

Stechsystem GND- Serie

Erweiterung II



Einstecken



Drehen



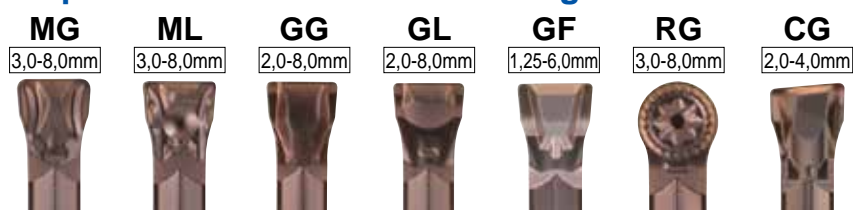
Profildrehen



Axialstechen

- Ausgezeichnete Spankontrolle
- Reduzierung der Vibrationen durch sehr stabiles Design
Bis zu 30% weniger Vibrationen
- Hochpräzises Einstecken
Toleranz: $\pm 0,03\text{mm}$ (für Einsteckbreiten von 1,25/1,5/2/3/4/5/6mm)

7 Spanbrecher für alle Anwendungen



Innenbearbeitung



Abstechen



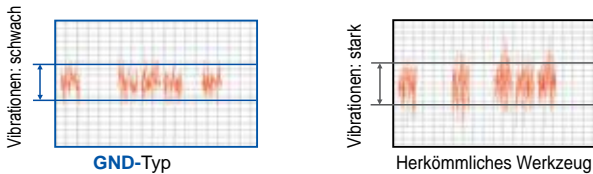
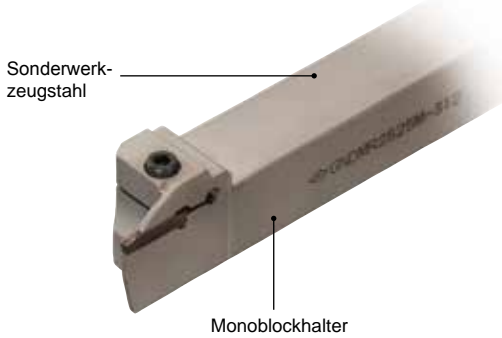
Mini-Werkzeughalter



Schnittleistung

Reduzierte Vibrationen

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



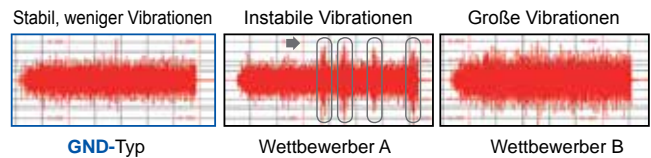
Werkstückstoff:	15CrMo5
Halter:	GNDL R2525M 220
Plattentyp:	GCM N2002 GG
Schnittdaten:	$v_c=100\text{m/min}$, $f=0,10\text{mm/U}$, $a_p=20\text{mm}$, nass

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 $\pm 0,03\text{mm}$.

Hohe Steifigkeit und eine gute Spanabfuhr

Innenbearbeitung

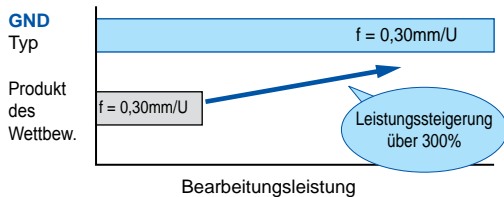


Werkstückstoff:	15CrMo5
Halter:	GNDI R2532 T306
Plattentyp:	GCM N3002 GG
Schnittdaten:	$v_c=100\text{m/min}$, $f=0,05\text{mm/U}$, $a_p=3,0\text{mm}$, nass

Anwendungsbeispiele

Wesentlich verbesserte Bearbeitungsleistung!

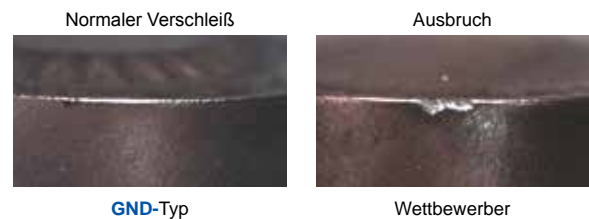
Hohe Steifigkeit der Halter ermöglicht eine verbesserte Bearbeitungsleistung bei hohen Vorschüben.



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

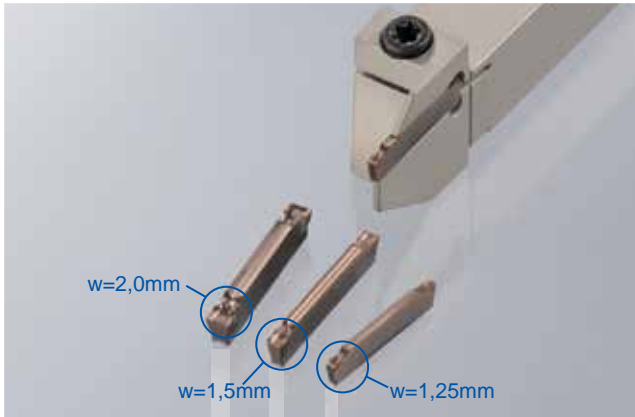
Stabile und hohe Standzeiten gewährleisten einen sicheren Einsatz auf automatischen Produktionslinien!

Reduzierung der Vibrationen verhindert unerwarteten Ausbruch.



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

Stechsystem GND-Serie



GND-Serie Erweiterung für Kleinteilefertigung

- Ergänzung des Halterprogramms mit den Querschnitten 1010, 1212 und 1616.
- Die Stechbreiten für die Halter wurden um die Maße 1,25mm, 1,5mm, 2,0mm und 3,0mm erweitert.
- Verringerte Vibrationen erhöhen die Effizienz bei der Zerspanung.

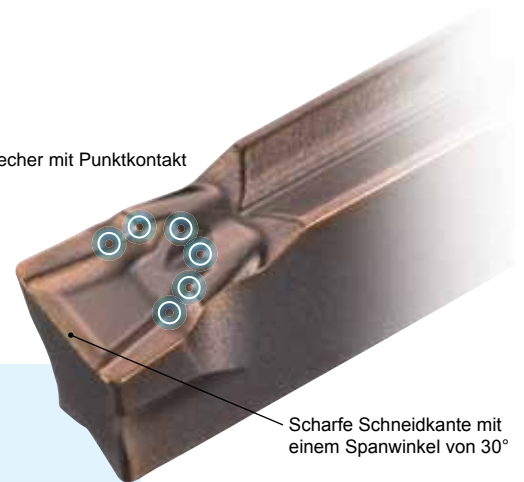
Zur Reduzierung von Vibrationen beim Stechen werden die Halter aus Sonderwerkzeugstahl in Monoblockbauweise gefertigt.

Spanbrecher GF-Typ zur Reduzierung der Schnittkräfte

- Verbesserte Spankontrolle
Der GF-Spanbrecher vervollständigt die Auswahl an Spanbrechern und verbessert die Möglichkeit der Spankontrolle.
- Reduziert Vibrationen während des Schnitts
- Ideal für Maschinen mit geringer Spindelleistung, z. B. beim Swiss Tooling
- Reduziert Adhäsion an der Schneide, z.B. bei der Bearbeitung von rostfreiem Stahl

Durch eine scharfe Schneide mit 30° Spanwinkel wird die Schnittkraft reduziert und man erreicht eine sehr gute Spankontrolle. Zusätzlich wird durch den Spanbrecher mit Punktcontact ein geringerer Reibungswiderstand erzielt.

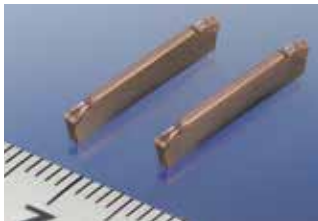
Spanbrecher mit Punktcontact



Scharfe Schneidkante mit einem Spanwinkel von 30°

Minimale Einstechbreite: 1,25mm

Effektiv einsetzbar! Reduzierung von Vibrationen beim Abstechen.



Werkstückstoff: 15CrMo5, Ø22mm
 Halter: GNDL R1212JX 1,2512
 Plattentyp: GCM N125005GF (AC530U)
 Schnittdaten: $n=2000\text{min}^{-1}$, $f=0,03\text{mm/U}$, nass

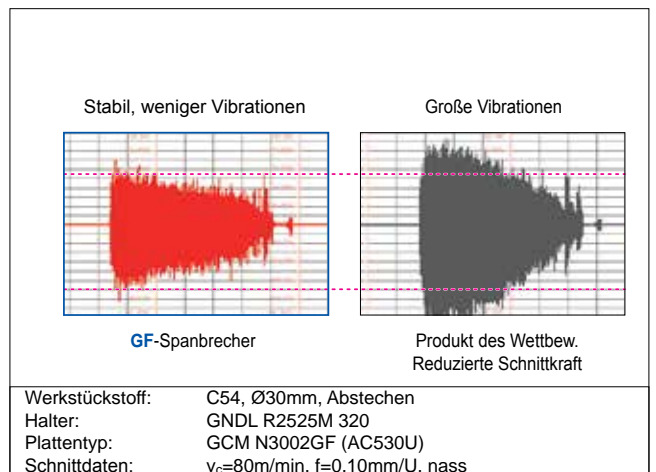
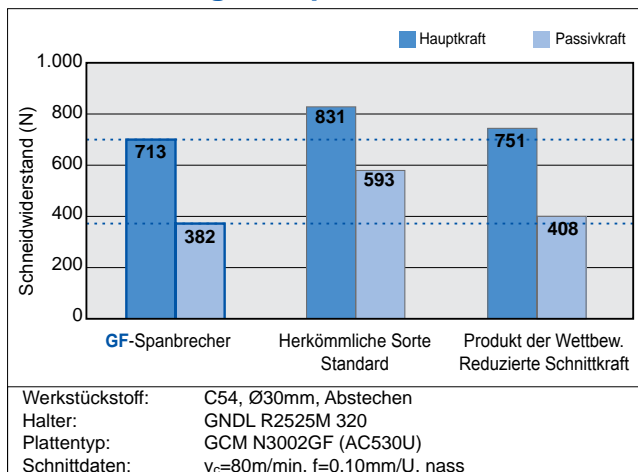
Hervorragende Oberflächengüte und Spankontrolle



GND-Typ (GF)

Produkt des Wettbewerbs

Anwendungsbeispiele



Stechsystem GND-Serie

Platten - Spanbrecher

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

Einstecken / Drehen			Einstecken / Abstechen				Profildrehen	
Standardplatte	Reduzierter Vorschub		Standardplatte	Reduzierter Vorschub	Reduzierte Schnittkraft	Für Abstechbearbeitung	Standardplatte	
MG	ML	GG	GL	GF	CG	RG		
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)	
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	
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	
AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	
AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	

■ Lager

* Ab Lager nur AC530U

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit

Werkstückstoff	P Kohlenstoffstahl / Legierter Stahl	M Rostfreier Stahl	K Guss	S Hitzebeständige Legierungen
Beschichtetes Hartmetall	AC830P AC520U AC530U	AC830P AC520U AC530U	AC425K AC520U AC530U	AC520U AC530U
Schnittgeschwindigkeit (m/min)	80~200 80~200 50~200	70~150 70~150 50~150	80~200 60~200 50~200	20~80 20~60

Exzellente Spankontrolle

Einstecken



GND-Typ
(GG-Spanbrecher)

Herkömmliches Werkzeug

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

Drehen



GND-Typ
(ML-Spanbrecher)

Herkömmliches Werkzeug

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

Abstechen

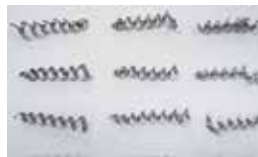


GND-Typ
(CG-Spanbrecher)

Herkömmliches Werkzeug

Werkstückstoff:	X5CrMo17122 (Ø30mm)
Halter:	GNDL R2525M 220
Plattentyp:	GCM R2002 CG 05
Schnittdaten:	$v_c=100\text{m/min}$, $f=0,15\text{mm/U}$, nass

Profildrehen


















GND-Typ
(RG-Spanbrecher)

Herkömmliches Werkzeug

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

Spanbrecherauswahl

	 Einstechen / Drehen	 Einstechen	 Abstechen	 Profildrehen
1. Empfehlung	MG Standard 	GG Standard 	GG Standard  GL Reduzierter Vorschub  Gute Spankontrolle	RG Standard 
2. Empfehlung	ML Reduzierter Vorschub 	GL Standard Gute Spankontrolle 	CG Rechts- oder Linksausführung 	
3. Empfehlung	MG Standard 	ML Reduzierter Vorschub Gute Spankontrolle 	GF Reduzierte Schnittkraft 	

Verbindungen:
 - MG (1) → ML (2) → MG (3)
 - GG (1) → GL (2) → ML (3)
 - GG (1) → GG (2) → GF (3)
 - GG (1) → GL (2) → GF (3)
 - GG (1) → CG (2) → GF (3)
 - RG (1) → RG (2) → RG (3)

Sortenübersicht

	P Stahl	M Rostfreier Stahl	K Guss	S Hitzebeständige Legierungen
1. Empfehlung	PVD AC530U Unzureichende Verschleißfestigkeit	PVD AC530U Unzureichende Verschleißfestigkeit	CVD AC425K Vermeidung von Schichtabplatzungen	PVD AC520U Vermeidung von Schichtabplatzungen
2. Empfehlung	PVD AC520U Unzureichende Verschleißfestigkeit	PVD AC520U Unzureichende Verschleißfestigkeit	PVD AC520U Vermeidung von Schichtabplatzungen	PVD AC520U Unzureichende Verschleißfestigkeit
	CVD AC830P	CVD AC830P	PVD AC530U	PVD AC530U

Stechsystem GND-Serie

Innenbearbeitung

Einstechen / Drehen / Profildrehen

GNDI
Gerade

Ø25mm
Ø32mm
Ø40mm

-16

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|RG|CG

Axialstechen

Einstechen / Drehen / Profildrehen

GNDF
Gerade

20mm x 20mm
25mm x 25mm

-17

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|RG|CG

Innenbearbeitung

Form	Schaftgröße ØD _s (mm)	Einstechbreite (mm)						Serie	Max. Einstechtiefe (mm)	Min. Bohrungsdurchmesser (mm)	Siehe Seite	Spanbrecher						
		2	3	4	5	6	MG					ML	GG	GL	GF	RG	CG	
Gerade	Ø32	2						GNDI	6	Ø32	- 16							
	Ø40	2							10	Ø40								
	Ø25		3	4					6	Ø32								
	Ø32		3	4					10	Ø40								
	Ø40		3	4					11	Ø50								
	Ø25				5				6	Ø32		Ø40						
	Ø32				5				10	Ø40		Ø50						
	Ø40				5				11	Ø50								
	Ø40					6			11	Ø50								

Axialstechen

Form	Schaftgröße		Einstechbreite (mm)								Serie	Max. Einstechtiefe (mm)	Bohrungsdurchmesser (mm)	Siehe Seite	Spanbrecher							
	Höhe	Breite	3	4	5	6	7	8	MG	ML					GG	GL	GF	RG	CG			
Gerade	20	20	3								GNDF	12	Ø35	Ø45	- 17							
			3									12	Ø40	Ø55								
			3										18	Ø50		Ø70						
			3										18	Ø65		Ø100						
			3										18	Ø90		Ø150						
			3										18	Ø140		Ø200						
			3										18	Ø180		Ø300						
			4										18	Ø40		Ø55						
			4										23	Ø50		Ø70						
			4										23	Ø65		Ø90						
			4										23	Ø85		Ø130						
			4										23	Ø125		Ø200						
	4									23	Ø180	Ø300										
	4									23	Ø280	Ø1,000										
	25	25	5								GNDF	23	Ø50	Ø70	- 17							
			5									23	Ø65	Ø90								
			5									23	Ø85	Ø130								
			5									23	Ø125	Ø200								
			5									23	Ø180	Ø300								
			5									23	Ø280	Ø1,000								
			6									23	Ø50	Ø75								
			6									23	Ø70	Ø110								
			6									23	Ø100	Ø200								
			6									23	Ø180	Ø300								
6										23		Ø280	Ø1,000									

■ Lager

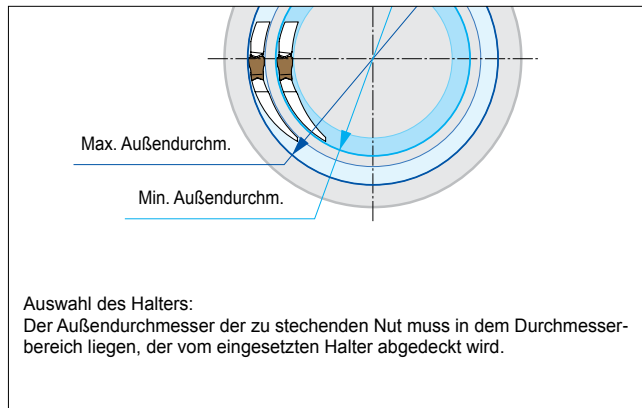
⊙ 1. Empfehlung

○ 2. Empfehlung

△ Platten und Halter müssen modifiziert werden.

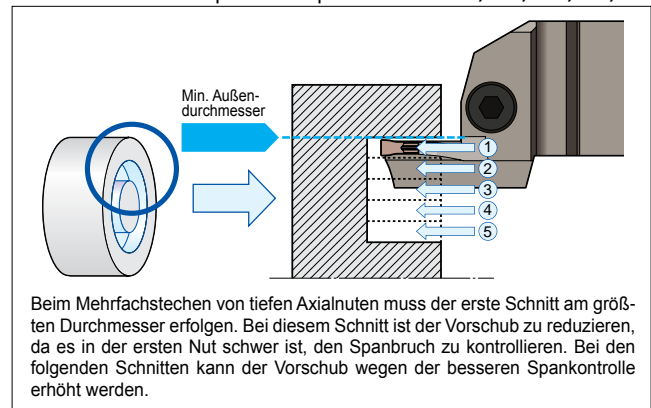
Hinweise zur Axialbearbeitung

■ Halterauswahl



■ Beim Mehrfachstechen zu beachten:

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

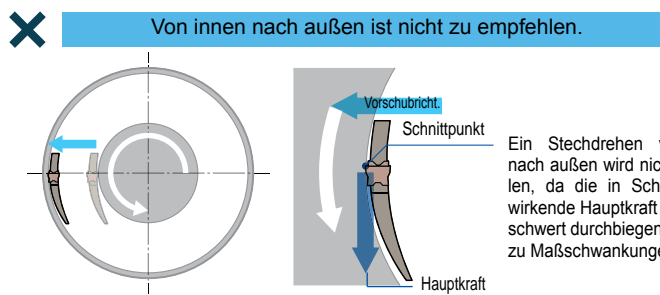
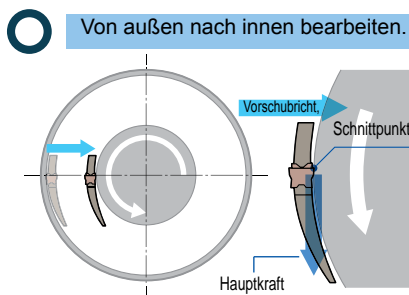


■ Beim Drehen zu beachten:

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:

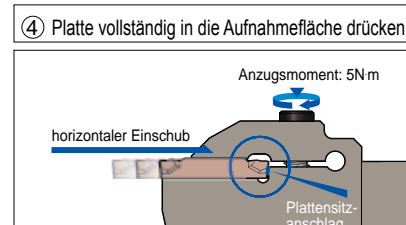
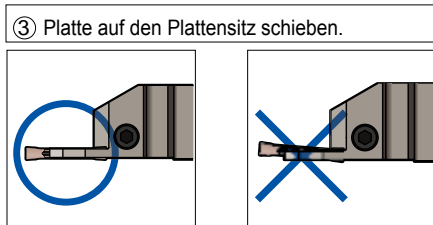
ML, GL

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



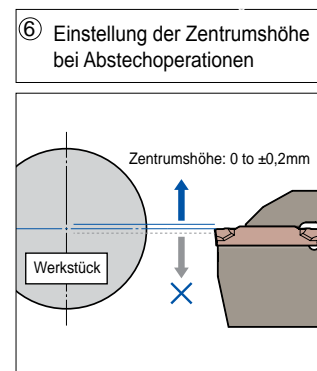
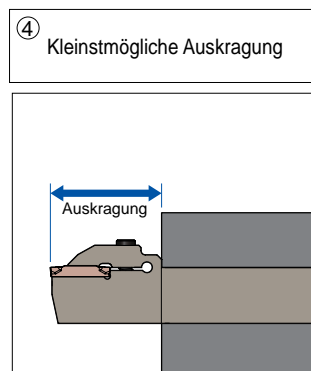
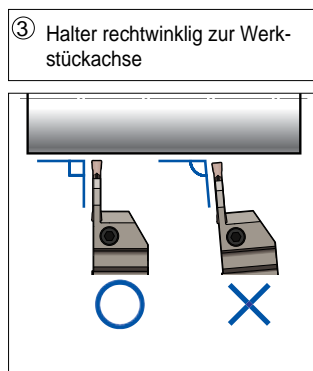
■ Hinweise zum Einbau der Stechplatten

- 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 Plattensitzanschlag.
- ⑤ Das empfohlene Anzugsmoment beträgt 5N·m. Ein höheres Anzugsmoment könnte die Platte oder den Halter beschädigen, was zu Verletzungen oder Unfällen führen könnte.



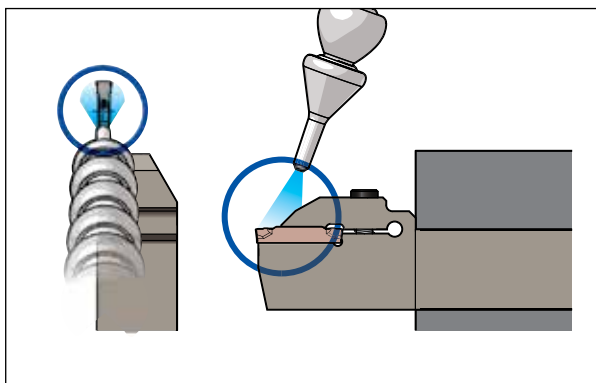
■ Hinweise zum Einbau der Halter

- 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 Auskrägung.
- ⑤ Beim Nutzenstechen 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 0,2mm über der Werkstückachse liegen. Ist diese Höhe zu gering oder unter 0, führt dies zur Butzenbildung am Werkstück.



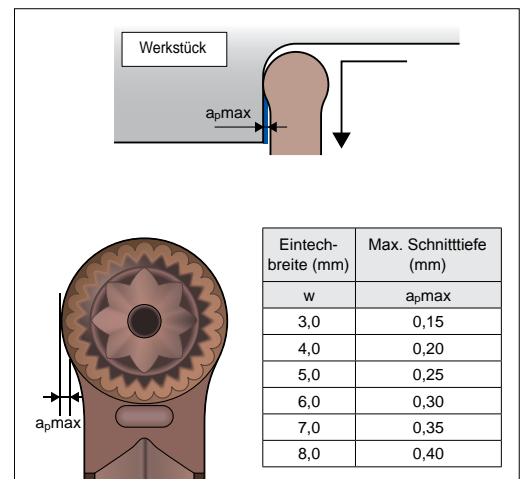
■ Hinweise zur Kühlmittelzufuhr

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



■ Maximale Schnitttiefe

Maximale Schnitttiefe beim ziehenden Schnitt mit dem RG - Spanbrecher



Spanbrecher - Auswahlhilfe

Einstechbreite (mm)	Empfohlene Schnittbedingungen		Eckenradius (mm)	Plattenbezeichnung
	Einstechen	Drehen		
1,25	Spanbrecher GF Vorschub (mm/U)		0,2	GCM N12505 GF
1,5	Spanbrecher GF Vorschub (mm/U)		0,2	GCM N150005 GF
2,0	Spanbrecher GG GL GF CG Vorschub (mm/U)		0,2	GCM N2002 GG GCM N2002 GL GCM N2002 GF GCM R/L2002 CG05
3,0	Spanbrecher MG ML GG GL GF RG CG Vorschub (mm/U)	 Einstechtiefe (mm) Vorschub (mm/U)	0,2	GCM N3002 ML GCM N3002 GG GCM N3002 GL GCM N3002 GF GCM R/L3002 CG05
			0,4	GCM N3004 MG GCM N3004 GG
			1,5	GCM N3015 RG
4,0	Spanbrecher MG ML GG GL GF RG CG Vorschub (mm/U)	 Einstechtiefe (mm) Vorschub (mm/U)	0,2	GCM N4002 GG GCM N4002 GL GCM N4002 GF GCM R/L4002 CG05
			0,4	GCM N4004 ML GCM N4004 GG
			0,8	GGCM N 4008 MG
			2,0	GCM N4020 RG
5,0	Spanbrecher MG ML GG GL GF RG Vorschub (mm/U)	 Einstechtiefe (mm) Vorschub (mm/U)	0,2	GCM N5002 GG GCM N5002 GL GCM N5002 GF
			0,4	GCM N5004 ML GCM N5004 GG
			0,8	GCM N5008 MG
			2,5	GCM N5025 RG
6,0	Spanbrecher MG ML GG GL GF RG Vorschub (mm/U)	 Einstechtiefe (mm) Vorschub (mm/U)	0,2	GCM N6002 GG GCM N6002 GL GCM N6002 GF
			0,4	GCM N6004 ML GCM N6004 GG
			0,8	GCM N6008 MG
			3,0	GCM N6030 RG
7,0	Spanbrecher MG ML GG GL RG Vorschub (mm/U)	 Einstechtiefe (mm) Vorschub (mm/U)	0,4	GCM N7004 ML GCM N7004 GG GCM N7004 GL
			0,8	GCM N7008 MG
			3,5	GCM N7035 RG
8,0	Spanbrecher MG ML GG GL RG Vorschub (mm/U)	 Einstechtiefe (mm) Vorschub (mm/U)	0,4	GCM N8004 ML GCM N8004 GG GCM N8004 GL
			0,8	GCM N8008 MG
			4,0	GCM N8040 RG

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit

Werkstückstoff	P Kohlenstoffstahl / Legierter Stahl	M Rostfreier Stahl	K Guss	S Hitzebeständige Legierungen
Hartmetallsorte	AC830P AC520U AC530U	AC830P AC520U AC530U	AC425K AC520U AC530U	AC520U AC530U
Schnittgeschwindigkeit (m/min)	80 ~ 200 80 ~ 200 50 ~ 200	70 ~ 150 70 ~ 150 50 ~ 150	80 ~ 200 60 ~ 200 50 ~ 200	20 ~ 80 20 ~ 60

Bezeichnungssystem Halter

G	N	D	M	R	25	25	(M)	(T)	3	12	(-035)
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨			
Serienbezeichnung GND	Anwendung Liste 2	Halterausführung Liste 3	Schafthöhe / -durchm. Liste 4	Schaftbreite / -durchm. Liste 5	Schaftlänge Liste 6	Typ Innenbearbeitung	Schneidkantenbreite Liste 8	Maximale Einstechtiefe Liste 9			Min. Bearbeitungsdurchmesser (mm)

② Anwendung		
Symbol	Anwendung	
S	Universelle Außenbearbeitung	Einsteichen / Abstechen / Drehen / Profildrehen
M	Universelle Außenbearbeitung	Einsteichen / Abstechen / Drehen / Profildrehen
L	Radial-Tiefstechen/Abstechen	Einsteichen / Abstechen
MS	Universelle Außenbearbeitung, abgewinkelter Halter	Einsteichen / Drehen / Profildrehen
LS	Radial-Tiefstechen, abgewinkelter Halter	Einsteichen
I	Universelle Innenbearbeitung	Einsteichen / Drehen / Profildrehen
F	Axialstechen	Einsteichen / Drehen / Profildrehen

③ Halter	
Symbol	Ausführung
R	Rechts
L	Links

④ Schafthöhe / -durchmesser		
Anwendung	Symbol	Höhe (mm)
Außenbearbeitung (Schafthöhe)	10	10
	12	12
	16	16
	20	20
	25	25
Innenbearbeitung (Schaftdurchm.)	25	25
	32	32
	40	40

⑤ Schaftbreite / -durchmesser		
Anwendung	Symbol	Breite (mm)
Außenbearbeitung (Schaftbreite)	10	10
	12	12
	16	16
	20	20
	25	25
Innenbearbeitung (Schaftdurchm.)	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

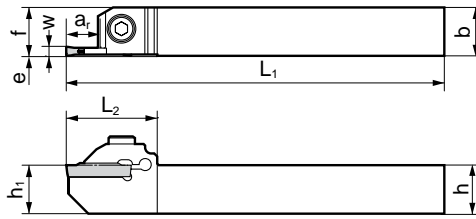
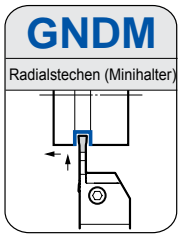
⑨ Max. Einstechtiefe	
Symbol	Einstechtiefe (mm)
06	6
10	10
11	11
12	12
12,5	12,5
18	18
20	20
21	21
25	25

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

Bezeichnungssystem Stechplatten

G	C	M	N	30	02	GG	(05)
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
Serienbezeichnung G: Einstechen	Toleranz M: M-Toleranz	Freiwinkel C: 7°	Plattenausführung Symbol Richtung N Neutral R Rechts L Links	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	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	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 RG Profildrehen	Stirnwinkel 05 : 5°

Außenbearbeitung in der Kleinteilefertigung (Einstechen, Drehen, Profildrehen)



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

Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

■ Ersatzteile



■ Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)							Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Max. Abstech-Ø (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	Anzugsmoment (Nm)	Schlüssel
	R	L	h	b	L ₁	f	h ₁	L ₂	e							
GNDM R/L 1616 JX 1.510	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1,5	10	20	GCM N150005 GF	BX0515	4,0	LH040
GNDM R/L 1616 JX 212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2,0	12	24	GCM □2000-□□			
GNDM R/L 1616 JX 312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3,0	12	24	GCM □3000-□□			

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

Radialstechen / Abstechen in der Kleinteilefertigung

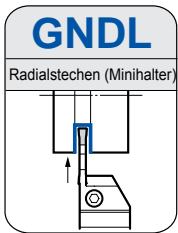


Abb. 1

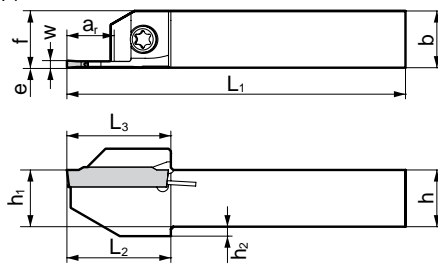
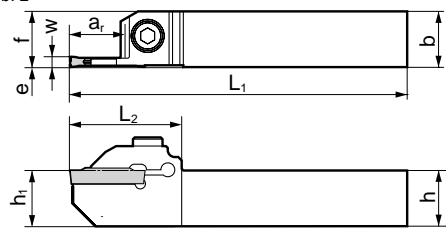
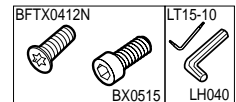


Abb. 2



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

■ Ersatzteile



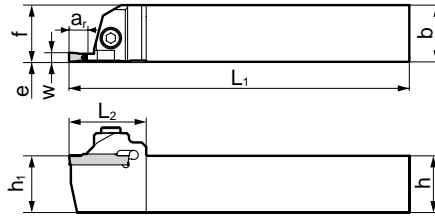
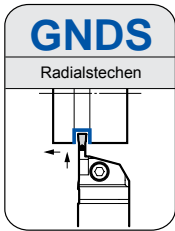
■ Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)										Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Max. Abstech-Ø (mm)	Abb.	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	Anzugsmoment (Nm)	Schlüssel
	R	L	h	b	L ₁	f	h ₁	h ₂	L ₂	L ₃	e	w								
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 □2000-□□				
GNDL R/L 1010 JX 310	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	22	22,3	0	3,00	10,0	20		GCM □3000-□□				
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 □2000-□□				
GNDL R/L 1212 JX 312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	22	22,3	0	3,00	12,5	25		GCM □3000-□□				
GNDL R/L 1616 JX 1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16		28		0	1,50	12,5	25	2	GCM N150005 GF	BFTX0515	4,0	LH040	
GNDL R/L 1616 JX 216	●	●	16	16	120	(16)	16		32		0	2,00	16,0	32		GCM □2000-□□				
GNDL R/L 1616 JX 316	●	●	16	16	120	(16)	16		32		0	3,00	16,0	32		GCM □3000-□□				

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

● Eurolager

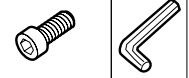
Außenbearbeitung flacher Nuten (Einstechen, Drehen, Profildrehen)



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

Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile



Halter

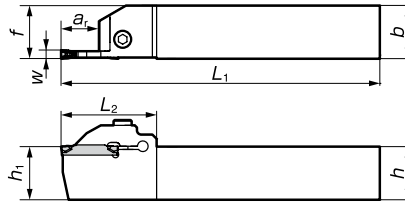
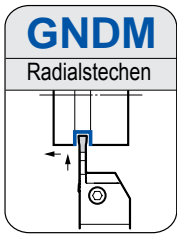
Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	Anzugsmoment (Nm)	Schlüssel
	R	L	h	b	L ₁	f	h ₁	L ₂						
GNDS R/L 2020 K 206	●	●	20	20	125	20	20	30	2,0	6	GCM □2000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDS R/L 2020 K 306	●	●	20	20	125	20	20	30	3,0	6	GCM □3000-□□			
GNDS R/L 2020 K 410	●	●	20	20	125	20	20	34	4,0	10	GCM □4000-□□			
GNDS R/L 2020 K 510	●	●	20	20	125	20	20	34	5,0	10	GCM N5000-□□			
GNDS R/L 2020 K 610	●	●	20	20	125	20	20	34	6,0	10	GCM N6000-□□			
GNDS R/L 2525 M 206	●	●	25	25	150	25	25	30	2,0	6	GCM □2000-□□			
GNDS R/L 2525 M 306	●	●	25	25	150	25	25	30	3,0	6	GCM □3000-□□			
GNDS R/L 2525 M 410	●	●	25	25	150	25	25	34	4,0	10	GCM □4000-□□			
GNDS R/L 2525 M 510	●	●	25	25	150	25	25	34	5,0	10	GCM N5000-□□			
GNDS R/L 2525 M 610	●	●	25	25	150	25	25	34	6,0	10	GCM N6000-□□			

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

● Eurolager

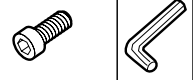
Stechsystem GND-Serie

Universelle Außenbearbeitung (Einstechen, Drehen, Profildrehen)



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile



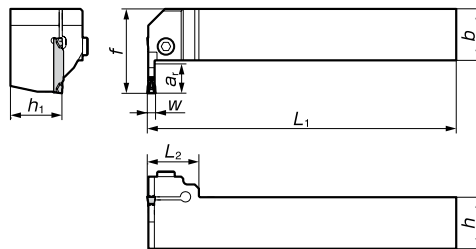
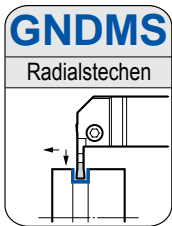
Für Drehoperationen (z.B. für breite Nuten) sind universelle Drehplatten einzusetzen.

Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Max. Abstech-Ø (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	Anzugsmoment (Nm)	Schlüssel
	R	L	h	b	L ₁	f	h ₁	L ₂							
GNDM R/L 2020 K 210	●	●	20	20	125	20	20	33,6	2,0	10	20	GCM □2000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDM R/L 2020 K 312	●	●	20	20	125	20	20	36,6	3,0	12	24	GCM □3000-□□			
GNDM R/L 2020 K 418	●	●	20	20	125	20	20	45,0	4,0	18	36	GCM □4000-□□			
GNDM R/L 2020 K 518	●	●	20	20	125	20	20	45,0	5,0	18	36	GCM N5000-□□			
GNDM R/L 2020 K 618	●	●	20	20	125	20	20	45,0	6,0	18	36	GCM N6000-□□			
GNDM R/L 2525 M 210	●	●	25	25	150	25	25	33,6	2,0	10	20	GCM N2000-□□			
GNDM R/L 2525 M 312	●	●	25	25	150	25	25	36,6	3,0	12	24	GCM □3000-□□			
GNDM R/L 2525 M 418	●	●	25	25	150	25	25	45,0	4,0	18	36	GCM □4000-□□			
GNDM R/L 2525 M 518	●	●	25	25	150	25	25	45,0	5,0	18	36	GCM N5000-□□			
GNDM R/L 2525 M 618	●	●	25	25	150	25	25	45,0	6,0	18	36	GCM N6000-□□			
GNDM R/L 3225 P 312			32	25	170	25	32	36,6	3,0	12	24	GCM □3000-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDM R/L 3225 P 418			32	25	170	25	32	45,0	4,0	18	36	GCM □4000-□□			
GNDM R/L 3225 P 518			32	25	170	25	32	45,0	5,0	18	36	GCM N5000-□□			
GNDM R/L 3225 P 618			32	25	170	25	32	45,0	6,0	18	36	GCM N6000-□□			
GNDM R/L 3225 P 718			32	25	170	25	32	50,0	7,0	18	36	GCM N7000-□□			
GNDM R/L 3225 P 818			32	25	170	25	32	50,0	8,0	18	36	GCM N8000-□□			
GNDM R/L 3232 P 312	●	●	32	32	170	32	32	36,6	3,0	12	24	GCM □3000-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDM R/L 3232 P 418	●	●	32	32	170	32	32	45,0	4,0	18	36	GCM □4000-□□			
GNDM R/L 3232 P 518	●	●	32	32	170	32	32	45,0	5,0	18	36	GCM N5000-□□			
GNDM R/L 3232 P 618	●	●	32	32	170	32	32	45,0	6,0	18	36	GCM N6000-□□			
GNDM R/L 3232 P 718	●	●	32	32	170	32	32	50,0	7,0	18	36	GCM N7000-□□			
GNDM R/L 3232 P 818	●	●	32	32	170	32	32	50,0	8,0	18	36	GCM N8000-□□			

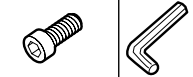
Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (w) für Halter und Platten.

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



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile



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

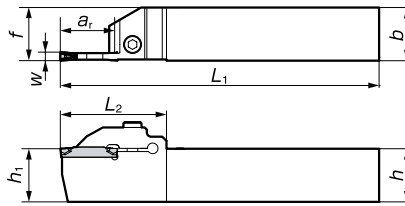
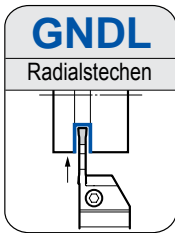
Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	Anzugsmoment (Nm)	Schlüssel
	R	L	h	b	L ₁	f	h ₁	L ₂						
GNDMS R/L 2020 K 310	●	●	20	20	125	32	20	25	3,0	10	GCM □3000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDMS R/L 2020 K 412	●	●	20	20	125	34	20	25	4,0	12	GCM □4000-□□			
GNDMS R/L 2020 K 512	●	●	20	20	125	34	20	25	5,0	12	GCM N5000-□□			
GNDMS R/L 2525 M 312	●	●	25	25	150	39	25	25	3,0	12	GCM □3000-□□			
GNDMS R/L 2525 M 414	●	●	25	25	150	41	25	25	4,0	14	GCM □4000-□□			
GNDMS R/L 2525 M 514	●	●	25	25	150	41	25	25	5,0	14	GCM N5000-□□			
GNDMS R/L 2525 M 614	●	●	25	25	150	41	25	25	6,0	14	GCM N6000-□□			

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

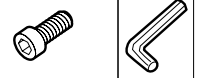
● Eurolager

Radial-Tiefstechen und Abstechen



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile

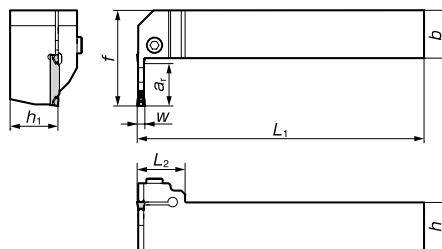
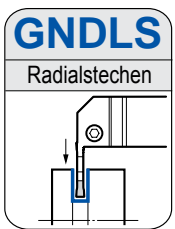


Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Max. Abstech-Ø (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	Anzugsmoment (Nm)	Schlüssel
	R	L	h	b	L ₁	f	h ₁	L ₂							
GNDL R/L 2020 K 220	●	●	20	20	125	20	20	44,5	2,0	20	40	GCM □2000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDL R/L 2020 K 320	●	●	20	20	125	20	20	44,5	3,0	20(18)	40	GCM □3000-□□			
GNDL R/L 2020 K 425	●	●	20	20	125	20	20	50,0	4,0	25(23)	50	GCM □4000-□□			
GNDL R/L 2020 K 525	●	●	20	20	125	20	20	50,0	5,0	25(23)	50	GCM N5000-□□			
GNDL R/L 2020 K 625	●	●	20	20	125	20	20	50,0	6,0	25(23)	50	GCM N6000-□□			
GNDL R/L 2525 M 220	●	●	25	25	150	25	25	44,5	2,0	20	40	GCM □2000-□□			
GNDL R/L 2525 M 320	●	●	25	25	150	25	25	44,5	3,0	20(18)	40	GCM □3000-□□			
GNDL R/L 2525 M 425	●	●	25	25	150	25	25	50,0	4,0	25(23)	50	GCM □4000-□□			
GNDL R/L 2525 M 525	●	●	25	25	150	25	25	50,0	5,0	25(23)	50	GCM N5000-□□			
GNDL R/L 2525 M 625	●	●	25	25	150	25	25	50,0	6,0	25(23)	50	GCM N6000-□□			
GNDL R/L 3225 P 320			32	25	170	25	32	44,5	3,0	20(18)	40	GCM □3000-□□			
GNDL R/L 3225 P 425			32	25	170	25	32	50,0	4,0	25(23)	50	GCM □4000-□□			
GNDL R/L 3225 P 525			32	25	170	25	32	50,0	5,0	25(23)	50	GCM N5000-□□			
GNDL R/L 3225 P 625			32	25	170	25	32	50,0	6,0	25(23)	50	GCM N6000-□□			
GNDL R/L 3225 P 725			32	25	170	25	32	50,0	7,0	25(23)	50	GCM N7000-□□			
GNDL R/L 3225 P 825			32	25	170	25	32	50,0	8,0	25(23)	50	GCM N8000-□□			
GNDL R/L 3232 P 320	●	●	32	32	170	32	32	44,5	3,0	20(18)	40	GCM □3000-□□			
GNDL R/L 3232 P 425	●	●	32	32	170	32	32	50,0	4,0	25(23)	50	GCM □4000-□□			
GNDL R/L 3232 P 525	●	●	32	32	170	32	32	50,0	5,0	25(23)	50	GCM N5000-□□			
GNDL R/L 3232 P 625	●	●	32	32	170	32	32	50,0	6,0	25(23)	50	GCM N6000-□□			
GNDL R/L 3232 P 725	●	●	32	32	170	32	32	50,0	7,0	25(23)	50	GCM N7000-□□			
GNDL R/L 3232 P 825	●	●	32	32	170	32	32	50,0	8,0	25(23)	50	GCM N8000-□□			

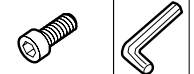
Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (w) für Halter und Platten. Die Werte in den Klammern beziehen sich auf den Einsatz von Platten (RG-Spanbrecher) beim Profildrehen.

Radial-Tiefstechen, abgewinkelter Halter



Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile



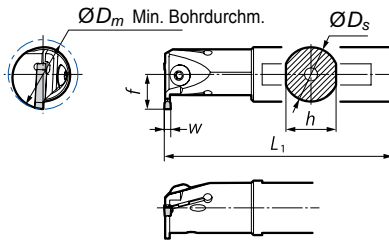
Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	Anzugsmoment (Nm)	Schlüssel
	R	L	h	b	L ₁	f	h ₁	L ₂						
GNDLS R/L 2020 K 216	●	●	20	20	125	38	20	25	2,0	16	GCM □2000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDLS R/L 2020 K 316	●	●	20	20	125	38	20	25	3,0	16	GCM □3000-□□			
GNDLS R/L 2525 M 218	●	●	25	25	150	45	25	25	2,0	18	GCM □2000-□□			
GNDLS R/L 2525 M 318	●	●	25	25	150	45	25	25	3,0	18	GCM □3000-□□			
GNDLS R/L 2525 M 423	●	●	25	25	150	50	25	25	4,0	23	GCM □4000-□□			
GNDLS R/L 2525 M 523	●	●	25	25	150	50	25	25	5,0	23	GCM N5000-□□			
GNDLS R/L 2525 M 623	●	●	25	25	150	50	25	25	6,0	23	GCM N6000-□□			

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

● Eulerlager

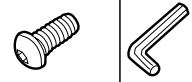
Innenbearbeitung



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

Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Ersatzteile



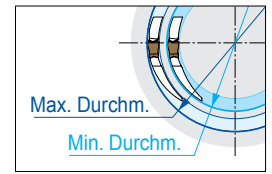
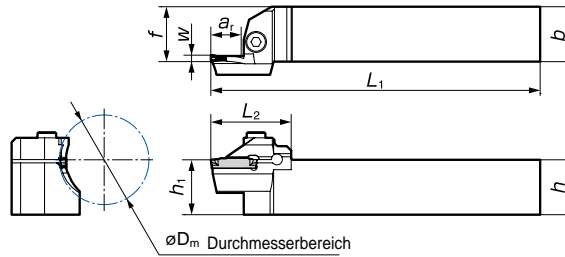
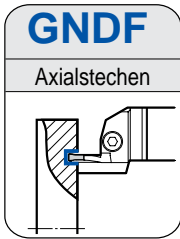
Halter

Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)				Minimaler Ø (mm)	Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	Anzugsmoment (Nm)	Schlüssel
	R	L	ØDs	h	L1	f							
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-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 2532 T 406	●	●	25	23	200	19	32	4,0	6	GCM N4000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 3240 T 410	●	●	32	30	250	26	40	4,0	10	GCM N4000-□□	BH0516	5,0	LH030
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-□□	BH0516	5,0	LH030
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 (w) für Platten und Halter.

● Eurolager

Axialstechen



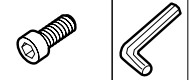
Durchmesserbereiche für Axialstechen

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

Die Zeichnungen zeigen Rechtsausführung.

Halter

Ersatzteile



Bezeichnung	Lager		Abmessungen (mm)						Durchmesserbereich (mm)	Einstechbreite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Einsetzbare Platten	Klemmschraube	Anzugsmoment (Nm)	Schlüssel
	R	L	h	b	L ₁	f	h ₁	L ₂							
GNDF R/L 2020 K 312-035	●	●	20	20	125	20	20	35,6	35 ~ 45	3,0	12	GCM N300O-□□	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				
GNDF R/L 2020 K 418-040	●	●	20	20	125	20	20	41,6	40 ~ 55	4,0	18	GCM N400O-□□	BX0520	5,0	LH040
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				
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	GCM N500O-□□	BX0520	5,0	LH040
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				
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	GCM N600O-□□	BX0520	5,0	LH040
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				
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				
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	GCM N400O-□□	BX0520	5,0	LH040
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				
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	GCM N500O-□□	BX0520	5,0	LH040
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				
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	GCM N600O-□□	BX0520	5,0	LH040
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				
GNDF R/L 2525 M 623-280	●	●	25	25	150	25	25	46,6	280 ~ 1000	6,0	23				

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

● Eurolager

Stechsystem GND-Serie

■ Plattentyp GCM

Einstecken / Drehen	Serie / Form	Bezeichnung	Beschichtetes Hartmetall				Abmessungen (mm)				Stck./ Pack.	Halter						
			AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	W		r_e	ℓ		S	GND	GND	GND	GND	GND	GND
							Einstechbreite	Toleranz					S	M	MS	L	LS	I
	MG Standard	GCM N3004 MG	●	●	○	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	5	■	■	■	■	■	■
		GCM N4008 MG	●	●	○	●	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0		■	■	■	■	■	■
		GCM N5008 MG	●	●	○	●	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1		■	■	■	■	■	■
		GCM N6008 MG	●	●	○	●	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5		■	■	■	■	■	■
		GCM N7008 MG	●	●	○	●	7,0	±0,04	0,8	28,75	5,5		■	■	■	■	■	■
		GCM N8008 MG	●	●	○	●	8,0	±0,04	0,8	28,75	6,0		■	■	■	■	■	■
	ML w = 4,0mm w = 5,0mm Reduzierter Vorschub	GCM N3002 ML	●	●	○	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	5	■	■	■	■	■	■
		GCM N4004 ML	●	●	○	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		■	■	■	■	■	■
		GCM N5004 ML	●	●	○	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		■	■	■	■	■	■
		GCM N6004 ML	●	●	○	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		■	■	■	■	■	■
		GCM N7004 ML	●	●	○	●	7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5		■	■	■	■	■	■
		GCM N8004 ML	●	●	○	●	8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0		■	■	■	■	■	■

Tiefstecken / Abstechen	Serie / Form	Bezeichnung	Beschichtetes Hartmetall				Abmessungen (mm)				Stck./ Pack.	Halter						
			AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	W		r_e	ℓ		S	GND	GND	GND	GND	GND	GND
							Einstechbreite	Toleranz					S	M	MS	L	LS	I
	GG Standard	GCM N2002 GG	●	○	○	●	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	5	■	■	■	■	■	■
		GCM N3002 GG	●	○	○	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		■	■	■	■	■	■
		GCM N4002 GG	●	○	○	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		■	■	■	■	■	■
		GCM N5002 GG	●	○	○	●	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		■	■	■	■	■	■
		GCM N6002 GG	●	○	○	●	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		■	■	■	■	■	■
		GCM N3004 GG	●	○	○	●	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		■	■	■	■	■	■
		GCM N4004 GG	●	○	○	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		■	■	■	■	■	■
		GCM N5004 GG	●	○	○	●	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		■	■	■	■	■	■
		GCM N6004 GG	●	○	○	●	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		■	■	■	■	■	■
		GCM N7004 GG	●	○	○	●	7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5		■	■	■	■	■	■
	GCM N8004 GG	●	○	○	●	8,0	±0,04	0,4	28,75	6,0	■	■	■	■	■	■		
	GL Reduzierter Vorschub	GCM N2002 GL	●	○	○	●	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	5	■	■	■	■	■	■
		GCM N3002 GL	●	○	○	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		■	■	■	■	■	■
		GCM N4002 GL	●	○	○	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		■	■	■	■	■	■
		GCM N5002 GL	●	○	○	●	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		■	■	■	■	■	■
		GCM N6002 GL	●	○	○	●	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		■	■	■	■	■	■
		GCM N7004 GL	●	○	○	●	7,0	±0,04	0,4	28,75	5,5		■	■	■	■	■	■
	GF Reduzierte Schnittkraft	GCM N125005 GF				●	1,25	±0,03	0,05	17,4	3,2	5	■	■	■	■	■	■
GCM N150005 GF					●	1,50	±0,03	0,05	17,4	3,7	■		■	■	■	■	■	
GCM N2002 GF					●	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	■		■	■	■	■	■	
GCM N3002 GF		●	○	○	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	■		■	■	■	■	■	
GCM N4002 GF		●	○	○	●	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	■		■	■	■	■	■	
GCM N5002 GF		●	○	○	●	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	■		■	■	■	■	■	
GCM N6002 GF	●	○	○	●	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	■	■	■	■	■	■			

Profildrehen	Serie / Form	Bezeichnung	Beschichtetes Hartmetall				Abmessungen (mm)				Stck./ Pack.	Halter						
			AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	W		r_e	ℓ		S	GND	GND	GND	GND	GND	GND
							Einstechbreite	Toleranz					S	M	MS	L	LS	I
	RG Standard	GCM N3015 RG	●	●	○	●	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	5	■	■	■	■	■	■
		GCM N4020 RG	●	●	○	●	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0		■	■	■	■	■	■
		GCM N5025 RG	●	●	○	●	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1		■	■	■	■	■	■
		GCM N6030 RG	●	●	○	●	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5		■	■	■	■	■	■
		GCM N7035 RG	●	●	○	●	7,0	±0,04	3,5	29,05	5,5		■	■	■	■	■	■
		GCM N8040 RG	●	●	○	●	8,0	±0,04	4,0	29,05	6,0		■	■	■	■	■	■

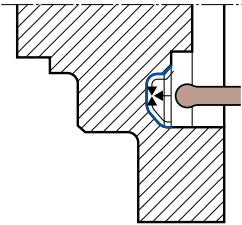
Abstechen (Rechts- oder Linksausführung)	Serie / Form	Bezeichnung	Beschichtetes Hartmetall				Abmessungen (mm)				Stck./ Pack.	Halter						
			AC830P	AC425K	AC520U	AC530U	W		r_e	ℓ		S	GND	GND	GND	GND	GND	GND
							Einstechbreite	Toleranz					S	M	MS	L	LS	I
	CG Standard	GCM R/L2002 CG05	●	●	○	○	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	5	■	■	■	■	■	■
		GCM R/L3002 CG05	●	●	○	○	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8		■	■	■	■	■	■
		GCM R/L4002 CG05	●	●	○	○	4,0	±0,03	0,2	26,7	4,0		■	■	■	■	■	■
			R	L	R	L	R	L	R	L								

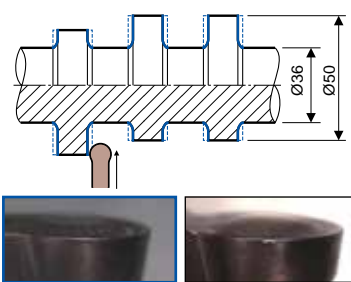
Die Zeichnung zeigt Rechtsausführung.

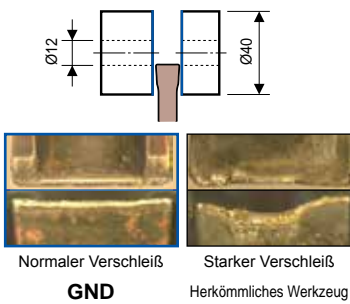
Verwenden Sie die gleiche Einstechbreite (w) für Halter und Platten.

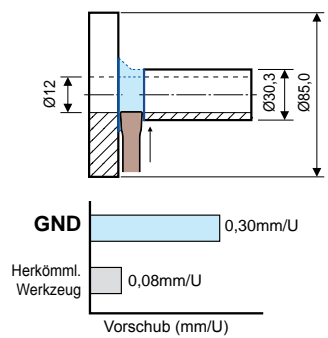
● Eurolager
○ Japanlager

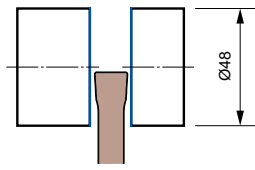
Anwendungsbeispiele

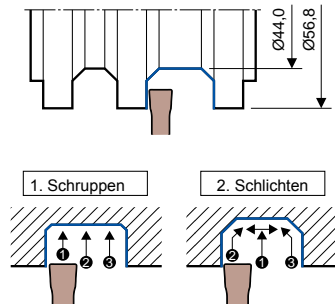
20CrMo5, Automobilteil, Außenprofildrehen	
	Ziel: - Höhere Stabilität - Reduzierung der Vibrationen - Spankontrolle - Hohe Verschleißfestigkeit
	Halter: GDNF R2525M 423-125 WSP: GCM N4020 RG Einstechbreite: 4mm Schnitt-daten: $v_c = 200\text{m/min}$ $f = 0,14\text{mm/U}$ nass
Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen! Ausgezeichnete Spankontrolle bei Verwendung eines Halters der GND-Serie.	

C53, Nockenwelle / Fertigstechen (Vollschnitt bis stark unterbr.)	
	Ziel: - Höhere Stabilität - Reduzierung der Vibrationen - Spankontrolle - Hohe Bruchfestigkeit
	Halter: GNDM L2525M 618 WSP: GCM N6030 RG Einstechbreite: 6mm Schnitt-daten: $v_c = 130\text{m/min}$ $f = 0,36\text{mm/U}$ nass
Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen! Ausgezeichnete Bruchfestigkeit. Stabile Spankontrolle.	

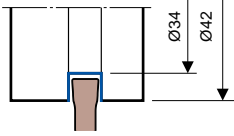
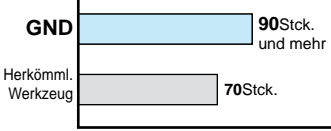
C48, Maschinenteil, Abstechen	
 <p>Normaler Verschleiß Starker Verschleiß</p> <p>GND Herkömmliches Werkzeug</p>	Ziel: - Höhere Stabilität - Reduzierung der Vibrationen - Hohe Bruchfestigkeit
	Halter: GNDL R2525M 320 WSP: GCM N3002 GG Einstechbreite: 3mm Schnitt-daten: $n = 1600\text{min}^{-1}$ $v_c = 200\text{m/min}$ $f = 0,05\text{mm/U}$ nass
Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen! Ausgezeichnete Bruchfestigkeit. Stabile Bruchfestigkeit.	

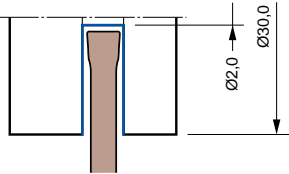
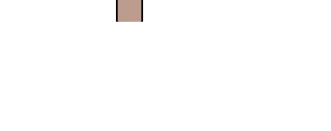
34CrMo4, Kurbelwelle, Abstechen	
 <p>GND 0,30mm/U Herkömml. Werkzeug 0,08mm/U Vorschub (mm/U)</p>	Ziel: - Höhere Stabilität - Reduzierung der Vibrationen - Spankontrolle
	Halter: GNDL R2525M 320 WSP: GCM N3002 GG Einstechbreite: 3mm Schnitt-daten: $v_c = 115\text{m/min}$ $f = 0,30\text{mm/U}$ nass
Verbesserte Effizienz. Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen! Stabile Spankontrolle.	

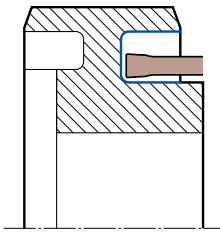
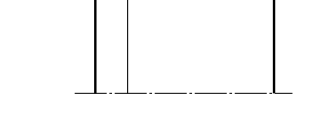
X40CrVMo5-1, (45-48HRC), Maschinenteil, Abstechen	
	Ziel: - Höhere Stabilität - Reduzierung der Vibrationen - Spankontrolle
	Halter: GNDL R2525M 425 WSP: GCM N4002 GG Einstechbreite: 4mm Schnitt-daten: $v_c = 50\text{m/min}$ $f = 0,03\text{mm/U}$ nass
Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen! Ausgezeichnete Spankontrolle bei Verwendung eines Halters der GND-Serie. Keine unerwarteten Brüche mehr!	

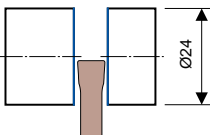
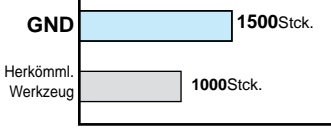
20Cr4, Getriebewelle, Taschenbearbeitung	
 <p>1. Schruppen 2. Schlichten</p>	Ziel: - Höhere Stabilität - Reduzierung der Vibrationen - Spankontrolle
	Halter: GNDM R2020K 518 WSP: GCM N5008 MG Einstechbreite: 5mm Schnitt-daten: $v_c = 150\text{m/min}$ $f = 0,1\text{mm/U}$ nass
Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen! Ausgezeichnete Spankontrolle bei Verwendung eines Halters der GND-Serie.	

Anwendungsbeispiele

Gesintertes Zahnrad, Einstechen / Nutschichten	
	Ziel: - Höhere Stabilität - Reduzierung der Vibrationen - Spankontrolle - Verschleißfestigkeit
	Halter: GNDL R2525M 220 WSP: GCM N4002 GG Einstechbreite: 2mm Schnitt-daten: $v_c = 100\text{m/min}$ $f = 0,08\text{mm/U}$ nass
Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen! Ausgezeichnete Spankontrolle bei Verwendung eines Halters der GND-Serie. Standzeiterhöhung auf 130% durch hohe Verschleißfestigkeit.	

X5CrNi1810, Messinstrument, Einstechen	
	Ziel: - Höhere Stabilität - Reduzierung der Vibrationen - Spankontrolle - Spanabfuhr
	Halter: GNDL R2525M 320 WSP: GCM N3002 GG Einstechbreite: 3mm Schnitt-daten: $v_c = 60\text{m/min}$ $f = 0,025\text{mm/U}$ nass
Stabile Bearbeitung frei von Vibrationen! Ausgezeichnete Spankontrolle bei Verwendung eines Halters der GND-Serie.	

Gesinterte Kupplungsnahe, Axialstechen	
	Ziel: - Höhere Effizienz - Reduzierung der Vibrationen
	Halter: GNDF R2020K 523-050 WSP: GCM N5008 MG Einstechbreite: 5mm Schnitt-daten: $n = 500\text{min}^{-1}$ $v_c = 100\text{m/min}$ $f = 0,05\text{mm/U}$ nass
Reduziert die Zykluszeit bis zu 20%. Stabile Bearbeitung ohne Rattern oder Vibrationen.	

Stangenautomat, Bearbeitung von rostfreiem Stahl, Abstechen	
	Ziel: - Höhere Standzeiten - Geringere Aufbauschneidenbildung
	Halter: GNDM L2020K 312 WSP: GCM N3002 GF Einstechbreite: 3mm Schnitt-daten: $n = 1000\text{min}^{-1}$ $f = 0,15-0,03\text{mm/U}$ nass
Reduziert Aufbauschneidenbildung. Verbesserung der Standzeit um das 1,5-Fache. Verhindert Vibrationen und erzielt stabile Bearbeitung.	



SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Siemensring 84, D - 47877 Willich

Tel. +49(0)2154 4992-0, Fax +49(0)2154 41072, Info@SumitomoTool.com www.SumitomoTool.com



Vertretung:



MAS GmbH
Postfach 1840 · 71208 Leonberg
Glemseckstraße 69 · 71229 Leonbe g

Tel. +49 7152-6065-0
Fax +49 7152-6065-65

zentrale@mas-tools.de
www.mas-tools.de

