●	●	25	25	150	25	25	48.0	4.0	32	64		GCM N40□□-□□1	1			
R/L2525M-532	●	●	25	25	150	25	25	48.0	5.0	32	64		GCM N50□□-□□1	1			
R/L2525M-632	●	●	25	25	150	25	25	48.0	6.0	32	64		GCM N60□□-□□1	1			

Wählen Sie Halter und Einsätze mit passender Schnittbreite (CW). Es können nur 1-schneidige Wendeplatten verwendet werden. Die maximale Nuttiefe CDX ist der Wert für das Nutzenstechen. Für die maximale Schnitttiefe beim Überdrehen und Profilieren, siehe P11.

Stechplatten für den GNDXL-Halter (1-schneidig)

(Beschichtetes Hartmetall)

Fig 1

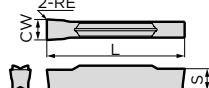
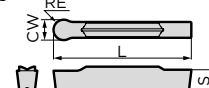


Fig 2



Wählen Sie Halter und Einsätze mit passender Schnittbreite (CW). Verwendung in Kombination mit Haltern des Typs GNDXL. Nicht verwendbar mit Haltern des Typs GNDIS.

Einstecken / Drehen (1-schneidig)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC5015S	AC5025S	AC530U	Schnittbreite CW		Eck- radius RE	Gesamt- länge L	Dicke S	Stk./Pkg.	Fig
				Schnittbreite	Toleranz					
GCM N3002-ML1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	5	1
N4004-ML1	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0		1
N5004-ML1	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1		1
N6004-ML1	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5		1

Profilieren/Freistechen (1-schneidig)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC5015S	AC5025S	AC530U	Schnittbreite CW		Eck- radius RE	Gesamt- länge L	Dicke S	Stk./Pkg.	Fig
				Schnittbreite	Toleranz					
GCM N3015-RN1	●	●	●	3.0	±0.03	1.5	22.6	3.8	5	2
N6030-RN1	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5		2

Nuten / Abstechen (1-schneidig)

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC5015S	AC5025S	AC530U	Schnittbreite CW		Eck- radius RE	Gesamt- länge L	Dicke S	Stk./Pkg.	Fig
				Schnittbreite	Toleranz					
GCM N2002-GF1				2.0	±0.03	0.2	21.1	3.6	5	1
N3002-GF1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8		1
N4002-GF1	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0		1
N5002-GF1	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1		1
N6002-GF1	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5		1

Artikelbezeichnung (Spanbrecher)

Typ	Symbol	Anwendungen	Typ	Symbol	Anwendung
Einstecken/Drehen	ML1	Multifunktional / Vorschubarm	Profilieren/Freistechen	RN1	Allgemeine Verwendung
Ein-/Abstechen	GF1	Einstecken/geringe Schnittkraft			

Spanbrecher-Auswahl S5

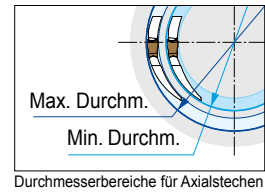
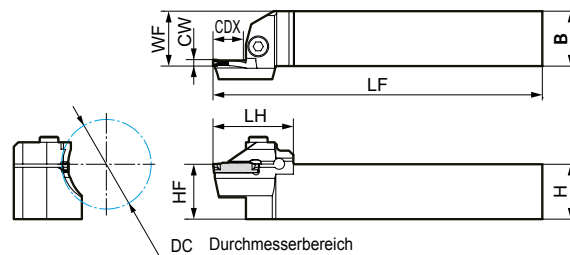
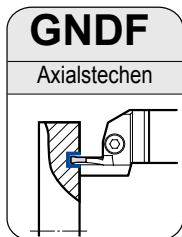
Empfohlene Schnittbedingungen S13

Vorsichtsmaßnahmen S16

○ Japanlager

● Eurolager

Axialstechen



Für Drehoperationen (z.B. für breite Nuten) sind universelle Stechplatten einzusetzen.

Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Halter

Ersatzteile



Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Durchmesserbereich (mm)	Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	N-m	Schlüssel
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH							
GNDF R/L 2020 K 312-035	●	●	20	20	125	20	20	35,6	35-45	3,0	12	GCM N3000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2020 K 312-040	●	●	20	20	125	20	20	35,6	40-55	3,0	12				
GNDF R/L 2020 K 318-050	●	●	20	20	125	20	20	41,6	50-70	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 318-065	●	●	20	20	125	20	20	41,6	65-100	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 318-090	●	●	20	20	125	20	20	41,6	90-150	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 318-140	●	●	20	20	125	20	20	41,6	140-200	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 318-180	●	●	20	20	125	20	20	41,6	180-300	3,0	18	GCM N4000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2020 K 418-040	●	●	20	20	125	20	20	41,6	40-55	4,0	18				
GNDF R/L 2020 K 423-050	●	●	20	20	125	20	20	46,6	50-70	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-065	●	●	20	20	125	20	20	46,6	65-90	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-085	●	○	20	20	125	20	20	46,6	85-130	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-125	○	●	20	20	125	20	20	46,6	125-200	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-180	○	○	20	20	125	20	20	46,6	180-300	4,0	23	GCM N5000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2020 K 423-280	○	○	20	20	125	20	20	46,6	280-1000	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-050	○	○	20	20	125	20	20	46,6	50-70	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-065	○	●	20	20	125	20	20	46,6	65-90	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-085	●	○	20	20	125	20	20	46,6	85-130	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-125	●	○	20	20	125	20	20	46,6	125-200	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-180	○	○	20	20	125	20	20	46,6	180-300	5,0	23	GCM N6000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2020 K 523-280	○	○	20	20	125	20	20	46,6	280-1000	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-050	○	○	20	20	125	20	20	46,6	50-75	6,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-070	○	○	20	20	125	20	20	46,6	70-110	6,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-100	○	●	20	20	125	20	20	46,6	100-200	6,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-180	○	○	20	20	125	20	20	46,6	180-300	6,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-280	○	○	20	20	125	20	20	46,6	280-1000	6,0	23	GCM N3000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 312-035	●	●	25	25	150	25	25	35,6	35-45	3,0	12				
GNDF R/L 2525 M 312-040	●	●	25	25	150	25	25	35,6	40-55	3,0	12				
GNDF R/L 2525 M 318-050	●	●	25	25	150	25	25	41,6	50-70	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 318-065	●	●	25	25	150	25	25	41,6	65-100	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 318-090	●	●	25	25	150	25	25	41,6	90-150	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 318-140	●	●	25	25	150	25	25	41,6	140-200	3,0	18	GCM N4000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 318-180	●	●	25	25	150	25	25	41,6	180-300	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 418-040	●	●	25	25	150	25	25	41,6	40-55	4,0	18				
GNDF R/L 2525 M 423-050	●	●	25	25	150	25	25	46,6	50-70	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-065	●	●	25	25	150	25	25	46,6	65-90	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-085	●	●	25	25	150	25	25	46,6	85-130	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-125	●	●	25	25	150	25	25	46,6	125-200	4,0	23	GCM N5000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 423-180	●	●	25	25	150	25	25	46,6	180-300	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-280	●	●	25	25	150	25	25	46,6	280-1000	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-050	●	●	25	25	150	25	25	46,6	50-70	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-065	●	●	25	25	150	25	25	46,6	65-90	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-085	●	●	25	25	150	25	25	46,6	85-130	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-125	●	●	25	25	150	25	25	46,6	125-200	5,0	23	GCM N6000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 523-180	●	●	25	25	150	25	25	46,6	180-300	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-280	●	●	25	25	150	25	25	46,6	280-1000	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 623-050	●	○	25	25	150	25	25	46,6	50-75	6,0	23				
GNDF R/L 2525 M 623-070	●	●	25	25	150	25	25	46,6	70-110	6,0	23				
GNDF R/L 2525 M 623-100	●	●	25	25	150	25	25	46,6	100-200	6,0	23				
GNDF R/L 2525 M 623-180	○	●	25	25	150	25	25	46,6	180-300	6,0	23	GCM N3000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 623-280	○	●	25	25	150	25	25	46,6	280-1000	6,0	23				

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Platten für den GNDF-Halter

Beschichtetes Hartmetall
 Cermet
 Hartmetall

Abb. 1

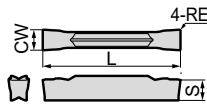


Abb. 2

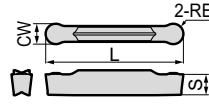
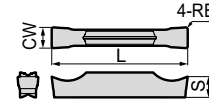


Abb. 3



Einstecken / Drehen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 MG	●	●		○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	○	●	●	○	●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●			●	●		●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●		○	●	●		●	—		±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	●	●	●	○	—	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●		○	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●		●	●		●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●		○	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●	●	●	○	○	—	—	±0,03	0,8	26,4	4,5		
GCM N2002 ML	—	—	—	—	—	○	○	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 ML	●	●	●	—	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	●	○	●	●	●	○	○		±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●	●	○	●	●	●	○	○	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●	●	○	●	●	○	○	○		±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●	○	●	●	○	○	○	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	●	●	●	○	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●	●	○	●	●	○	○	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●		●	●	○	○	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●	○	●	●	○	○	—	±0,03	0,8	26,4	4,5		

Profildrehen / Freisteichen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	○	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	

Nichteisenmetalle

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	H1									CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCG N3002 GA	○									3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	3
N4004 GA	○									4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○									5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○									6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Einstecken / Absteichen

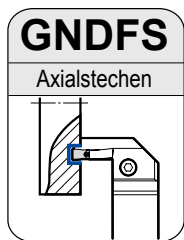
Abmessungen (mm)



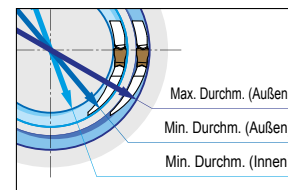
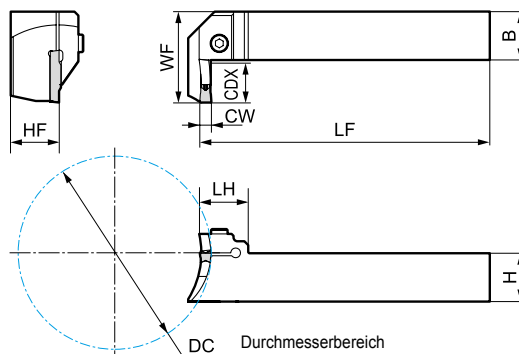
Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 GG	●	●	●	●	○	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	○	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	○	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	○	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	○	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	○	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	○	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	○	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N3002 GL	●	●	●	●	○	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	○	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	○	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	○	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	○	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	○	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	○	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	○	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N3002 GF	●	●	●	●	●	●	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	○				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	○			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	●	○				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Axialstechen, abgewinkelter Typ



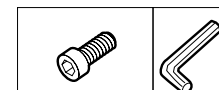
Für Drehoperationen (z.B. für breite Nuten) sind universelle Stechplatten einzusetzen.



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Halter

Ersatzteile



Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Durchmesser- bereich (mm)	Min. Durchm. Innen (mm)	Einstech- breite (mm)	Max. Ein- stechtiefte (mm)	Einsetzbare Platten	Klemm- schraube		Schlüssel
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH								
GNDFS R/L2525M 620 070			25	25	150	47	25	25	70–100	58	6,0	20	GC□ N60○○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDFS R/L2525M 620 100			25	25	150	47	25	25	100–200	88	6,0	20				
GNDFS R/L2525M 620 180			25	25	150	47	25	25	180–300	168	6,0	20				
GNDFS R/L2525M 620 280			25	25	150	47	25	25	280–1000	268	6,0	20				
GNDFS R/L2525M 620 450			25	25	150	47	25	25	>450	438	6,0	20				
GNDFS R/L3232P 620 070			32	32	170	54	32	25	70–100	58	6,0	20	GC□ N60○○-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDFS R/L3232P 620 100			32	32	170	54	32	25	100–200	88	6,0	20				
GNDFS R/L3232P 620 180			32	32	170	54	32	25	180–300	168	6,0	20				
GNDFS R/L3232P 620 280			32	32	170	54	32	25	280–1000	268	6,0	20				
GNDFS R/L3232P 620 450			32	32	170	54	32	25	>450	438	6,0	20				
GNDFS R/L2525M 820 070			25	25	150	47	25	30	70–100	54	8,0	20	GCM N80○○-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDFS R/L2525M 820 100			25	25	150	47	25	30	100–200	84	8,0	20				
GNDFS R/L2525M 820 180			25	25	150	47	25	30	180–300	164	8,0	20				
GNDFS R/L2525M 820 280			25	25	150	47	25	30	280–1000	264	8,0	20				
GNDFS R/L2525M 820 450			25	25	150	47	25	30	>450	434	8,0	20				
GNDFS R/L3232P 820 070			32	32	170	54	32	30	70–100	54	8,0	20	GCM N80○○-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDFS R/L3232P 820 100			32	32	170	54	32	30	100–200	84	8,0	20				
GNDFS R/L3232P 820 180			32	32	170	54	32	30	180–300	164	8,0	20				
GNDFS R/L3232P 820 280			32	32	170	54	32	30	280–1000	264	8,0	20				
GNDFS R/L3232P 820 450			32	32	170	54	32	30	>450	434	8,0	20				

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Platten für den GNDFS-Halter

■ Beschichtetes Hartmetall ■ Cermet ■ Hartmetall

Abb. 1

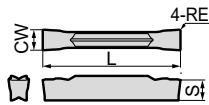


Abb. 2

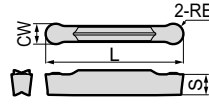
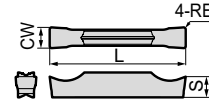


Abb. 3



● Einstechen / Drehen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N6004 MG	●	●	●	○	●	●	○	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	1
N6008 MG	●	●	●	○	●	●	○	●	—	8,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
N8004 MG	●	●	●	○	●	●	○	●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
N8008 MG	●	●	●	○	●	●	○	●	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	
GCM N6004 ML	●	●	●	○	●	●	○	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	1
N6008 ML	●	●	●	○	●	●	○	●	—	8,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
N8004 ML	●	●	●	○	●	●	○	●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
N8008 ML	●	●	●	○	●	●	○	●	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	

● Einstechen / Abstechen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
								Einstechbreite	Toleranz				
GCM N6002 GG	●	●	●	○	●	—	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	1
N6004 GG	●	●	●	○	●	—	—	8,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N8004 GG	●	●	●	○	●	—	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N6002 GL	●	●	●	○	●	—	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	1
N6004 GL	●	●	●	○	●	—	—	8,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N8004 GL	●	○	●	○	●	—	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N6002 GF	●	●	●	○	●	—	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	1
N6004 GF	●	●	●	○	●	—	—	8,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N8002 GF	●	●	●	○	●	—	—	8,0	±0,04	0,2	28,8	6,0	
N8004 GF	●	●	●	○	●	—	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

● Profildrehen / Freistechen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N6030 RN	●	●	●	●	●	●	○	○	—	6,0	±0,03	3,0	28,3	4,5	2

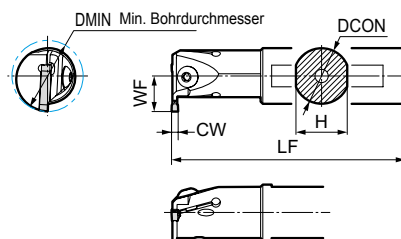
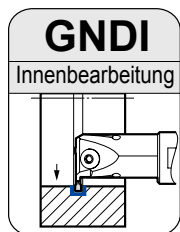
● Nichteisenmetalle

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	H									CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCG N6004 GA	○									6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	3

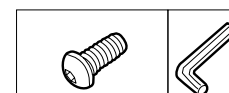
Innenbearbeitung



Für Drehoperationen (z.B. für breite Nuten) sind universelle Stechplatten einzusetzen.

Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile



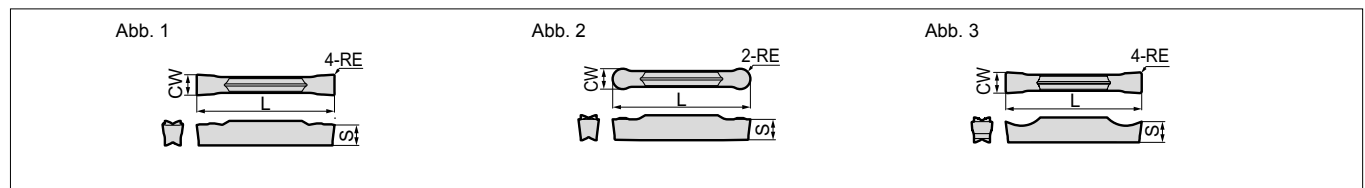
Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)				Minimaler Ø (mm)	Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	N·m	Schlüssel
	R	L	DCON	H	LF	WF	DMIN	CW	CDX				
GNDI R/L 2532 T 206	●	●	25	23	200	16	32	2,0	6	GCM N2000-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 3240 T 210	●	●	32	30	250	26	40	2,0	10	GCM N2000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 2532 T 306	●	●	25	23	200	16	32	3,0	6	GCM N3000-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 3240 T 310	●	●	32	30	250	26	40	3,0	10	GCM N3000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 4050 T 311	●	●	40	38	300	31	50	3,0	11	GCM N3000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 2532 T 406	●	●	25	23	200	19	32	4,0	6	GCM N4000-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 3240 T 410	●	●	32	30	250	26	40	4,0	10	GCM N4000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 4050 T 411	●	●	40	38	300	31	50	4,0	11	GCM N4000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 2532 T 506	●	○	25	23	200	19	32	5,0	6	GCM N5000-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 3240 T 510	●	●	32	30	250	26	40	5,0	10	GCM N5000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 4050 T 511	●	●	40	38	300	31	50	5,0	11	GCM N5000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 4050 T 611	●	●	40	38	300	31	50	6,0	11	GCM N6000-□□	BH0616	6,0	LH040

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Platten und Halter.

Platten für den GNDI-Halter

■ Beschichtetes Hartmetall ■ Cermet ■ Hartmetall



● Einstechen / Drehen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 MG	●	●		○	●	●		●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	○	●		○	●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●			●	●		—	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●		○	●	●		—	—		±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	●	●		○	—	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●		○	●	●		—	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●				○	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●		○	●	●		—	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●	●		○	○	—	—	±0,03	0,8	26,4	4,5		
GCM N2002 ML	—	—	—	—			○	●		2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 ML	●	●	●		○	●	●	○	○	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●		○	●	●		○	○		±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●		○	●	●		○	○	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●		○	●	●	○	○	○		±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●					○	○	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	●	●		○	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●		○	●	●		○	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●					○	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●		○	●	●		○	—	±0,03	0,8	26,4	4,5		

● Einstechen / Abstechen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	○	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	○	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	○	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	○	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	○	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	○	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	○	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	○	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GL	●	●	●	●	○	○	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	●	○	○	—				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	○	○	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	○	○	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	○	○	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	○	○	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	○	○	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	○	○	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	○	○	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	○	○	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GF	—	—	●	●		○	○			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GF	—	—	●	●		○	○				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●		○	○			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●		○	○				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●		○	○			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●		○	○				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●		○	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●		○	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●		○	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●		○	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

● Profildrehen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3015 RG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	

● Profildrehen / Freistechen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	○	○	○	○	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	
N4020 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0	
N5025 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,3	4,1	
N6030 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,3	4,5	

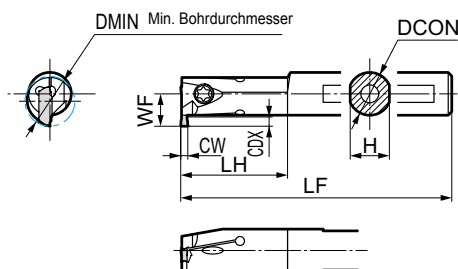
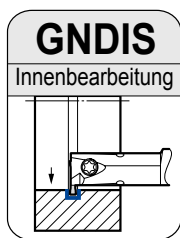
● Nichteisenmetalle

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	H1	CW		RE	L	S	Abb.
		Einstechbreite	Toleranz				
GCG N2002 GA	○	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

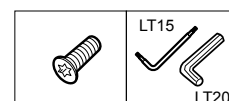
Innenbearbeitung



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile

Halter



Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)					Minimaler Ø (mm)	Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	Schlüssel
	R	L	DCON	H	LF	LH	WF	DMIN	CW	CDX			
GNDIS R/L 1214 T 1526	○	○	12	11	150	30	9,0	14	1,5	2,6	GXM N150005S GF	BFTX0409N	3,4
GNDIS R/L 1214 T 1536	○	○	12	11	150	30	10,0	14	1,5	3,6	GXM N150005S GF		
GNDIS R/L 1616 T 1536	○	○	16	15	160	35	11,5	16	1,5	3,6	GXM N150005S GF		
GNDIS R/L 1620 T 1546	○	○	16	15	160	40	14,5	20	1,5	4,6	GXM N150005S GF	BFTX0511N	5,0
GNDIS R/L 2025 T 1566	○	○	20	19	180	40	19,0	25	1,5	6,6	GXM N150005S GF		
GNDIS R/L 1214 T 2026	○	○	12	11	150	30	9,0	14	2,0	2,6	GXM N2002S-□□	BFTX0409N	3,4
GNDIS R/L 1214 T 2036	○	○	12	11	150	30	10,0	14	2,0	3,6	GXM N2002S-□□		
GNDIS R/L 1616 T 2036	○	○	16	15	160	35	11,5	16	2,0	3,6	GXM N2002S-□□		
GNDIS R/L 1620 T 2046	○	○	16	15	160	40	14,5	20	2,0	4,6	GXM N2002S-□□	BFTX0511N	5,0
GNDIS R/L 2025 T 2066	○	○	20	19	180	40	19,0	25	2,0	6,6	GXM N2002S-□□		
GNDIS R/L 1214 T 3026	○	○	12	11	150	30	9,0	14	3,0	2,6	GXM N3002S-□□	BFTX0409N	3,4
GNDIS R/L 1214 T 3036	○	○	12	11	150	30	10,0	14	3,0	3,6	GXM N3002S-□□		
GNDIS R/L 1616 T 3036	○	○	16	15	160	35	11,5	16	3,0	3,6	GXM N3002S-□□		
GNDIS R/L 1620 T 3046	○	○	16	15	160	40	14,5	20	3,0	4,6	GXM N3002S-□□	BFTX0511N	5,0
GNDIS R/L 2025 T 3066	○	○	20	19	180	40	19,0	25	3,0	6,6	GXM N3002S-□□		

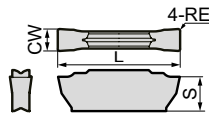
Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Platten und Halter.

Es können nur GXM-Platten verwendet werden.

Platten für den GNDIS-Halter

■ Beschichtetes Hartmetall

Abb. 1



● Einstechen / Drehen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC520U	AC1030U								CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GXM N2002S ML	○	○								2,0	±0,03	0,2	11,1	3,1	1
N3002S ML	○	○								3,0	±0,03	0,2	11,1	3,1	

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Platten und Halter.

● Einstechen / Abstechen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC520U	AC1030U									CW		RE	L	S	Abb.
											Einstechbreite	Toleranz				
GXM N150005S GF	—	○									1,5	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2002S GF	○	○									2,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3002S GF	○	○									3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	

GCM- und GCG-Platten sind nicht kompatibel.

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit

Werkstückstoff	P Kohlenstoffstahl / Legierter Stahl		M Rostfreier Stahl		K Guss		S Hitzebeständige Legierungen	
Beschichtetes Hartmetall	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U
Schnittgeschwindigkeit (m/min)	80–200	50–200	70–150	50–150	60–200	50–200	20–80	20–60

● Einstechen / Abstechen / Freistechen

Spanbrecher		Vorschub (mm/U)	
		ML	GF
Schnittbreite CW (mm)	1,5	—	0,02–0,10
	2,0	0,03–0,12	0,03–0,12
	3,0	0,05–0,15	0,05–0,15

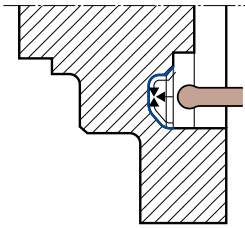
■ Drehen

Spanbrecher		ML	
		Vorschub (mm/U)	Schnitttiefe (mm)
Schnittbreite CW (mm)	2,0	0,03–0,12	0,2–0,8
	3,0	0,05–0,15	0,3–1,2

Stechsystem GND - Serie

Anwendungsbeispiele

20CrMo5, Automobilteil, Außenprofilrehren



Ziele:

- Höhere Stabilität
- Reduzierung der Vibrationen
- Spankontrolle
- Hohe Verschleißfestigkeit

Halter: GDNF R2525M 423-125

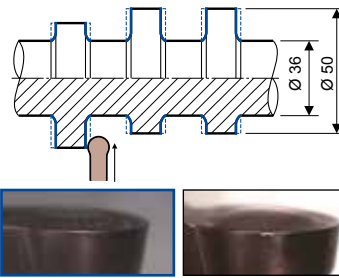
Stechplatte: GCM N4020 RG

Einstechbreite: 4 mm

Schnitt-
daten: $v_c = 200 \text{ m/min}$
 $f = 0,14 \text{ mm/U}$
nass

Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen!
Ausgezeichnete Spankontrolle bei Verwendung eines Halters der GND-Serie.

C53, Nockenwelle, Fertigstechen (Vollschnitt bis stark unterbroch.)



Ziele:

- Höhere Stabilität
- Reduzierung der Vibrationen
- Spankontrolle
- Hohe Bruchfestigkeit

Halter: GNDM L2525M 618

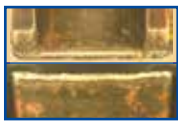
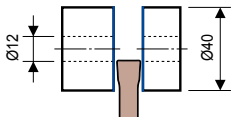
Stechplatte: GCM N6030 RG

Einstechbreite: 6 mm

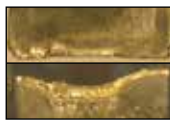
Schnitt-
daten: $v_c = 130 \text{ m/min}$
 $f = 0,36 \text{ mm/U}$
nass

Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen!
Ausgezeichnete Bruchfestigkeit.
Stabile Spankontrolle.

C48, Maschinenteil, Abstechen



Normaler Verschleiß
GND



Starker Verschleiß
Herkömmliches Werkzeug

Ziele:

- Höhere Stabilität
- Reduzierung der Vibrationen
- Hohe Bruchfestigkeit

Halter: GNDL R2525M 320

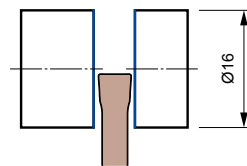
Stechplatte: GCM N3002 GG

Einstechbreite: 3 mm

Schnitt-
daten: $n = 1600 \text{ min}^{-1}$
 $v_c = 200 \text{ m/min}$
 $f = 0,05 \text{ mm/U}$
nass

Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen!
Ausgezeichnete Bruchfestigkeit.

34CrMo4, Hydraulisches Bauteil aus gehärtetem Material, Abstechen



Ziele:

- Spankontrolle
- Hohe Verschleißfestigkeit

Halter: GNDL R2525M 320

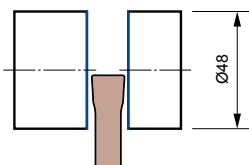
Stechplatte: GCM N3002 GG

Einstechbreite: 3,0 mm

Schnitt-
daten: $n = 4.000 \text{ min}^{-1}$
 $v_c = 200 \text{ m/min}$
 $f = 0,05 \text{ mm/U}$
nass

Stabile Spankontrolle.
Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit.

X40CrVMo5-1, (45-48HRC), Maschinenteil, Abstechen



Ziele:

- Höhere Stabilität
- Reduzierung der Vibrationen
- Spankontrolle

Halter: GNDL R2525M 425

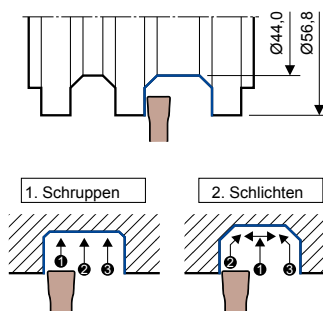
Stechplatte: GCM N4002 GG

Einstechbreite: 4 mm

Schnitt-
daten: $v_c = 50 \text{ m/min}$
 $f = 0,03 \text{ mm/U}$
nass

Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen!
Ausgezeichnete Spankontrolle bei Verwendung eines Halters der GND-Serie.
Keine unerwarteten Brüche mehr!

20Cr4, Getriebewelle, Taschenbearbeitung



Ziele:

- Höhere Stabilität
- Reduzierung der Vibrationen
- Spankontrolle

Halter: GNDM R2020K 518

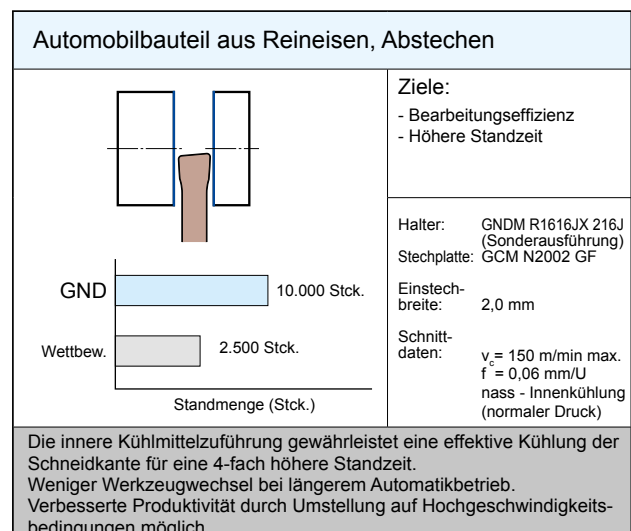
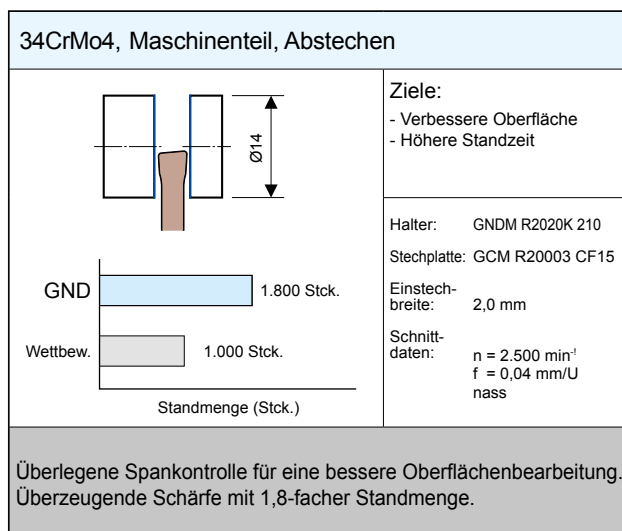
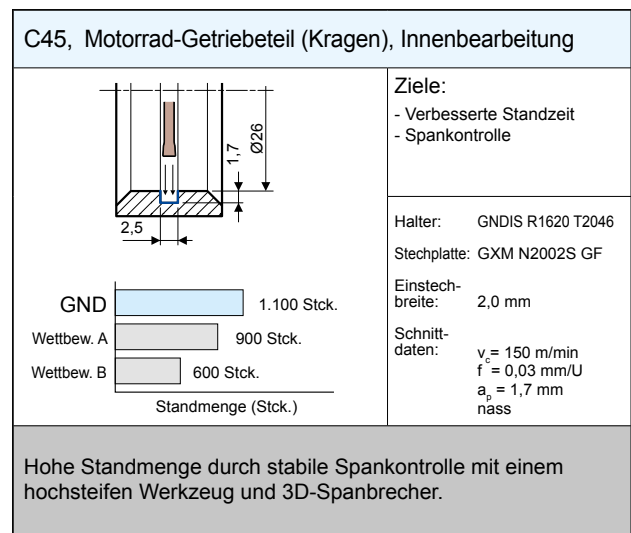
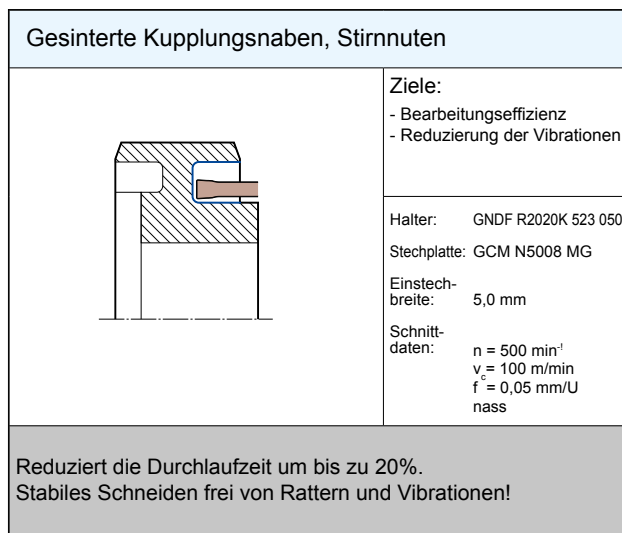
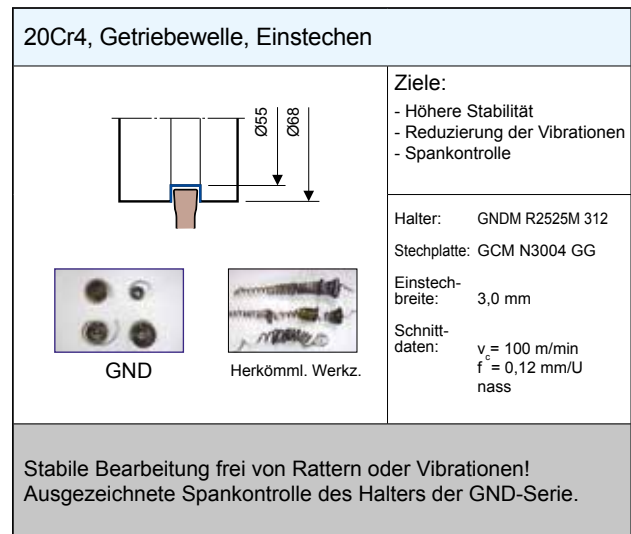
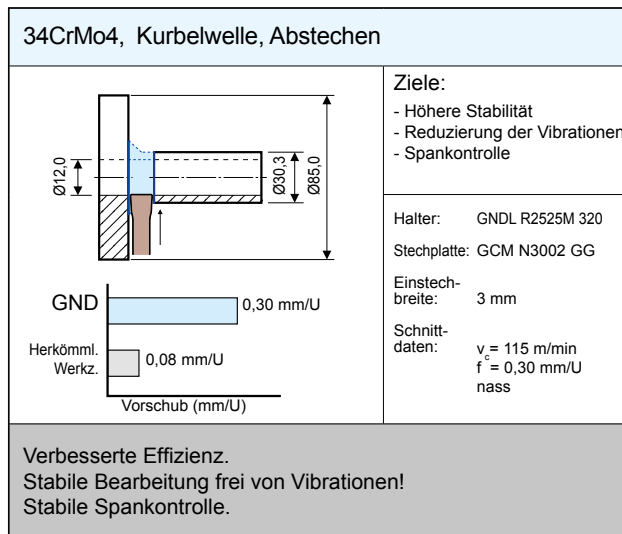
Stechplatte: GCM N5008 MG

Einstechbreite: 5 mm

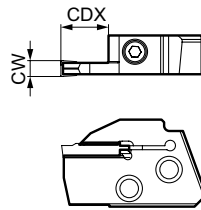
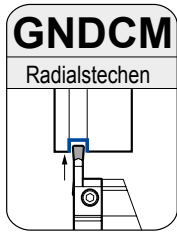
Schnitt-
daten: $v_c = 150 \text{ m/min}$
 $f = 0,1 \text{ mm/U}$
nass

Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen!
Ausgezeichnete Spankontrolle bei Verwendung eines Halters der GND-Serie.

Anwendungsbeispiele



ISO-PSC Polygon Modular GND-Stehsystem



Beschreibung

Das bereits etablierte GND-Stehsystem mit Polygonschaft und einem flexiblen Kassettensystem zur Aufnahme der Stechplatten, wurde um neue Sorten und Spanbrecher erweitert. Eine große Auswahl an Spanbrechern sorgt für eine hervorragende Spankontrolle in verschiedenen Anwendungsbereichen wie z. B. im Einstechen, Stechdrehen, Profildrehen und Abstechen.

Merkmale

- GND-Platten für das Weichstechen mit Einstechbreiten von 2,0–6,0 mm
- Erweiterte Sortenvielfalt mit 9 verschiedenen Spanbrechern für einen großen Anwendungsbereich
- Erzielt eine exzellente Spankontrolle
- Stabile Standzeiten

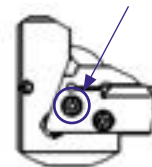
Kassetten

Bezeichnung	R	L	CW (mm)	CDX (mm)	Stechplatten	Klemmschraube	Anzugsmoment (N·m)	Schlüssel
GNDCM R/L 212	●	●	2	12	GCM □20□□-□□	BX0512	5,0 N·m	LH040
GNDCM R/L 312	●	●	3		GCM □30□□-□□			
GNDCM R/L 418	●	●	4	18	GCM □40□□-□□		6,0 N·m	
GNDCM R/L 518	●	●	5		GCM □50□□-□□			
GNDCM R/L 618	●	●	6		GCM □60□□-□□			

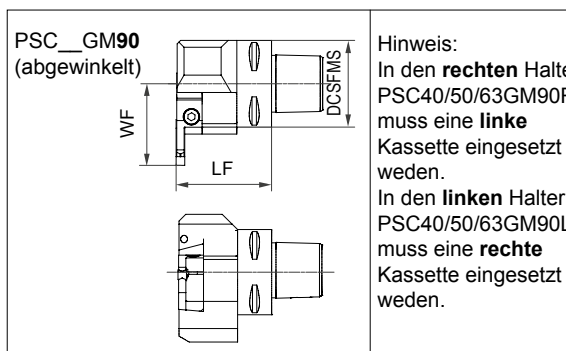
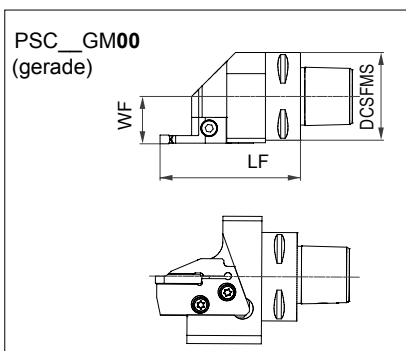
Handhabung

ACHTUNG

Um die Kassette auf dem Halter zu fixieren, klemmen Sie die Kassette bitte als Erstes mit der inneren Torx-Schraube fest.



Grundhalter



Ausführung	Bezeichnung	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Klemmschraube	Anzugsmoment (N·m)	Schlüssel
Gerade	PSC40GM00 R/L	●	●	40	22	80*	BFTX0619N	7,5 N·m	LT25
	PSC50GM00 R/L	●	●	50	27				
	PSC63GM00 R/L	●	●	63	33				
Abgewinkelt	PSC40GM90 R/L	●	●	40	42*	52,5			
	PSC50GM90 R/L	●	●	50	47*	55,0			
	PSC63GM90 R/L	●	●	63	54*	57,0			

* Abmessungen weichen vom Axialstecken ab.

Bezeichnungsschlüssel für den Polygon-Werkzeughalter

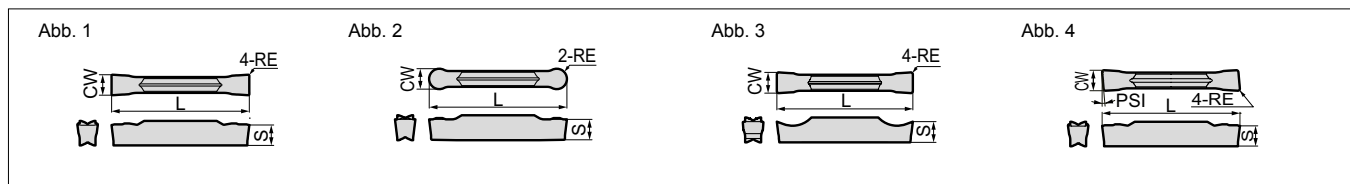
PSC	40	-	G	M	00	R
Polygonschaft	Schaftdurchmesser (DCSFMS)		Serienbezeichnung GND	Anwendung Außenbearbeitung	Ausführung 00 = Gerade 90 = Abgewinkelt	Halterausführung R = Rechts L = Links

Bezeichnungsschlüssel für die Kassetten

GND	C	M	L	3	12
Serienbezeichnung GND	Ausführung Kassette	Anwendung Außenbearbeitung	Halterausführung R = Rechts L = Links	Stechbreite	Max. Einstechtiefe

Steckplatten

■ Beschichtetes Hartmetall ■ Cermet ■ Hartmetall



Einstecken / Drehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung											CW		RE	L	S	Abb.
											Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	1
GCM N2002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
N3002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	1
N6008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	

Profildrehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung											CW		RE	L	S	Abb.
											Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3015 RG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	
	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	

Profildrehen / Freisteichen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung											CW		RE	L	S	Abb.
											Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2010 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	
N4020 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0	
N5025 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	2,5	28,3	4,1	
N6030 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	3,0	28,3	4,5	
	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	3,0	28,3	4,5	

Nichteisenmetalle

Abmessungen (mm)

Bezeichnung											CW		RE	L	S	Abb.
											Einstechbreite	Toleranz				
GCG N2002 GA	○										2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○										3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○										4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○										5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○										6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Einstecken / Abstecken

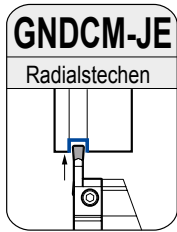
Abmessungen (mm)

Bezeichnung												CW		RE	L	S	Abb.
												Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2002 GG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1	
N3002 GG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		
N3004 GG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
N4002 GG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
N4004 GG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		
N5002 GG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		
N5004 GG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		
N6002 GG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		
N6004 GG	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	1	
GCM N2002 GL	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6		
N2004 GL	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6		
N3002 GL	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		
N3004 GL	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
N4002 GL	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
N4004 GL	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		
N5002 GL	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		
N5004 GL	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		
N6002 GL	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	1	
N6004 GL	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		
GCM N2002 GF	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1	
N2004 GF	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6		
N3002 GF	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		
N3004 GF	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
N4002 GF	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
N4004 GF	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		
N5002 GF	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		
N5004 GF	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		
N6002 GF	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	1	
N6004 GF	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		

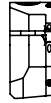
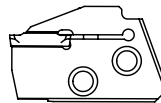
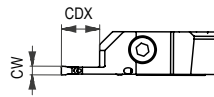
Abstecken

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U			CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM R2002 CG 05	●	●	●	●	○	●	●	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	●	○	●	●	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	●	○	●	●	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
L3002 CG 05	●	●	●	●	○	●	●	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
GCM R4002 CG 05	●	●	●	●	○	●	●	—	5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	4
L4002 CG 05	●	●	●	●	○	●	●	—	5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
GCM R20003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	—	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L20003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	—	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R30003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	—	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L30003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	—	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R20003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	—	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L20003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	—	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R30003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	—	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L30003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	—	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	



Innen-
kühlung



Beschreibung

Das bereits etablierte GND-Stehsystem mit Polygonschaft und einem flexiblen Kassettensystem zur Aufnahme der Stechplatten, wurde um eine Ausführung mit interner Kühlmittelzufuhr erweitert. Die direkte Kühlung an der Schneide sorgt für einen hervorragenden Spanbruch und verbessert die Spankontrolle beim Radialstechen.

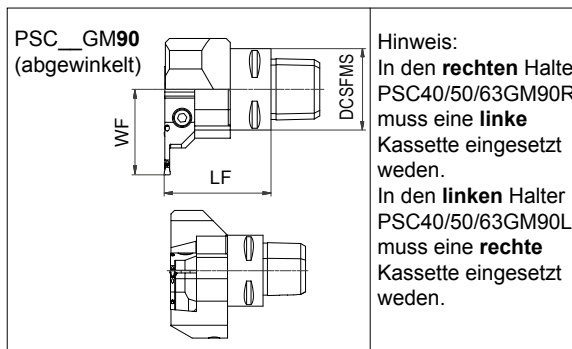
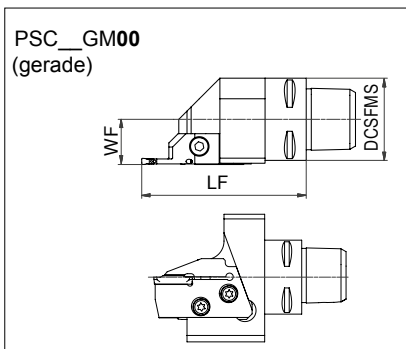
Merkmale

- Radialstechkassetten mit interner Kühlmittelzufuhr
- PSC-Polygonhalter gerade und 90° mit interner Kühlmittelzufuhr
- GND-Platten für das Weichstechen mit Einstechbreiten von 2,0–6,0 mm
- Erzielt eine exzellente Spankontrolle
- Die Standzeit der Schneide wird in Abhängigkeit vom Kühlmitteldruck deutlich erhöht.

Kassetten mit interner Kühlmittelzufuhr

Bezeichnung	R	L	CW (mm)	CDX (mm)	Stechplatten	Klemmschraube	Anzugsmoment (N·m)	Schlüssel
GNDCM R/L 212-JE	●	●	2	12	GCM □20□-□□	BX0512	5,0	LH040
GNDCM R/L 312-JE	●	●	3		GCM □30□-□□			
GNDCM R/L 418-JE	●	●	4		GCM □40□-□□			
GNDCM R/L 518-JE	●	●	5	18	GCM □50□-□□		6,0	
GNDCM R/L 618-JE	●	●	6		GCM □60□-□□			

Grundhalter

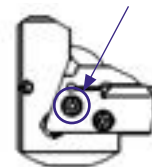


Hinweis:
In den **rechten** Halter PSC40/50/63GM90R muss eine **linke** Kassette eingesetzt werden.
In den **linken** Halter PSC40/50/63GM90L muss eine **rechte** Kassette eingesetzt werden.

Handhabung

ACHTUNG

Um die Kassette auf dem Halter zu fixieren, klemmen Sie die Kassette bitte als Erstes mit der inneren Torx-Schraube fest.



Ausführung	Bezeichnung	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Klemmschraube	Anzugsmoment (N·m)	Schlüssel	Dichtungs-Set (4xO-Ring)
Gerade	PSC40GM00 R/L-JE	●	●	40	22	80*	BFTX0619N	7,5	LT25	ARC SET
	PSC50GM00 R/L-JE	●	●	50	27					
	PSC63GM00 R/L-JE	●	●	63	33					
Abgewinkelt	PSC40GM90 R/L-JE	●	●	40	42*	52,5				
	PSC50GM90 R/L-JE	●	●	50	47*	55,0				
	PSC63GM90 R/L-JE	●	●	63	54*	57,0				

* Abmessungen weichen vom Axialstechen ab.

Bezeichnungsschlüssel für den Polygon-Werkzeughalter

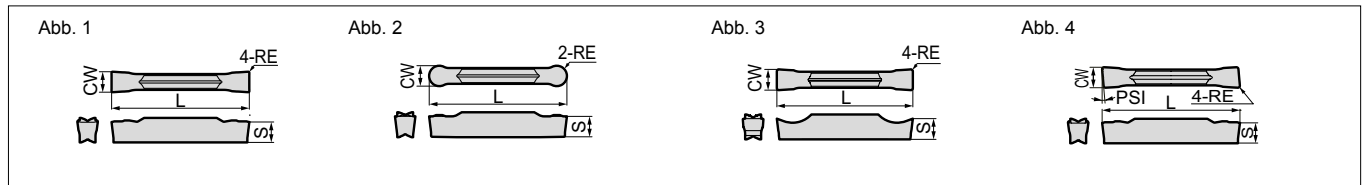
PSC	40	-	G	M	00	R	JE
Polygonschaft	Schaftdurchmesser (DCSFMS)		Serienbezeichnung GND	Anwendung Außenbearbeitung	Ausführung 00 = Gerade 90 = Abgewinkelt	Halterausführung R = Rechts L = Links	Interne Kühlung (Europäisches Design)

Bezeichnungsschlüssel für die Kassetten

GND	C	M	L	3	12	JE
Serienbezeichnung GND	Ausführung Kassette	Anwendung Außenbearbeitung	Halterausführung R = Rechts L = Links	Stechbreite	Max. Einstechtiefe	Interne Kühlung (Europäisches Design)

Steckplatten

■ Beschichtetes Hartmetall ■ Cermet ■ Hartmetall



Einstecken / Drehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
GCM N2002 ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	

Profildrehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	

Profildrehen / Freisteichen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	
N4020 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0	
N5025 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,3	4,1	
N6030 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,3	4,5	

Nichteisenmetalle

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	H1									CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCG N2002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Einstecken / Abstecken

Abmessungen (mm)

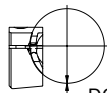
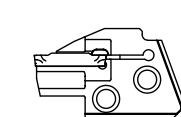
Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
								Einstechbreite	Toleranz				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GL	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GF	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GF	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	

Abstecken

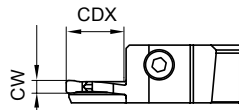
Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U		CW		RE	L	S	Abb.	
									Einstechbreite	Toleranz					
GCM R2002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—		5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—		5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—		5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
L3002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—		5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
GCM R4002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—		5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	4
L4002 CG 05	●	●	●	●	○	●	—		5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
GCM R2003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L2003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L3003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R2003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L2003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L3003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

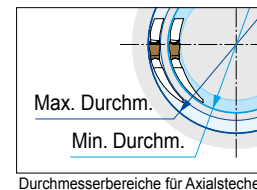
ISO-PSC Polygon Modular GND-Stecksystem



DC Durchmesserbereich



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

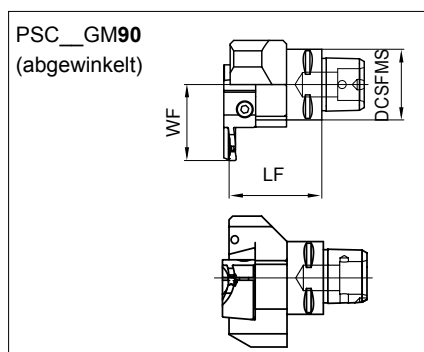
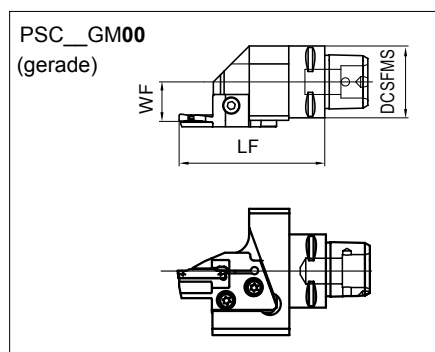


Durchmesserbereiche für Axialstecken

Kassetten

Bezeichnung	R	L	CW (mm)	Durchmesser- bereich (mm)	DC (mm)	CDX (mm)	Stechplatten	Klemm- schraube	Anzugs- moment (N·m)	Schlüssel
GNDCF R/L 312-040	●	●	3	40–200	40–55	12	GC□ N300○-□□	BX0512	5,0 	LH040
GNDCF R/L 315-050	●	●			50–70	15				
GNDCF R/L 315-065	●	●			65–100	15				
GNDCF R/L 318-090	●	□			90–150	18				
GNDCF R/L 318-140	●	□			140–200	18				
GNDCF R/L 418-040	●	●	4	40–300	40–55	18	GC□ N400○-□□		6,0 	
GNDCF R/L 418-050	●	□			50–70	18				
GNDCF R/L 418-065	●	●			65–90	18				
GNDCF R/L 418-085	●	□			85–130	18				
GNDCF R/L 418-125	□	□			125–200	18				
GNDCF R/L 418-180	●	□			180–300	18				
GNDCF R/L 518-050	□	□	5	50–300	50–70	18	GC□ N500○-□□			
GNDCF R/L 518-065	□	□			65–90	18				
GNDCF R/L 518-085	□	□			85–130	18				
GNDCF R/L 518-125	●	□			125–200	18				
GNDCF R/L 518-180	□	□			180–300	18				
GNDCF R/L 618-050	□	□	6	50–1000	50–75	18	GC□ N600○-□□			
GNDCF R/L 618-070	□	□			70–110	18				
GNDCF R/L 618-100	□	□			100–200	18				
GNDCF R/L 618-180	□	□			180–300	18				
GNDCF R/L 618-280	□	□			280–1000	18				

Grundhalter



Hinweis:
In den **rechten** Halter PSC40/50/63GM90R muss eine **linke** Kassette eingesetzt werden.
In den **linken** Halter PSC40/50/63GM90L muss eine **rechte** Kassette eingesetzt werden.

Ausführung	Bezeichnung	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Klemmschraube	Anzugsmoment (N·m)	Schlüssel
Gerade	PSC40GM00 R/L	●	●	40	22	81*	BFTX0619N	7,5	LT25
	PSC50GM00 R/L	●	●	50	27				
	PSC63GM00 R/L	●	●	63	33				
Abgewinkelt	PSC40GM90 R/L	●	●	40	43*	52,5			
	PSC50GM90 R/L	●	●	50	48*	55,0			
	PSC63GM90 R/L	●	●	63	55*	57,0			

* Abmessungen weichen vom Radialstecken ab.

Bezeichnungsschlüssel für die Polygon-Werkzeughalter

PSC	40	-	G	M	00	R
Polygonschaft	Schaftdurchmesser (DCSFMS)		Serienbezeichnung GND	Anwendung Außenbearbeitung	Ausführung 00 = Gerade 90 = Abgewinkelt	Halterausführung R = Rechts L = Links

Bezeichnungsschlüssel für die Kassetten

GND	C	F	L	3	12
Serienbezeichnung GND	Ausführung Kassette	Anwendung Axialstecken	Halterausführung R = Rechts L = Links	Stechbreite	Max. Einstechtiefe

● Eurolager

□ Auf Anfrage

Steckplatten

Beschichtetes Hartmetall
 Cermet
 Hartmetall

Abb. 1

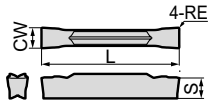


Abb. 2

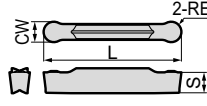
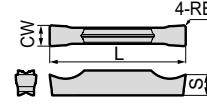


Abb. 3



Einstecken / Drehen

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	1
GCM N3002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	

Einstecken / Abstecken

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
								Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 GG	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 GG	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N3002 GL	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 GL	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N3002 GF	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 GF	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Profildrehen / Freisteichen

Abmessungen (mm)

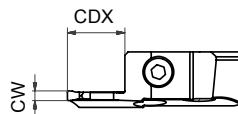
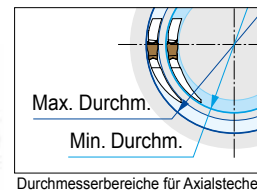
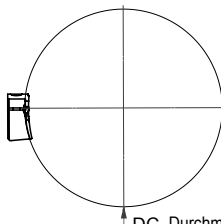
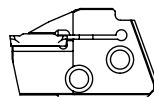
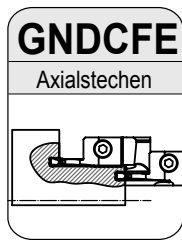
Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3015 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	2
N4020 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0	
N5025 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,3	4,1	
N6030 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,3	4,5	

Nichteisenmetalle

Abmessungen (mm)

Bezeichnung	H1									CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 GA	○									3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	3
N4004 GA	○									4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○									5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○									6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

ISO-PSC Polygon Modular GND-Stecksystem



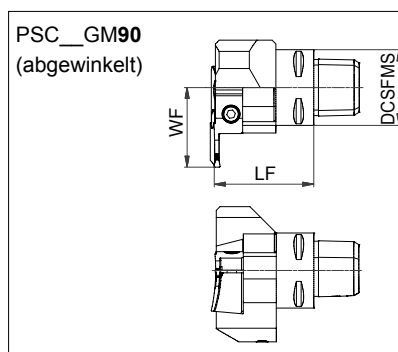
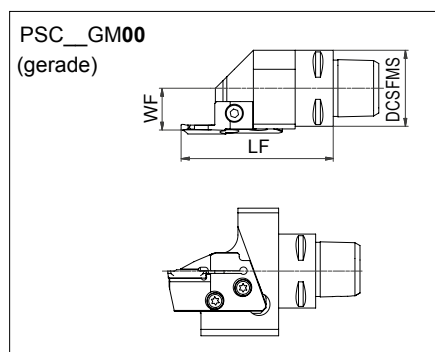
DC Durchmesserbereich (mm)

Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Kassetten

Bezeichnung	R	L	CW (mm)	Durchmesser- bereich (mm)	DC (mm)	CDX (mm)	Stechplatten	Klemm- schraube	Anzugs- moment (N·m)	Schlüssel
GNDCFE R/L 312-040	●	○	3	40–200	40–55	12	GC□ N300○-□□	BX0512	5,0 	LH040
GNDCFE R/L 315-050	○	○			50–70	15				
GNDCFE R/L 315-065	○	○			65–100	15				
GNDCFE R/L 317-090	●	○			90–150	17				
GNDCFE R/L 317-140	●	○			140–200	17				
GNDCFE R/L 417-040	●	○	4	40–300	40–55	17	GC□ N400○-□□		6,0 	
GNDCFE R/L 417-050	○	○			50–70	17				
GNDCFE R/L 417-065	●	●			65–90	17				
GNDCFE R/L 417-085	●	●			85–130	17				
GNDCFE R/L 417-125	○	○			125–200	17				
GNDCFE R/L 417-180	●	●			180–300	17				
GNDCFE R/L 517-050	○	○	5	50–300	50–70	17	GC□ N500○-□□			
GNDCFE R/L 517-065	○	○			65–90	17				
GNDCFE R/L 517-085	○	○			85–130	17				
GNDCFE R/L 517-125	○	○			125–200	17				
GNDCFE R/L 517-180	○	○			180–300	17				
GNDCFE R/L 617-050	○	○	6	50–1000	50–75	17	GC□ N600○-□□			
GNDCFE R/L 617-070	○	○			70–110	17				
GNDCFE R/L 617-100	○	○			100–200	17				
GNDCFE R/L 617-180	○	○			180–300	17				
GNDCFE R/L 617-280	□	○			280–1000	17				

Grundhalter



Hinweis:
In den **rechten** Halter PSC40/50/63GM90R muss eine **linke** Kassette eingesetzt werden.
In den **linken** Halter PSC40/50/63GM90L muss eine **rechte** Kassette eingesetzt werden.

Ausführung	Bezeichnung	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Klemmschraube	Anzugsmoment (N·m)	Schlüssel
Gerade	PSC40GM00 R/L	●	●	40	22	80*	BFTX0619N	7,5	LT25
	PSC50GM00 R/L	●	●	50	27				
	PSC63GM00 R/L	●	●	63	33				
Abgewinkelt	PSC40GM90 R/L	●	●	40	42*	52,5			
	PSC50GM90 R/L	●	●	50	47*	55,0			
	PSC63GM90 R/L	●	●	63	54*	57,0			

* Abmessungen weichen vom Radialstecken ab.

Bezeichnungsschlüssel für die Polygon-Werkzeughalter

PSC Polygonschaft	40 Schaftdurchmesser (DCSFMS)	- Serienbezeichnung GND	M Anwendung Außenbearbeitung	00 Ausführung 00 = Gerade 90 = Abgewinkelt	R Halteraussführung R = Rechts L = Links	JE Interne Kühlung (Europäisches Design)
-----------------------------	---	-----------------------------------	--	--	--	--

Bezeichnungsschlüssel für die Kassetten

GND Serienbezeichnung GND	C Ausführung Kassette	F Anwendung Axialstecken	L Halteraussführung R = Rechts L = Links	3 Stechbreite	12 Max. Einstechtiefe	JE Interne Kühlung (Europäisches Design)
-------------------------------------	---------------------------------	------------------------------------	--	-------------------------	---------------------------------	--

● Eurolager

□ Auf Anfrage

Steckplatten

Beschichtetes Hartmetall
 Cermet
 Hartmetall

Abb. 1

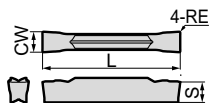


Abb. 2

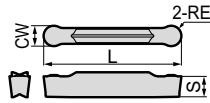
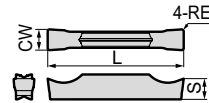


Abb. 3



Einstecken / Drehen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	1
GCM N3002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	

Einstecken / Abstecken

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
								Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 GG	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 GG	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N3002 GL	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 GL	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N3002 GF	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 GF	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	

Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (CW) für Halter und Platten.

Profildrehen / Freisteichen

Abmessungen (mm)



Bezeichnung	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3015 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	2
N4020 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0	
N5025 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,3	4,1	
N6030 RN	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,3	4,5	

Nichteisenmetalle

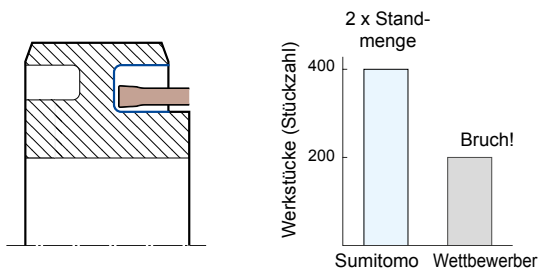
Abmessungen (mm)



Bezeichnung	H1									CW		RE	L	S	Abb.
										Einstechbreite	Toleranz				
GCM N3002 GA	○									3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	3
N4004 GA	○									4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○									5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○									6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

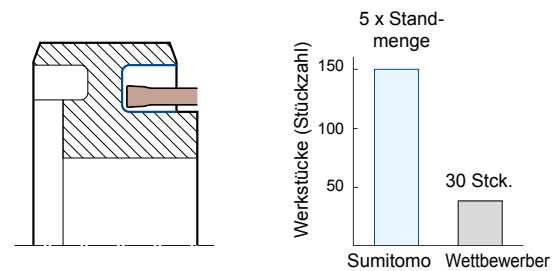
■ Anwendungsbeispiele

Einsatzstahl, Synchronring, Axialstechen



Halter: PSC40GM00R
 Kasette: GNDCFR618-050
 Stechplatte: GCMN6004MFAC830P
 Schnittdaten: $v_c = 180 \text{ m/min}$, $f = 0,15 \text{ mm/U}$, $t_e = 0,16 \text{ min}$
 Kühlung: Luft

21CrNiMo2, Zahnrad, Axialstechen



Halter: PSC40GM90L
 Kasette: GNDCFR518-050
 Stechplatte: GCMN5004MLAC830P
 Schnittdaten: $v_c = 200 \text{ m/min}$, $f = 0,154 \text{ mm/U}$, $t_e = 0,73 \text{ min}$
 Kühlung: —



SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
 Konrad-Zuse-Straße 9, 47877 Willich / Germany

Tel. +49 2154 4992-0, Fax +49 2154 4992-161, info@sumitomotool.com www.sumitomotool.com



Vertretung: