

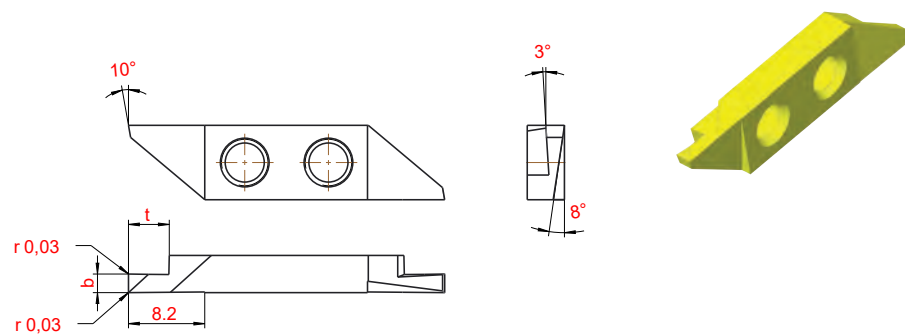
**INHALTSVERZEICHNIS Wendepplatten**

**SUMMARY insert**

Graf G-Wendepplatten	
Graf G-insert .....	2.2
CC.. Wendepplatten	
CC.. insert .....	2.9
DC.. Wendepplatten	
DC.. insert .....	2.10
VC.. Wendepplatten	
VC.. insert .....	2.12
CS.. Wendepplatte	
CS.. insert .....	2.13
16 ER / 16 EL Wendepplatten	
16 ER / 16 EL insert .....	2.17
Rändel	
Knurl .....	2.18
Zentrier-Flachbohrer	
Centering flat drill .....	2.19

**Wendepatte Typ G**  
Insert type G

**Einstech-Langdrehen**  
grooving

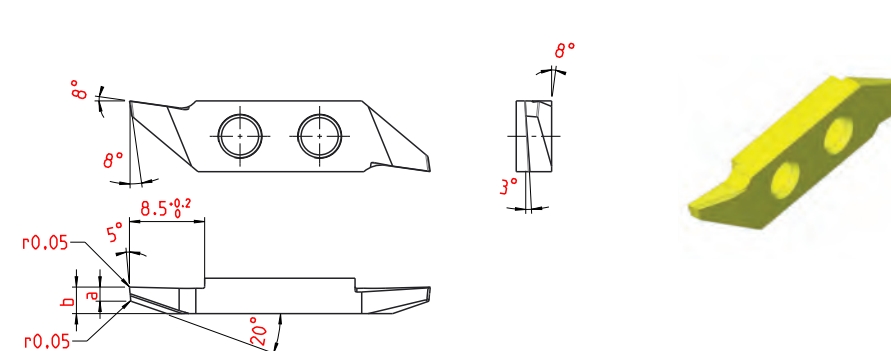


Breite 1,0 - 3,0 mm  
width of groove 1,0 - 3,0mm

Bezeichnung Description	b ± 0,02	t + 0,2	G18	TIN	IR3
G.0201.0.R	1,0	2,5	•	•	•
G.0201.5.R	1,5	3,0	•	•	•
G.0202.0.R	2,0	4,0	•	•	•
G.0202.5.R	2,5	5,0	•	•	•
G.0203.0.R	3,0	6,0	•	•	•

**Wendepatte Typ G**  
Insert type G

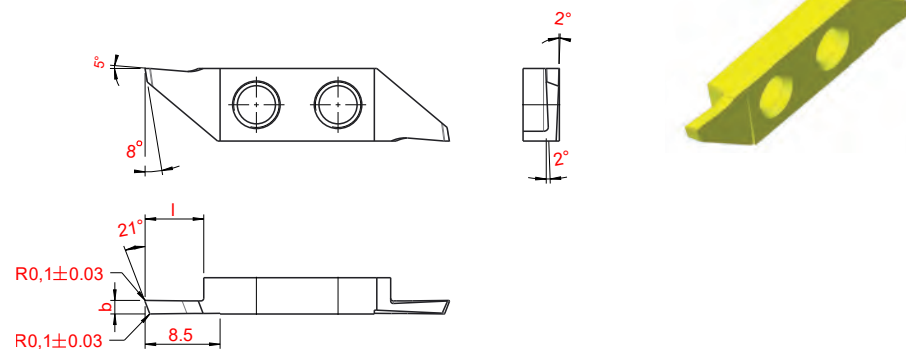
**Einstech-Langdrehen**  
grooving



Bezeichnung Description	b ± 0,05	a ± 0,05	G18	TIN	IR3
G.0213.0.R	3,0	2,5	•	•	•
G.0213.5.R	3,5	3,0	•	•	•
G.0214.0.R	4,0	4,0	•	•	•

**Wendepatte Typ G**  
Insert type G

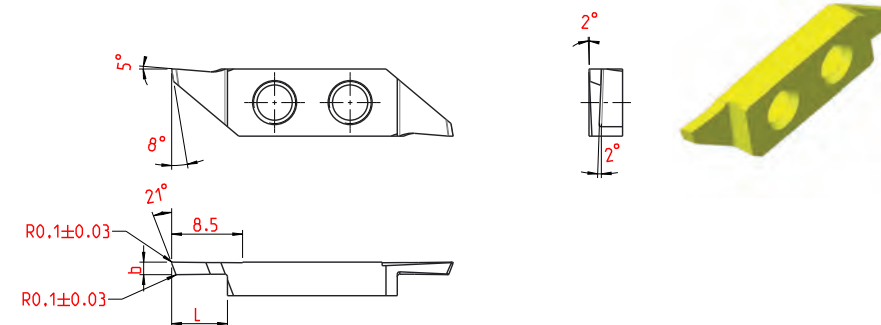
**Abstechen**  
plunging



Bezeichnung Description	b ± 0,05	L + 0,2	G18	TIN	IR3
G.1000.7.RF	0,7	3,2	•	•	•
G.1001.0.RF	1,0	5,5	•	•	•
G.1001.5.RF	1,5	6,5	•	•	•
G.1002.0.RF	2,0	8,5	•	•	•

**Wendepatte Typ G**  
Insert type G

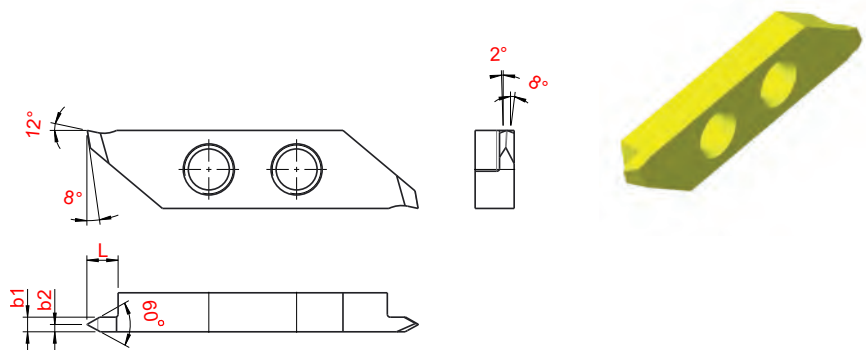
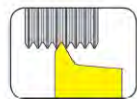
**Abstechen**  
plunging



Bezeichnung Description	b ± 0,05	L + 0,2	G18	TIN	IR3
G.1010.7.RA	0,7	3,2	•	•	•
G.1011.0.RA	1,0	5,5	•	•	•
G.1011.5.RA	1,5	6,5	•	•	•
G.1012.0.RA	2,0	8,5	•	•	•

**Wendepatte Typ G**  
Insert type G

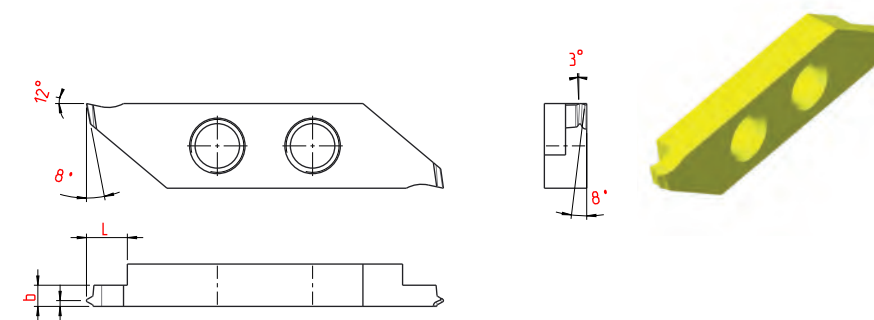
**Gewindestrehlen Teilprofil**  
thread cutting partial profile



Bezeichnung Description	b1 ± 0,05	b2 ± 0,05	L + 0,2	r	G18	TIN	IR3
TP.G.0501.5.R.60°	1,5	0,75	3,2	0,04	•	•	•
TP.G.0501.5.L.60°	1,5	0,75	3,2	0,04	•	•	•
TP.G.0503.5.R.60°	3,5	1,75	5,2	0,1	•	•	•
TP.G.0503.5.L.60°	3,5	1,75	5,2	0,1	•	•	•

**Wendepatte Typ G**  
Insert type G

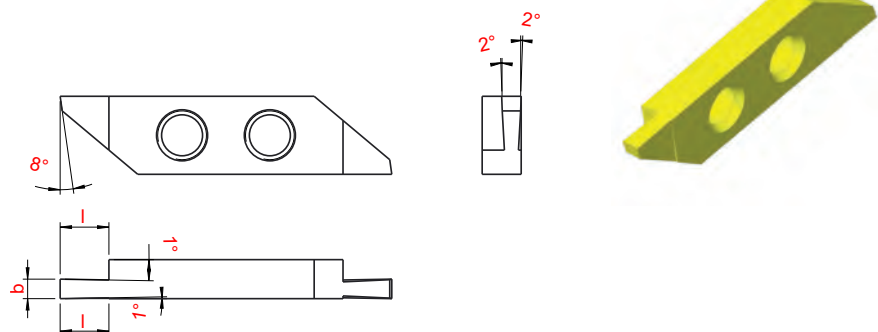
**Gewindestrehlen Vollprofil**  
thread cutting full profile



Bezeichnung Description	b ± 0,05	t ± 0,05	L + 0,2	Steigung	G18	TIN	IR3
VP.G.0512.R.0.35.STG	2,0	0,40	4,0	0,35	•	•	•
VP.G.0512.R.0.40.STG	2,0	0,40	4,0	0,40	•	•	•
VP.G.0512.R.0.50.STG	2,0	0,40	4,0	0,50	•	•	•
VP.G.0512.R.0.70.STG	2,0	0,60	4,0	0,70	•	•	•
VP.G.0512.R.0.75.STG	2,0	0,60	4,0	0,75	•	•	•
VP.G.0512.R.0.80.STG	2,0	0,60	4,0	0,80	•	•	•
VP.G.0512.R.1.0.STG	2,0	0,70	4,0	1,00	•	•	•
VP.G.0512.R.1.25.STG	2,0	0,90	4,0	1,25	•	•	•
VP.G.0512.R.1.50.STG	2,0	1,00	4,0	1,50	•	•	•

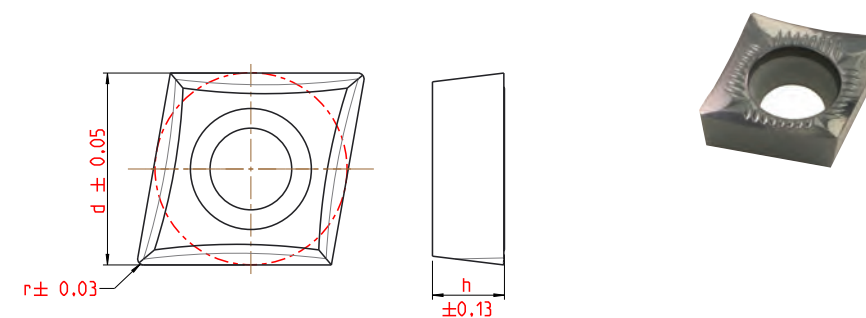
## Wendepatte Typ G Insert type G

### Formstechen profiling



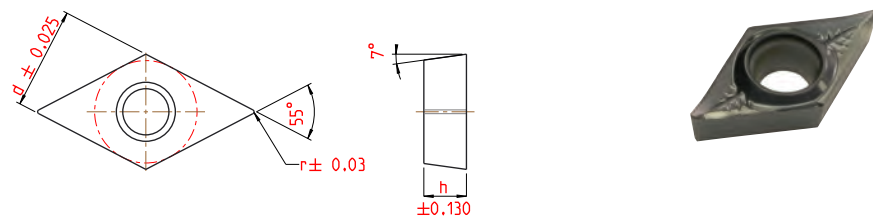
Bezeichnung Description	b ± 0,03	L + 0,2	G18	TIN	IR3
G.0301.0.R	1,0	4	•	•	•
G.0301.5.R	1,5	5,0	•	•	•
G.0302.0.R	2,0	5,5	•	•	•
G.0302.5.R	2,5	6,0	•	•	•
G.0303.0.R	3,0	8,0	•	•	•

## Wendepatte Typ CC.. Insert type CC..

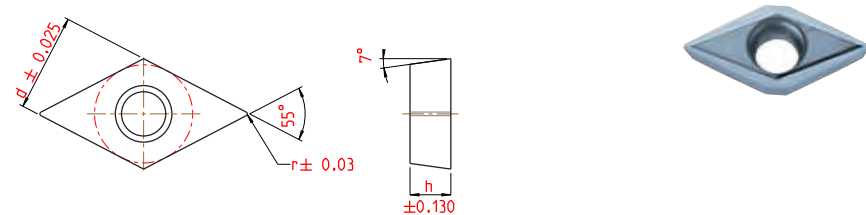


Bezeichnung Description	d	r	h	K10	TIN	IR3
CCGT.06.02.02.GA10	6,35	0,20	2,38	•	•	•
CCGT.06.02.04.GA10	6,35	0,40	2,38	•	•	•
CCGT.09.T3.02.GA10	9,52	0,20	3,97	•	•	•
CCGT.09.T3.04.GA10	9,52	0,40	3,97	•	•	•

**Wendepatte Typ DC..**  
Insert type DC..

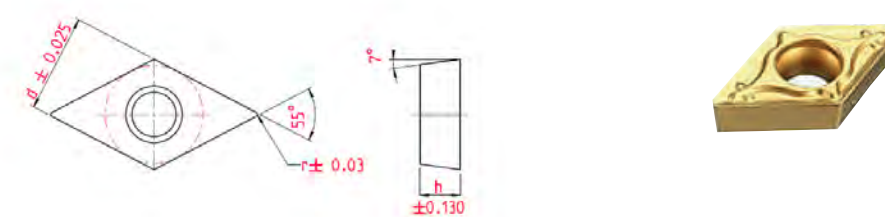


Bezeichnung Description	d	r	h	K10	TIN	PVD
DCGT.07.02.02.GA10	6,35	0,20	2,38	•	•	•
DCGT.07.02.04.GA10	6,35	0,40	2,38	•	•	•
DCGT.11.T3.02.GA10	9,52	0,20	3,97	•	•	•
DCGT.11.T3.04.GA10	9,52	0,40	3,97	•	•	•

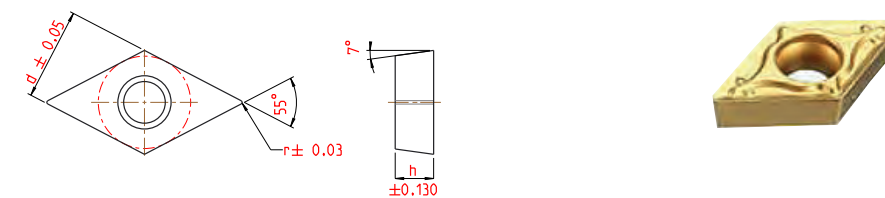


Bezeichnung Description	d	r	h	K10	TIN	PVD
DCGT.07.02.02.G.FN60	6,35	0,20	2,38	•	•	•
DCGT.07.02.04.G.FN60	6,35	0,40	2,38	•	•	•
DCGT.11.T3.02.G.FN60	9,52	0,20	3,97	•	•	•
DCGT.11.T3.04.G.FN60	9,52	0,40	3,97	•	•	•

**Wendepatte Typ DC..**  
Insert type DC..

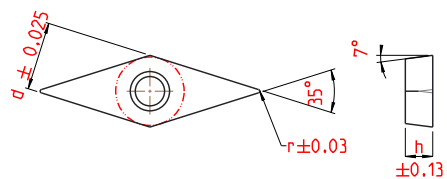


Bezeichnung Description	d	r	h	TIN
DCGT.07.02.005.G.C50	6,35	0,05	2,38	•
DCGT.07.02.01.G.C50	6,35	0,10	2,38	•
DCGT.11.T3.01.G.C50	9,52	0,10	3,97	•

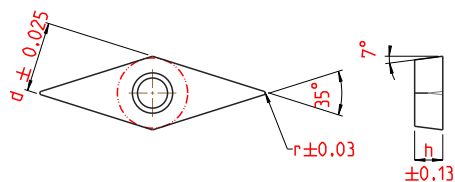


Bezeichnung Description	d	r	h	TIN
DCMT.07.02.02.G.C50	6,35	0,20	2,38	•
DCMT.07.02.04.G.C50	6,35	0,40	2,38	•
DCMT.11.T3.02.G.C50	9,52	0,20	3,97	•
DCMT.11.T3.04.G.C50	9,52	0,40	3,97	•

**Wendepatte Typ VC..**  
Insert type VC..



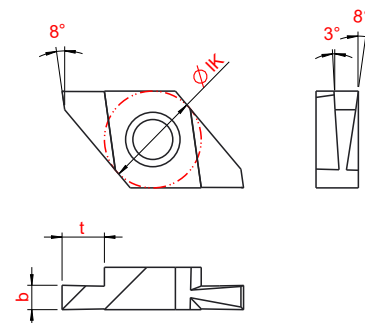
Bezeichnung Description	d	r	h	K10	TIN	PVD
VCGT.11.03.01.GA10	6,35	0,10	3,18	•	•	•
VCGT.11.03.02.GA10	6,35	0,20	3,18	•	•	•
VCGT.11.03.04.GA10	6,35	0,40	3,18	•	•	•
VCGT.13.03.02.GA10	7,94	0,20	3,18	•	•	•
VCGT.13.03.04.GA10	7,94	0,40	3,18	•	•	•
VCGT.16.04.02.GA10	9,52	0,20	4,76	•	•	•
VCGT.16.04.04.GA10	9,52	0,40	4,76	•	•	•



Bezeichnung Description	d	r	h	K10	TIN	PVD
VCGT.11.03.01.GM.05	6,35	0,08	3,18	•	•	•
VCGT.11.03.02.GM.05	6,35	0,18	3,18	•	•	•
VCGT.11.03.04.GM.05	6,35	0,38	3,18	•	•	•
VCGT.16.04.04.GM.05	9,52	0,38	4,76	•	•	•

**Wendepatte Typ CS..**  
Insert type CS..

**Einstech-Langdrehen**  
grooving

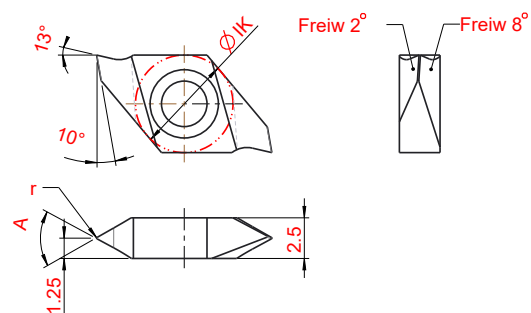
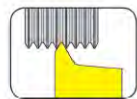


Breite 1,5 - 3,0 mm, width of groove 1,5 - 3,0mm

Bezeichnung Description	b ± 0,02	t + 0,2	IK	G18	TIN	IR3	IR3
SCD.06.150.R	1,5	2,5	6	•	•	•	•
SCD.06.200.R	2,0	2,5	6	•	•	•	•
SCD.06.250.R	2,5	2,5	6	•	•	•	•
SCD.08.200.R	2,0	3,5	8	•	•	•	•
SCD.08.250.R	2,5	3,5	8				•
SCD.08.350.R	3,5	3,5	8	•	•	•	•

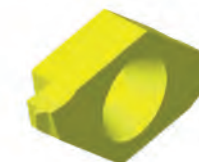
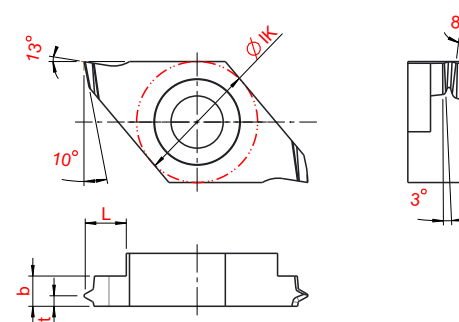
**Wendeplatte Typ CS..**  
Insert type CS..

**Gewindestreihen Teilprofil**  
thread cutting partial profile



**Wendeplatte Typ CS..**  
Insert type CS..

**Gewindestreihen Vollprofil**  
thread cutting full profile



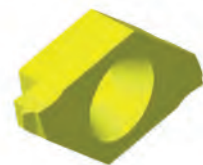
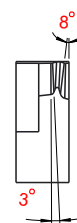
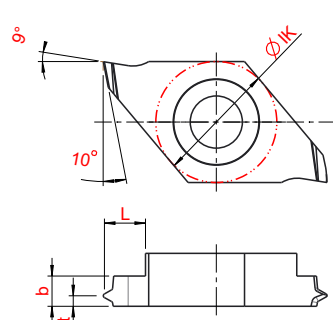
Bezeichnung Description	A	IK	r	G18	TIN	IR3	IR3
TP.CS.06.R.55°	55°	6,0	0,04	•	•	•	•
TP.CS.06.L.55°	55°	6,0	0,04	•	•	•	•
TP.CS.06.R.60°	60°	6,0	0,04	•	•	•	•
TP.CS.06.L.60°	60°	6,0	0,04	•	•	•	•

Bezeichnung Description	b ± 0,05	t ± 0,05	L + 0,2	IK	Steigung	G18	TIN	IR3
VP.CS06.0,25.STG.R	1,3	0,30	2,5	6,0	0,25	•	•	•
VP.CS06.0,30.STG.R	1,3	0,30	2,5	6,0	0,30	•	•	•
VP.CS06.0,35.STG.R	1,3	0,40	2,5	6,0	0,35	•	•	•
VP.CS06.0,40.STG.R	1,3	0,40	2,5	6,0	0,40	•	•	•
VP.CS06.0,50.STG.R	1,3	0,40	2,5	6,0	0,50	•	•	•
VP.CS06.0,60.STG.R	1,3	0,60	2,5	6,0	0,60	•	•	•
VP.CS06.0,70.STG.R	1,3	0,60	2,5	6,0	0,70	•	•	•
VP.CS06.0,75.STG.R	1,3	0,60	2,5	6,0	0,75	•	•	•
VP.CS06.0,80.STG.R	1,3	0,60	2,5	6,0	0,80	•	•	•
VP.CS06.1,00.STG.R	1,6	0,70	2,5	6,0	1,00	•	•	•



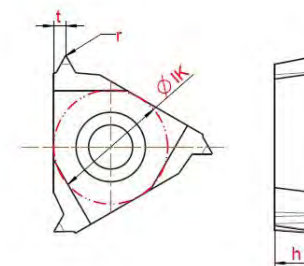
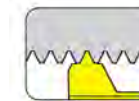
**Wendeplatte Typ CS..**  
Insert type CS..

**Gewindestreihen Vollprofil**  
thread cutting full profile



**Wendeplatte Typ 16 ER..**  
Insert type 16 ER..

**Gewindestreihen Vollprofil**  
thread cutting full profile



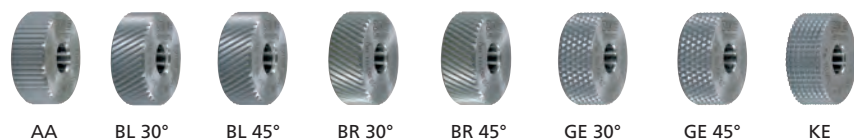
Bezeichnung Description	b ± 0,05	t ± 0,05	L + 0,2	IK	Steigung	G18	TIN	IR3
VP.CS08.0,35.STG.R	1,3	0,40	2,8	8,0	0,35	•	•	•
VP.CS08.0,40.STG.R	1,3	0,40	2,8	8,0	0,40	•	•	•
VP.CS08.0,50.STG.R	1,3	0,40	2,8	8,0	0,50	•	•	•
VP.CS08.0,70.STG.R	1,6	0,60	2,8	8,0	0,70	•	•	•
VP.CS08.0,75.STG.R	1,6	0,60	2,8	8,0	0,75	•	•	•
VP.CS08.0,80.STG.R	1,6	0,60	2,8	8,0	0,80	•	•	•
VP.CS08.1,00.STG.R	2,0	0,70	2,8	8,0	1,00	•	•	•
VP.CS08.1,25.STG.R	2,2	0,90	2,8	8,0	1,25	•	•	•
VP.CS08.1,50.STG.R	2,2	1,00	2,8	8,0	1,50	•	•	•

Bezeichnung Description	r	t	IK	Steigung	h	G18	TIN	IR3
VP16.ER.0.50.ISO	0,08	0,80	9,525	0,50	3,47	•	•	•
VP16.ER.0.75.ISO	0,11	0,80	9,525	0,75	3,47	•	•	•
VP16.ER.0.80.ISO	0,11	0,80	9,525	0,80	3,47	•	•	•
VP16.ER.1.00.ISO	0,14	0,80	9,525	1,00	3,47	•	•	•
VP16.ER.1.25.ISO	0,17	0,80	9,525	1,25	3,47	•	•	•
VP16.ER.1.50.ISO	0,22	0,80	9,525	1,50	3,47	•	•	•
VP16.ER.1.75.ISO	0,25	1,20	9,525	1,75	3,47	•	•	•
VP16.ER.2.00.ISO	0,29	1,20	9,525	2,00	3,47	•	•	•

## Rändelrad knurling

Anwendungsbereich  
**Rändelwerkzeug**  
Range of application  
**knurling**

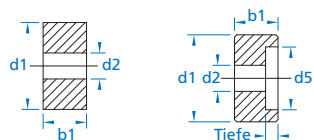
Rändelform:  
knurled shape:



Rändelrad größen:  
knurling wheel sizes:

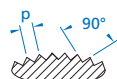
d1 x b1 x d2	d1 x b1 x d2/d5
10 x 4 x 4	15 x 6 x 6/8
12 x 4 x 4	20 x 8 x 10/12
15 x 4 x 4	
15 x 5 x 5	
20 x 6 x 6	
20 x 8 x 6	

Beispiele / Examples:



Mögliche Teilungen:  
possible pitch:

0,3 / 0,4 / 0,5 / 0,6 / 0,7 / 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,5 / 1,6 / 1,8 / 2,0



Rändelrad Varianten:  
knurling wheel types:

Nr.10 gefräst mit Fase HSS / milled with chamfer HSS
Nr.12 gefräst ohne Fase HSS / milled without chamfer HSS
Nr.11 gefräst mit Fase PM / milled with chamfer PM
Nr.13 gefräst ohne Fase PM / milled without chamfer PM
Nr.30 geschliffen mit Fase PM / ground with chamfer PM
Nr.32 geschliffen ohne Fase PM / ground without chamfer PM
Nr.50 geschliffen mit Fase HM / ground with chamfer HM
Nr.52 geschliffen ohne Fase HM / ground without chamfer HM

HSS = Schnellarbeitsstahl / High Speed Steel  
PM = Pulvermetallurgischer Stahl / Powder metallurgical steel  
HM = Hartmetall / Hard metal

Bestellbeispiel: Nr.11 gefräst mit Fase PM - BL30 - 15x5x5 - 1,0  
Order Example: Nr.11 milled with chamfer PM - BL30 - 15x5x5 - 1,0

Preis auf Anfrage / Preis on request