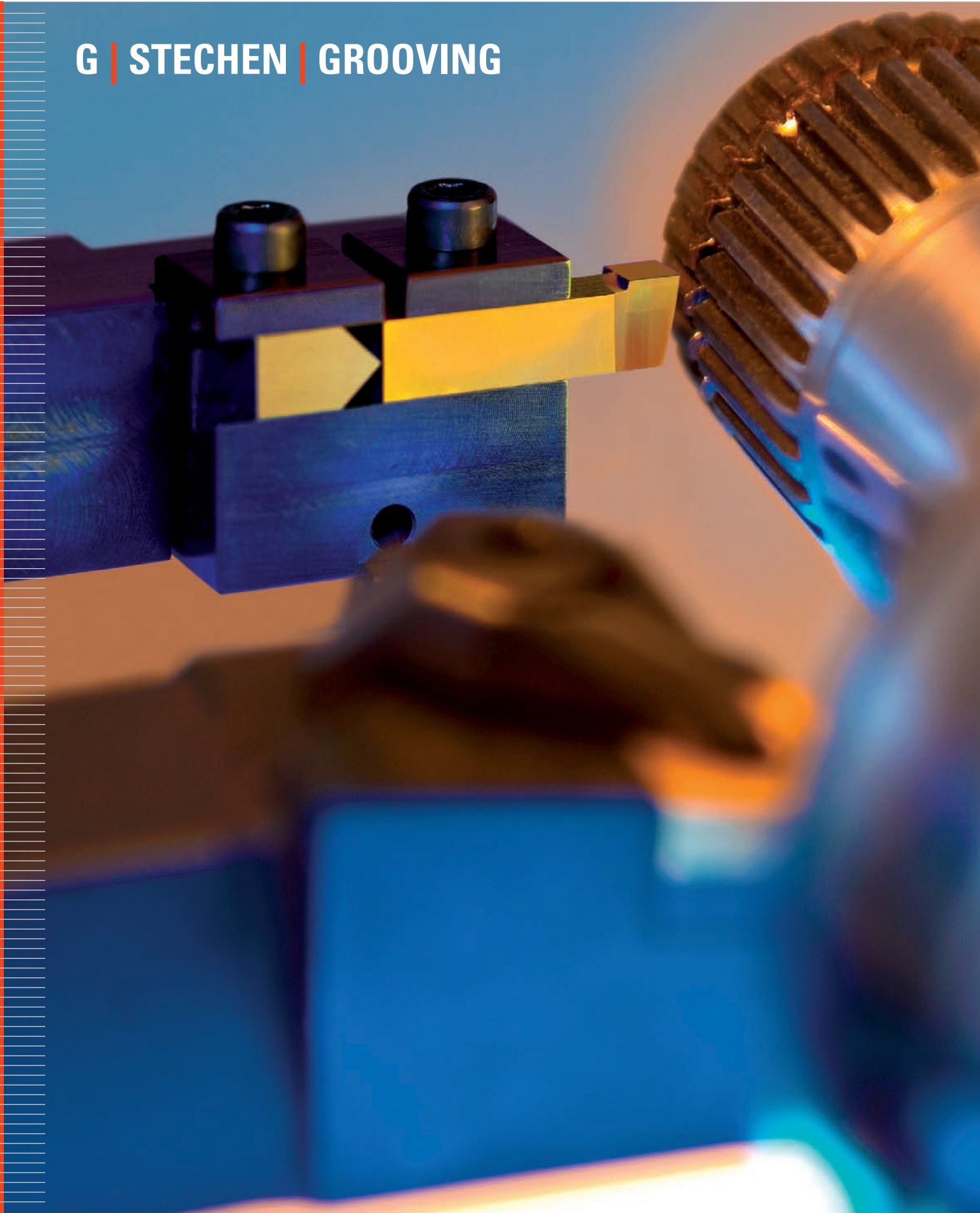


G | STECHEN | GROOVING



STECH-SYSTEME | GROOVING SYSTEMS

G.1 HARTMETALL | CARBIDE

Nomenklatur für Stech-Wendeschneidplatten specifications for grooving inserts	246
Nomenklatur für Stech-Werkzeuge specifications for grooving tools	247
Sorten & Bearbeitungsempfehlungen grades & recommended cutting data	248 249
G.1.1 Stech-System "grooving PLUS" tool system "grooving PLUS"	250 - 253
G.1.2 Stech-System "SANCAR" tool system "SANCAR"	254
G.1.3 Stech-System "GCMX" tool system "GCMX"	255

G.2 PCBN & PKD | PCBN & PCD

G.2.1 dynamant® pCBN Stechplatten dynamant® pCBN inserts for grooving	256 - 257
G.2.2 Stechdrehhalter tool holders	256 - 257

NOMENKLATUR FÜR STECH-WENDESCHNEIDPLATTEN „GP.“ SPECIFICATIONS FOR GROOVING INSERTS „GP.“

BEZEICHNUNG | CODE



1 PRODUKTLINE | PRODUCT LINE

GP	Grooving PLUS
----	---------------

2 SCHNEIDBREITE | CUTTING WIDTH

Bezeichn. code	W
0200	2,00 mm
0300	3,00 mm
0400	4,00 mm
0500	5,00 mm
0600	6,00 mm

3 PLATTENSITZ | SEAT SIZE

Klasse class	S
A	1,60 mm
B	2,30 mm
C	3,30 mm
D	4,30 mm
E	4,90 mm
F	6,60 mm

4 SCHNEIDRADIUS | CUTTING RADIUS

Bezeichn. code	Re
020	0,20 mm
025	0,25 mm
040	0,40 mm
600	6,00 mm

5 WINKEL | RELIEF ANGLE

Wert in ° value in °	α

6 WSP TYP | INSERT TYPE

N	N - Neutral
L	L - Left
R	R - Right

7 ANZ. SCHNEIDK. | NO. CUT. EDGES

01	
02	

8 SPANLEITSTUFE | CUTTING GEOM.

Bezeichn. code	Beschreibung description
MC	mittleres Abstechen medium cut off
MG	mittleres Stechen medium grooving
MM	mittlere Bearbeitung medium multi function
MP	mittleres Konturstechen medium profiling
NP	Aluminium Konturstechen non-ferous profiling

NOMENKLATUR FÜR STECH-WSP „GCMX“ & „SANCAR“ SPECIFICATIONS FOR GROOVING INSERTS „GCMX“ & „SANCAR“

BEZEICHNUNG | CODE



1 PRODUKTLINE | PRODUCT LINE

GCMX		SANCAR	
------	--	--------	--

4 WINKEL | RELIEF ANGLE

Wert in ° value in °	α

2 SCHNEIDBREITE | CUTTING WIDTH

Bezeichn. code	w	
	GCMX	SANCAR
2	2,20 mm	2,00 mm
2,4	2,40 mm	2,40 mm
3	3,10 mm	3,00 mm
4	4,10 mm	4,00 mm
4,8	4,80 mm	4,80 mm
5	5,10 mm	5,00 mm
6	6,40 mm	6,00 mm

3 WSP TYP | INSERT TYPE

N	N - Neutral
L	L - Left
R	R - Right

NOMENKLATUR FÜR STECHWERKZEUGE SPECIFICATIONS FOR GROOVING TOOLS

BEZEICHNUNG | CODE



1 PRODUKTLINIE | PRODUCT LINE

GP	Grooving PLUS
----	---------------

2 AUSRICHTUNG | WORK SIDE

N	N - Neutral
L	L - Left
R	R - Right

3 WKZ TYP | TOOL TYPE

C	Frontal
---	---------

4 SCHNITTIEFTE | DEPTH OF CUT

Max. max.	
-----------	--

5 SCHAFTMÄßE | SHAFT DIMENSION

h	
b	
h1	

8 SPEZIAL | SPECIAL APPLICATION

--	--

6 PLATTENSITZ | SEAT SIZE

Klasse class	
A	1,60 mm
B	2,30 mm
C	3,30 mm
D	4,30 mm
E	4,90 mm
F	6,60 mm

7 SPANNSYSTEM | CLAMPING SYST.

0	0 - Spring
1	1 - Screw

NOMENKLATUR FÜR STECHSCHWERTER SPECIFICATIONS FOR GROOVING BLADES

BEZEICHNUNG | CODE



1 PRODUKTLINIE | PRODUCT LINE

BL	Blades
----	--------

2 SCHWERT TYP | BLADE TYPE

ST	
PS	
S	

3 SCHNEIDBREITE | CUTTING WIDTH

Bezeichn. code	
2	2,00 mm
3	3,00 mm
4	4,00 mm
5	5,00 mm
6	6,00 mm

4 SCHWERT HÖHE | BLADE HEIGHT

Bezeichn. code	
19	19 mm
26	26 mm
32	32 mm

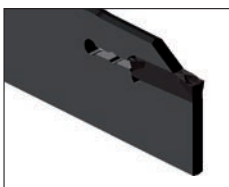
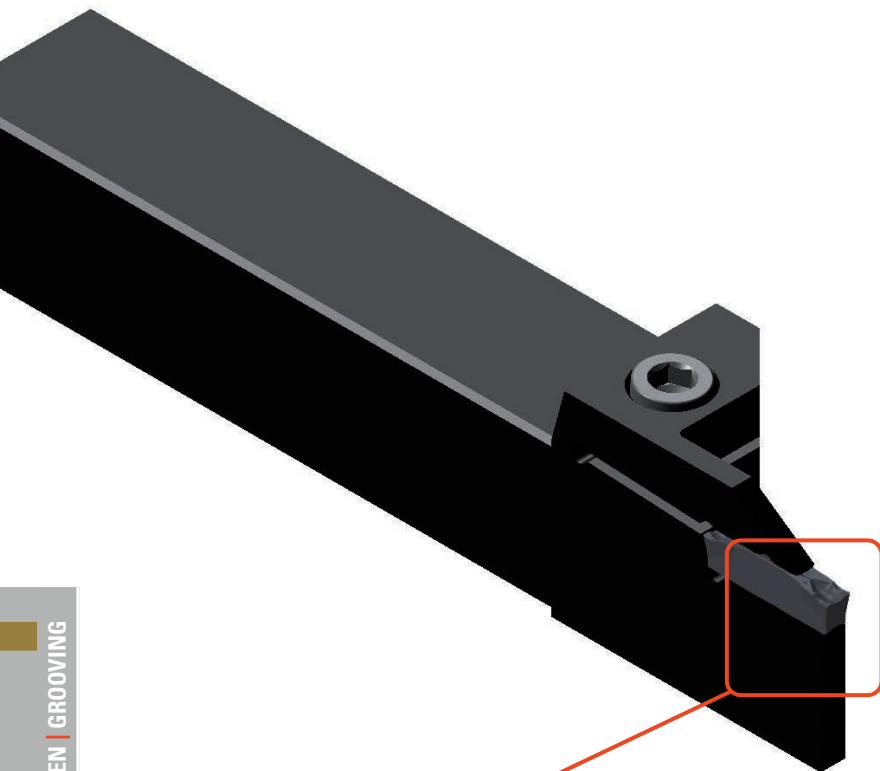
HARTMETALL-SORTEN BEARBEITUNGSEMPFEHLUNG CARBIDE GRADES CHARACTERISTICS & CUTTING DATA

SORTEN GRADES	ISO ISO	Eigenschaften characteristics
V5320 Hartmetall carbide CVD	K01-K25	CVD beschichtete (-Al2O3) Sorte zur allgemeinen Gussbearbeitung, auch im unterbrochenen Schnitt. Erste wahl zur Gussbearbeitung bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Punktuell auch bei hochlegierten stählen einsetzbar. Medium temperature CVD coating (-Al2O3) combined with a hard substrate make it capable of withstanding interrupted conditions. Recommended as general choice for roughing of all cast irons at low to medium cutting speeds. Can also be a solution for high alloy steels.
V5115 Hartmetall carbide CVD	P01-P30 M01-M25	CVD (-Al2O3) beschichtete P15 Sorte zur allgemeinen Stahl und Gussbearbeitung ohne größere Schnittunterbrechung. Medium temperature CVD coating with -Al2O3. Carbide grade with a gradient layer close to the surface. Suitable for high to medium cutting speeds on steels & cast irons.
V5125 Hartmetall carbide CVD	P10-P35 M05-M30	CVD (-Al2O3) beschichtete P25 Sorte zur allgemeinen Bearbeitung von Stahl und Stahlguss bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Carbide grade suitable for medium machining of steels & cast steels at medium cutting speeds. The substrate is suitable for the adhesion of the Alumina coating (-Al2O3) medium temperature -CVD, improving the tool life.
V7920 Hartmetall carbide PVD	P10-P35 M10-M25 S10-S30	PVD-beschichtete Feinkornsorte zum Schlichten und Schruppen unter guten Schnittbedingungen. Geeignet für unterbrochene Schnitte bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten. Sorte für Stähle, Edelstahl, HRSA. A micro grain size combined with the AlTiN PVD coating make it suitable for Roughing to Finishing operations under good cutting conditions to light interrupted cuts at medium cutting speeds. Suitable for steels, stainless steel, HRSA.
V7325 Hartmetall carbide PVD	P10-P30 M10-M30 S10-S30	PVD (AlTiN) beschichtete Hartmetall Sorte mit guter Balance an verbesserter Verschleißfestigkeit und Zähigkeit zur allgemeinen Stechbearbeitung. Substrate with good balance between wear resistant and toughness with a superior wear resistant AlTiN PVD coating make it suitable for a wide range of materials and cutting conditions.
V5135 Hartmetall carbide CVD	P20-P40 M15-M35 K15-K30	MT CVD beschichtete HM Sorte zum Ein- und Abstechen im unterbrochenen Schnitt. Breiter Anwendungsbereich bei mittleren bis niedrigen Schnittgeschwindigkeiten. A MT-CVD Coated grade suitable for Grooving and parting off operations with single side inserts. The high toughness make it the first choice in a wide range of materials with interrupted cuts. To be used at medium to low cutting speeds.
V0910 Hartmetall carbide uncoated	N01-N20	Unbeschichtete Feinkorn-Sorte mit guter Verschleißfestigkeit bei gleichzeitiger Zähigkeit zum Schruppen und Schlichten von hitzebeständigen Stählen, Titanlegierungen, Grauguss und Aluminiumlegierungen. Uncoated carbide micrograin grade combining a good abrasive wear resistance and toughness. Suitable for rough to finish turning of HRSA, Titanium alloys, cast irons and Aluminium alloys.

	Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten Recommended cutting speeds	Werkstoffe materials							
		unlegierter Stahl	niedrig-legierter Stahl	hochlegierter Stahl	martensitic/austenitic Stahl	Austenitic-ferretic Stahl (Duplex)	Grauguss	hitzebeständige Superlegierungen (Nickel Basis)	Aluminium Legierungen
		unalloyed steel	low-alloyed steel	high-alloy steel	martensitic/austenitic steel	austenitic-ferretic steel (Duplex)	cast iron	heat resistant super alloys (nickel base)	aluminium alloy
V5320	Vc (m/min)						70-155		
V5115	Vc (m/min)	85-165	60-140	50-130	65-175	65-140			
V5125	Vc (m/min)	70-150	55-130	45-115	55-165	55-130			
V7920	Vc (m/min)	70-150	55-130	45-115	60-170	60-135		20-55	
V7325	Vc (m/min)	45-120	50-115	50-110	45-140	50-120		22-60	
V5135	Vc (m/min)	70-140	55-125	45-115	45-155	50-125	70-140		
V0910	Vc (m/min)								190-1800

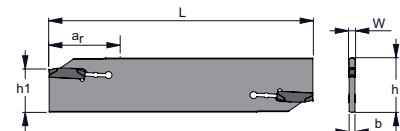
HARTMETALL CARBIDE

Wendeschneidplatten & Stechschwerter
inserts & grooving blades



VPNC

Stechschwert für HM Stech-WSP
grooving blade for carbide insert



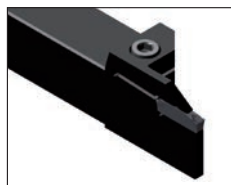
TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO-Bezeichnung ISO code	Abmessungen dimensions						Sitz seat
	ar (mm)	L (mm)	h (mm)	h1 (mm)	b (mm)	W (mm)	
VPNC-020 25.A.0	20	150	32	25,0	1,5	2	A
VPNC-055 25.B.0	55	150	32	25,0	2,3	3	B
VPNC-055 25.C.0	55	150	32	25,0	2,3	4	C

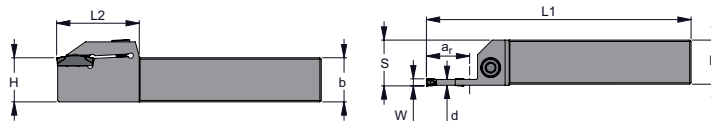
LAGER & WSP | STOCK & INSERT

Lager stock	Teile parts	Ersatzteile spare parts
	WSP insert	Schraube screw Schlüssel wrench
●	GP02...	V12 LE25-30
●	GP03...	V12 LE25-30
●	GP04...	V12 LE25-30

G | STECHEN | GROOVING
Grooving PLUS
SANCAR
Stechsyste Hartmetall | grooving systems carbide
GCMX
Halter | holder
Wsp | inserts
toolation grooving pCBN



VPLC
Stechhalter
grooving holder

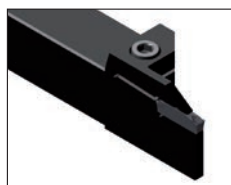


TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

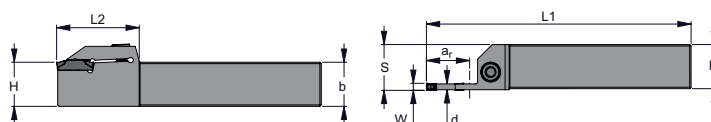
ISO-Bezeichnung ISO code	Abmessungen dimensions									
	ar (mm)	L1 (mm)	h (mm)	b (mm)	H (mm)	L2 (mm)	S (mm)	d (mm)	W (mm)	Sitz seat
VPLC-100 010 1616.A1	10	100	16	16	16	30	16,25	1,5	2	A
VPLC-100 015 1616.A1	15	100	16	16	16	38	16,25	1,5	2	A
VPLC-125 010 2020.A1	10	125	20	20	20	32	20,25	1,5	2	A
VPLC-125 015 2020.A1	15	125	20	20	20	38	20,25	1,5	2	A
VPLC-150 010 2525.A1	10	150	25	25	25	34	25,25	1,5	2	A
VPLC-150 020 2525.A1	20	150	25	25	25	42	25,25	1,5	2	A
VPLC-100 010 1616.B1	10	100	16	16	16	30	16,5	2	3	B
VPLC-100 015 1616.B1	15	100	16	16	16	38	16,5	2	3	B
VPLC-125 010 2020.B1	10	125	20	20	20	32	20,5	2	3	B
VPLC-125 015 2020.B1	15	125	20	20	20	38	20,5	2	3	B
VPLC-150 010 2525.B1	10	150	25	25	25	34	25,5	2	3	B
VPLC-150 020 2525.B1	20	150	25	25	25	42	25,5	2	3	B
VPLC-125 013 2020.C1	13	125	20	20	20	32	20,5	3	4	C
VPLC-125 019 2020.C1	19	125	20	20	20	38	20,5	3	4	C
VPLC-150 013 2525.C1	13	150	25	25	25	34	25,5	3	4	C
VPLC-150 023 2525.C1	23	150	25	25	25	42	25,5	3	4	C
VPLC-125 013 2020.D1	13	125	20	20	20	32	20,5	4	5	D
VPLC-125 019 2020.D1	19	125	20	20	20	38	20,5	4	5	D
VPLC-150 013 2525.D1	13	150	25	25	25	34	25,5	4	5	D
VPLC-150 023 2525.D1	23	150	25	25	25	42	25,5	4	5	D
VPLC-150 015 2525.E1	15	150	25	25	25	34	26	4	6	E
VPLC-150 023 2525.E1	23	150	25	25	25	42	26	4	6	E

LAGER & WSP | STOCK & INSERT

Lager stock	Teile parts		Ersatzteile spare parts	
	WSP insert	Schraube screw	Schlüssel wrench	
○	GP02...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP02...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP02...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP02...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP02...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP02...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP04...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP04...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP04...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP04...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP05...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP05...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP05...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP05...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP06...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP06...	V12 D0602200	V12 S50	



VPRC
Stechhalter
grooving holder



TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO-Bezeichnung ISO code	Abmessungen dimensions									
	ar (mm)	L1 (mm)	h (mm)	b (mm)	H (mm)	L2 (mm)	S (mm)	d (mm)	W (mm)	Sitz seat
VPRC-100 010 1616.A1	10	100	16	16	16	30	16,25	1,5	2	A
VPRC-100 015 1616.A1	15	100	16	16	16	38	16,25	1,5	2	A
VPRC-125 010 2020.A1	10	125	20	20	20	32	20,25	1,5	2	A
VPRC-125 015 2020.A1	15	125	20	20	20	38	20,25	1,5	2	A
VPRC-150 010 2525.A1	10	150	25	25	25	34	25,25	1,5	2	A
VPRC-150 020 2525.A1	20	150	25	25	25	42	25,25	1,5	2	A
VPRC-100 010 1616.B1	10	100	16	16	16	30	16,5	2	3	B
VPRC-100 015 1616.B1	15	100	16	16	16	38	16,5	2	3	B
VPRC-125 010 2020.B1	10	125	20	20	20	32	20,5	2	3	B
VPRC-125 015 2020.B1	15	125	20	20	20	38	20,5	2	3	B
VPRC-150 010 2525.B1	10	150	25	25	25	34	25,5	2	3	B
VPRC-150 020 2525.B1	20	150	25	25	25	42	25,5	2	3	B
VPRC-125 013 2020.C1	13	125	20	20	20	32	20,5	3	4	C
VPRC-125 019 2020.C1	19	125	20	20	20	38	20,5	3	4	C
VPRC-150 013 2525.C1	13	150	25	25	25	34	25,5	3	4	C
VPRC-150 023 2525.C1	23	150	25	25	25	42	25,5	3	4	C
VPRC-125 013 2020.D1	13	125	20	20	20	32	20,5	4	5	D
VPRC-125 019 2020.D1	19	125	20	20	20	38	20,5	4	5	D
VPRC-150 013 2525.D1	13	150	25	25	25	34	25,5	4	5	D
VPRC-150 023 2525.D1	23	150	25	25	25	42	25,5	4	5	D
VPRC-150 015 2525.E1	15	150	25	25	25	34	26	4	6	E
VPRC-150 023 2525.E1	23	150	25	25	25	42	26	4	6	E

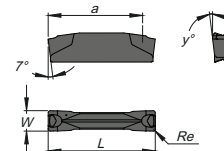
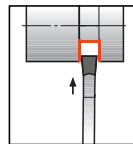
LAGER & WSP | STOCK & INSERT

Lager stock	Teile parts		Ersatzteile spare parts	
	WSP insert	Schraube screw	Schlüssel wrench	
○	GP02...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP02...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP02...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP02...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP02...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP02...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP03...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP04...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP04...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP04...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP04...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP05...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP05...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP05...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP05...	V12 D0602200	V12 S50	
○	GP06...	V12 D0602200	V12 S50	
●	GP06...	V12 D0602200	V12 S50	



GP.02-MG

Hartmetall-Schneidplatte, 7°, zum Einstechen
carbide insert, 7°, medium grooving



TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung (mm) see drawing (mm)			±	a	Y°	Sitz seat
	W	Re	L				
	fn (mm) (min-max)						
GP0300B020-N02-MG	3	0.2	21	-	18.5	6.5	B
	f=0,06 (0,05-0,1)						
GP0400C040-N02-MG	4	0.4	21	-	18.5	6.5	C
	f=0,08 (0,05-0,15)						
GP0500D040-N02-MG	5	0.4	21	-	18.5	6	D
	f=0,13 (0,05-0,25)						

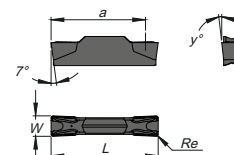
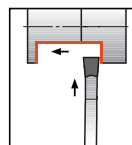
SORTEN | GRADES

Hartmetall beschichtet carbide coated						unbesch. uncout.
Härte hardness <-----> Zähigkeit toughness						
V5115	V5125	V5135	V5320	V7920	V7325	V0910
●			●	●	●	
●			●	●	●	
●			●	●	●	
P01-P30	P10-P35	P20-P40		P10-P35	P10-P30	
M01-M25	M05-M30	M15-M35		M10-M25	M10-M30	
		K15-K30	K01-K25			
				S10-S30	S10-S30	
						N01-N20



GP.02-MM

HM-Schneidplatte, 7°, zum Einstechen & Drehen
carbide insert, 7°, grooving & turning



TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung (mm) see drawing (mm)			±	a	Y°	Sitz seat
	W	Re	L				
	fn (mm) (min-max)						
GP0300B040-N02-MM	3	0.4	21	-	18.5	6	B
	f=0,09 (0,05-0,12)			ap=0,8 (0,4-1,5)			
GP0400C040-N02-MM	4	0.4	21	-	18.5	6	C
	f=0,12 (0,07-0,15)			ap=1,1 (0,6-2)			
GP0500D040-N02-MM	5	0.4	21	-	18.5	5.5	D
	f=0,14 (0,1-0,18)			ap=1,5 (0,8-2,5)			

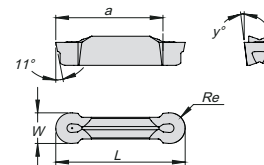
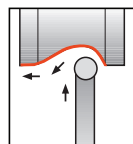
SORTEN | GRADES

Hartmetall beschichtet carbide coated						unbesch. uncout.
Härte hardness <-----> Zähigkeit toughness						
V5115	V5125	V5135	V5320	V7920	V7325	V0910
●			●	●		
●			●	●	●	
●			●	●	●	
P01-P30	P10-P35	P20-P40		P10-P35	P10-P30	
M01-M25	M05-M30	M15-M35		M10-M25	M10-M30	
		K15-K30	K01-K25			
				S10-S30	S10-S30	
						N01-N20



GP.02-NP

Hartmetall-Schneidplatte, 11°, zum Stechdrehen
carbide insert, 11°, medium profiling



TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung (mm) see drawing (mm)			±	a	Y°	Sitz seat
	W	Re	L				
	fn (mm) (min-max)						
GP0600E300-N02-NP	6	3	25.4	-	18.5	7	E
	f=0,2 (0,15-0,25)			ap=1,3 (0,5-2,5)			

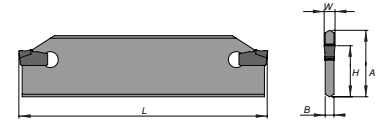
SORTEN | GRADES

Hartmetall beschichtet carbide coated						unbesch. uncout.
Härte hardness <-----> Zähigkeit toughness						
V5115	V5125	V5135	V5320	V7920	V7325	V0910
●			●	●		●
P01-P30	P10-P35	P20-P40		P10-P35	P10-P30	
M01-M25	M05-M30	M15-M35		M10-M25	M10-M30	
		K15-K30	K01-K25			
				S10-S30	S10-S30	
						N01-N20



BLS

Stechschwert für HM Stech-WSP
grooving blade for carbide insert



TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO-Bezeichnung ISO code	Abmessungen dimensions								Sitz seat
	A	W	H	B	L				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
V12 BLS 3-32	32	3	25	2,4	150				
V12 BLS 4-32	32	4	25	3,2	150				
V12 BLS 5-32	32	5	25	4,0	150				

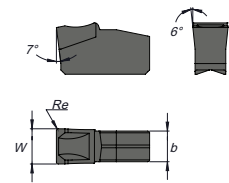
LAGER & WSP | STOCK & INSERT

Lager stock	Teile parts	Ersatzteile spare parts
	WSP	Schraube Schüssel
	insert	screw wrench
●	V12 SANCAR 3...	V12 LE05
●	V12 SANCAR 4...	V12 LE05
●	V12 SANCAR 5...	V12 LE05



SANCAR-N

Hartmetall-Schneidplatte, 7°, zum Ein- & Abstechen
carbide insert, 7°, parting and grooving



TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

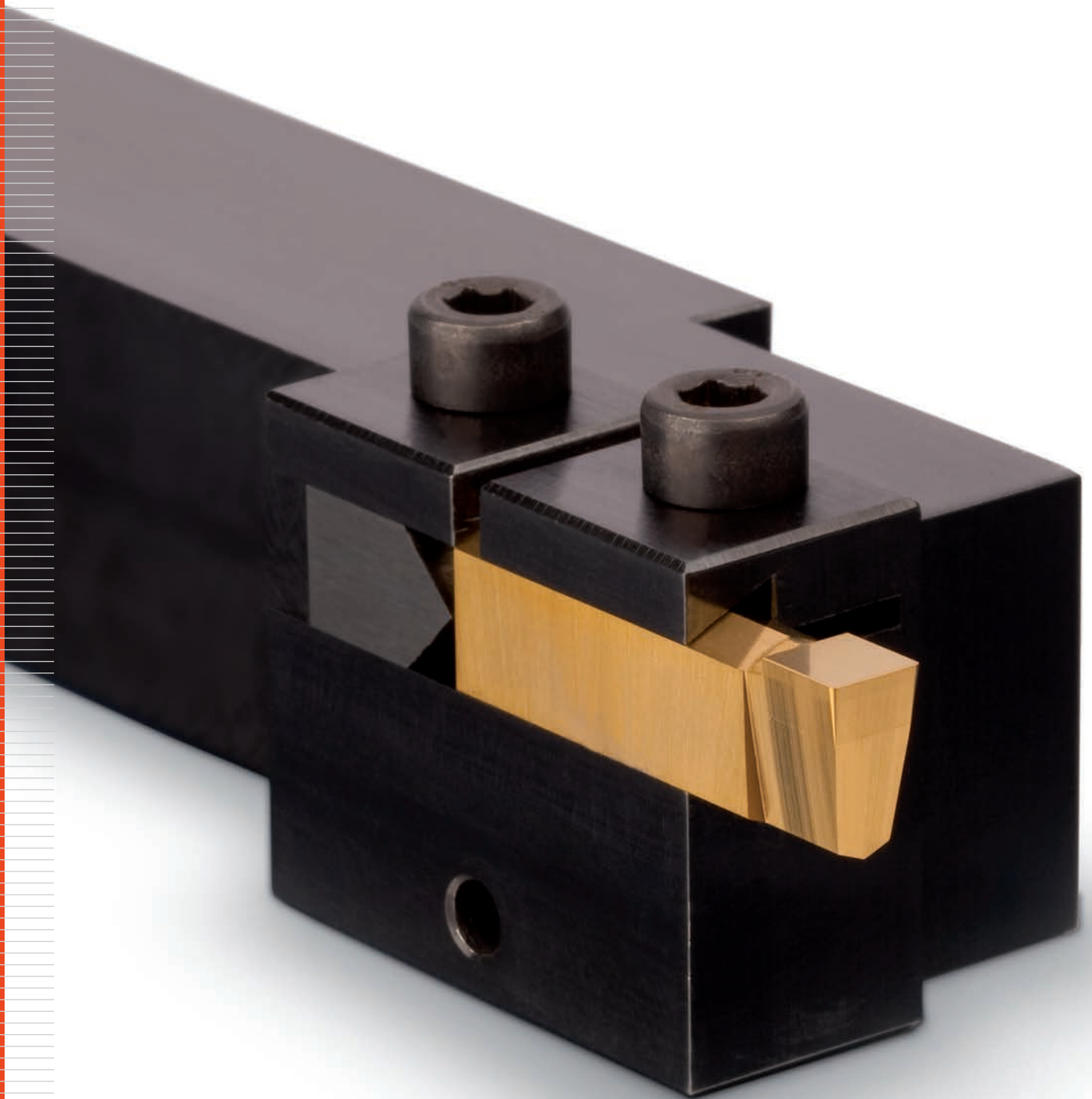
ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung (mm) see drawing (mm)			Sitz seat
	W	b	Re	
	fn (mm) (min-max)			
V12 SANCAR-3N	3	2.5	0.25	-
	f=0,13 (0,05-0,25)			
V12 SANCAR-4N	4	3.3	0.25	-
	f=0,18 (0,1-0,3)			
V12 SANCAR-5N	5	4.3	0.25	-
	f=0,22 (0,1-0,35)			

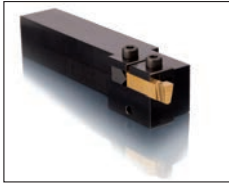
SORTEN | GRADES

Hartmetall beschichtet carbide coated						unbesch. uncout.
Härte hardness <-----> Zähigkeit toughness						
V5115	V5125	V5135	V5320	V7920	V7325	V0910
●		●	●			
●		●	●			
●		●	●			
P01-P30	P10-P35	P20-P40		P10-P35	P10-P30	
M01-M25	M05-M30	M15-M35		M10-M25	M10-M30	
		K15-K30	K01-K25			
				S10-S30	S10-S30	N01-N20

DYNAMANT pCBN STECH-SYSTEM
DYNAMANT pCBN GROOVING SYSTEM

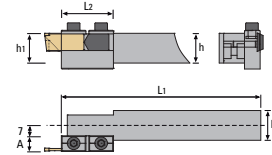
toollution[®] **GROOVING**





XLCXN

Stechdrehalter für WSP LCGX
toolholder for grooving inserts LCGX



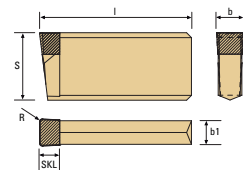
TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA						LAGER & WSP STOCK & INSERT							
ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing		L1 (mm)	L2 (mm)	A (mm)	Lager stock	WSP insert		LCGX				
	h=h1 (mm)	b (mm)					ISO	Hartmetall carbide	Cermet cermet	Keramik ceramic	pCBN pCBN	PKD PKD	
	XLCXN 1616 - 15	16						16	134	35	11	○	LCGX 22..
XLCXN 1616 - 25	16	16	134	35	12	○	LCGX 22..						
XLCXN 1616 - 35	16	16	134	35	13	○	LCGX 22..						
XLCXN 1616 - 45	16	16	134	35	14	○	LCGX 22..						
XLCXN 1616 - 55	16	16	134	35	15	○	LCGX 22..						
XLCXN 2020 - 15	20	20	134	35	11	○	LCGX 22..						
XLCXN 2020 - 25	20	20	134	35	12	○	LCGX 22..						
XLCXN 2020 - 35	20	20	134	35	13	○	LCGX 22..						
XLCXN 2020 - 45	20	20	134	35	14	○	LCGX 22..						
XLCXN 2020 - 55	20	20	134	35	15	○	LCGX 22..						
XLCXN 2525 - 15	25	25	134	35	11	●	LCGX 22..						
XLCXN 2525 - 25	25	25	134	35	12	●	LCGX 22..						
XLCXN 2525 - 35	25	25	134	35	13	●	LCGX 22..						
XLCXN 2525 - 45	25	25	134	35	14	●	LCGX 22..						
XLCXN 2525 - 55	25	25	134	35	15	●	LCGX 22..						

ERSATZTEILE SPARE PARTS							
ISO-Bezeichnung ISO code	Grundhalter	WSP-Spannkopf	WSP Anschlag	Schraube f. Kopf	Schraube f. WSP	Pasststift	Schlüssel
	toolholder	insert span head	insert stop	screw for head	screw f. insert	matching pin	wrench
XLCXN 1616 - 15	XLCFN 1616	XLC - 1,5	X110005 - 15	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 1616 - 25	XLCFN 1616	XLC - 2,5	X110005 - 25	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 1616 - 35	XLCFN 1616	XLC - 3,5	X110005 - 35	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 1616 - 45	XLCFN 1616	XLC - 4,5	X110005 - 45	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 1616 - 55	XLCFN 1616	XLC - 5,5	X110005 - 55	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 2020 - 15	XLCFN 2020	XLC - 1,5	X110005 - 15	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 2020 - 25	XLCFN 2020	XLC - 2,5	X110005 - 25	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 2020 - 35	XLCFN 2020	XLC - 3,5	X110005 - 35	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 2020 - 45	XLCFN 2020	XLC - 4,5	X110005 - 45	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 2020 - 55	XLCFN 2020	XLC - 5,5	X110005 - 55	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 2525 - 15	XLCFN 2525	XLC - 1,5	X110005 - 15	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 2525 - 25	XLCFN 2525	XLC - 2,5	X110005 - 25	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 2525 - 35	XLCFN 2525	XLC - 3,5	X110005 - 35	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 2525 - 45	XLCFN 2525	XLC - 4,5	X110005 - 45	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04
XLCXN 2525 - 55	XLCFN 2525	XLC - 5,5	X110005 - 55	M5 x 12	M5 x 16	PS 4 x 16	C04



LCGX

pCBN/PKD-Wendeschneidplatte, Positiv 7°, zum Einstechen & Stechdrehen
pCBN/PKD insert, positive 7°, for grooving & turning



TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA							SORTEN GRADES							
ISO-Bezeichnung ISO code	siehe Zeichnung see drawing						pCBN beschichtet pCBN coated		PKD PCD					
	l (mm)	s (mm)	b1 (mm)	R (mm)	SKL (mm)	b (mm)	finishing	medium	roughing	V7010	V8010	V8015		
	LCGX 221504 - 10	22,5	10,0	1,5	0,4	3,0	1,0	○	○	○	○	○	○	
LCGX 221504 - 15	22,5	10,0	1,5	0,4	3,0	1,5	○	○	○	○	○	○		
LCGX 221504 - 20	22,5	10,0	1,5	0,4	3,0	2,0	○	●	○	○	○	○		
LCGX 222504 - 25	22,5	10,0	2,5	0,4	3,0	2,5	○	○	○	○	○	○		
LCGX 222504 - 30	22,5	10,0	2,5	0,4	3,0	3,0	○	●	○	○	○	○		
LCGX 223504 - 35	22,5	10,0	3,5	0,4	3,0	3,5	○	○	○	○	○	○		
LCGX 223504 - 40	22,5	10,0	3,5	0,4	3,0	4,0	○	●	○	○	○	○		
LCGX 224504 - 45	22,5	10,0	4,5	0,4	3,0	4,5	○	○	○	○	○	○		
LCGX 224504 - 50	22,5	10,0	4,5	0,4	3,0	5,0	○	●	○	○	○	○		
LCGX 225504 - 55	22,5	10,0	5,5	0,4	3,0	5,5	○	○	○	○	○	○		
LCGX 225504 - 60	22,5	10,0	5,5	0,4	3,0	6,0	○	○	○	○	○	○		

H01-H10 | H05-H20 | H10-H25 | H15-H30 | H15-H35

N05 | N05 | N05