



e - Series

- 3 schneidige Wendplatte
- Kurzstechen bis Stechtiefen von 8.0 mm
- Axialstechen ab Außendurchmesser 20.0 mm
- Schneidplatten für Sicherungsringnuten (DIN 471/472)
- Schneidplatten für Seegerringe und Sicherungsscheiben
- Schneidplatten für Gewindefreistriche (DIN 76)
- Schneidplatte für Poly-V-Nuten
- Schneidplatten zum Stechdrehen

e - Series

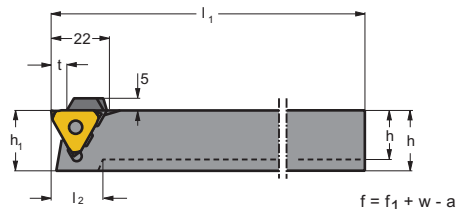
- 3 cutting edge inserts
- short cutting - depth of cut 8.0 mm max.
- axial cutting - min. outside diameter 20.0 mm
- inserts for circlip grooves (DIN 471/472)
- Inserts for Seeger-lock rings and lock washers
- Inserts for thread undercuts (DIN 76)
- Inserts for poly-V-beltgrooves
- inserts for turn-cut operations



	Seite / Page
Inhaltsverzeichnis / Table of contents	02
Klemmhalter - E60 / Toolholder - E60	03
Klemmhalter - E90 / Toolholder - E90	03
Klemmhalter - E69 / Toolholder - E69	04
Klemmhalter - E30 / Toolholder - E30	04
Wendeschneidplatte Ausführung "V" Vollradius / Inserts type "V" full radius	05
Wendeschneidplatte Ausführung "H" / Inserts type "H"	05
Wendeschneidplatte Ausführung "Z" Sicherungsnuten / Inserts type "Z"	05
Wendeschneidplatte Ausführung "G" eingengte Toleranz / Inserts type "G" tight tolerance	06
Wendeschneidplatte Ausführung "C" eingengte Toleranz für ALU / Inserts type "C" tight tolerance for light alloy	06
Wendeschneidplatte Ausführung "W" Stechdreh Ausführung / Inserts type "W" grooving and turning	06
Wendeschneidplatte Ausführung "K" Spanformen / Inserts type "K" chipformer	07
Wendeschneidplatte Ausführung "U" eingengte Toleranz (unterbrochener Schnitt) / Inserts type "U" (interrupted cut)	07
Wendeschneidplatte Ausführung "V" für CNC - Konturendrehen / Inserts type "V" for CNC - shape - grooving	07
Wendeschneidplatte Ausführung "F" / Inserts type "F"	08
Wendeschneidplatte Ausführung "N" für CNC - Bearbeitung / Inserts type "N" for CNC - jobs	08
Wendeschneidplatte Ausführung "V" für Eckenfreistiche / Inserts type "V" for corner undercut	08
Wendeschneidplatte Ausführung "A" Axial Stechen / Inserts type "A" for face - grooving	09
Wendeschneidplatte Ausführung "Y" für Langdrehautomaten / Inserts type "Y" for long automatic lathe	09
Wendeschneidplatte Ausführung "J" für Poly -V- Riemennuten / Inserts type "J" for poly -V- beltgrooves	09
Wendeschneidplatte Ausführung "E" für Gewindefreistich / Inserts type "E" for thread undercut	10
Wendeschneidplatte Ausführung "P" für Abstechen / Inserts type "P" for cut off	10
Technische Informationen (Schneidstoffe) - technical information (grade selection)	11
Technische Informationen (Schnittdaten) - technical information (speeds and feeds)	11

◎ 2 - 3 Tage/ 2 - 3 days
 ☐ innerhalb 1 Woche / within 1 week
 ◇ auf Anfrage / on request

Klemmhalter Toolholder



Ersatzteile Spare parts

Spannelement / clamp

Artikelnummer / part number
E12.1-3 / E16.1-3 / E20.1-4
komplett mit Spannschraube
complete with screw

Spannschraube / screw

Artikelnummer / part number
E M6x25

Inbus Schlüssel / wrench

Artikelnummer / part number
SW3

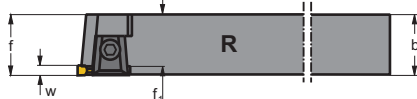
Typ E60
für Außenbearbeitung
für Stechbreiten bis 6,3 mm
für Stechtiefen von 4 bis 6 mm

Type E60
for external grooving
width of cut up to 6,3 mm
depth of cut up to 4 - 6 mm

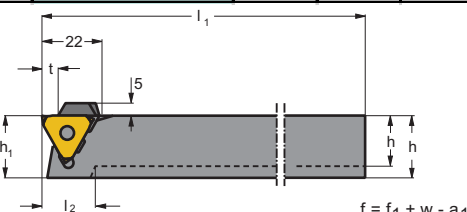
Schneideinsätze • Inserts
Seite / Page
05 - 10

Bestellbeispiel / Sample order:
E60.1212.01R
E60.1212.01L

R = rechts wie gezeichnet
L = links, spiegelbildlich
R = righthand version shown
L = lefthand version, mirror image



h ± 0,1mm	b ± 0,1mm	Spannbereich w [mm]	Artikelnummer	Ausführung		l1 [mm]	h1 js 14	f1 ± 0,05mm	t [mm]	l2 [mm]
				R	L					
12	12	0,5 - 2,0	E60.1212.01	☐	☐	100	25	10,5	4	24
16	16	0,5 - 2,0	E60.1616.01	☐	☐	125	25	14,5	4	22
20	20	0,5 - 2,0	E60.2020.01	☐	☐	125	25	18,5	4	21
25	25	0,5 - 2,0	E60.2525.01	☐	☐	150	25	23,5	4	-
32	32	0,5 - 2,0	E60.3232.01	☐	☐	170	32	30,5	4	-
12	12	2,0 - 3,0	E60.1212.02	☐	☐	100	25	9,5	6	24
16	16	2,0 - 3,0	E60.1616.02	☐	☐	125	25	13,5	6	22
20	20	2,0 - 3,0	E60.2020.02	☐	☐	125	25	17,5	6	21
25	25	2,0 - 3,0	E60.2525.02	☐	☐	150	25	22,5	6	-
32	32	2,0 - 3,0	E60.3232.02	☐	☐	170	32	29,5	6	-
12	12	3,0 - 4,0	E60.1212.03	☐	☐	100	25	10,8	6	24
16	16	3,0 - 4,0	E60.1616.03	☐	☐	125	25	12,5	6	22
20	20	3,0 - 4,0	E60.2020.03	☐	☐	125	25	16,5	6	21
25	25	3,0 - 4,0	E60.2525.03	☐	☐	150	25	21,5	6	-
32	32	3,0 - 4,0	E60.3232.03	☐	☐	170	32	28,5	6	-
16	16	4,0 - 6,3	E60.1616.04	☐	☐	125	25	10,8	6	22
20	20	4,0 - 6,3	E60.2020.04	☐	☐	125	25	14,8	6	21
25	25	4,0 - 6,3	E60.2525.04	☐	☐	150	25	19,8	6	-
32	32	4,0 - 6,3	E60.3232.04	☐	☐	170	32	26,8	6	-



Ersatzteile Spare parts

Spannelement / clamp

Artikelnummer / part number
E12.1-3 / E16.1-3 / E20.1-4
komplett mit Spannschraube
complete with screw

Spannschraube / screw

Artikelnummer / part number
E M6x25

Inbus Schlüssel / wrench

Artikelnummer / part number
SW3

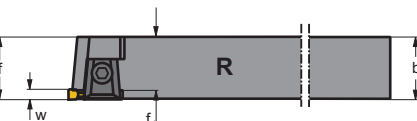
Typ E90
für Außenbearbeitung
Stechbreite: 1,0 - 2,0 mm
Einstechbreite bis 5,3 mm
Stechtiefe bis 8,0 mm

Type E90
for external grooving
width of cut 1,0 - 5,3 mm
depth of cut up to 8,0 mm

Schneideinsätze • Inserts
Seite / Page
05 - 10

Bestellbeispiel / Sample order:
E90.1212.01R
E90.1212.01L

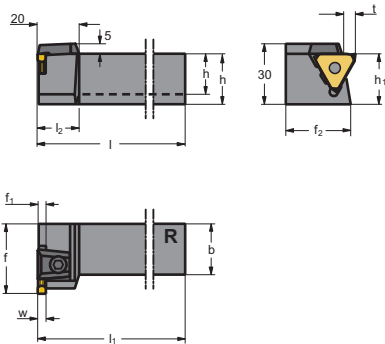
R = rechts wie gezeichnet
L = links, spiegelbildlich
R = righthand version shown
L = lefthand version, mirror image



h ± 0,1mm	b ± 0,1mm	Spannbereich w [mm]	Artikelnummer	Ausführung		l1 [mm]	h1 js 14	f1 ± 0,05mm	t [mm]	l2 [mm]
				R	L					
12	12	0,5 - 2,0	E90.1212.01	☐	☐	100	25	10,5	8*	24
16	16	0,5 - 2,0	E90.1616.01	☐	☐	125	25	14,5	8*	22
20	20	0,5 - 2,0	E90.2020.01	☐	☐	125	25	18,5	8*	22
25	25	0,5 - 2,0	E90.2525.01	☐	☐	150	25	23,5	8*	-
20	20	1,9 - 3,0	E90.2020.02	☐	☐	125	25	17,5	8*	22
25	25	1,9 - 3,0	E90.2525.02	☐	☐	150	25	22,5	8*	-
32	32	1,9 - 3,0	E90.3232.02	☐	☐	170	32	29,5	8*	-
20	20	3,0 - 4,0	E90.2020.03	☐	☐	125	25	16,5	8*	22
25	25	3,0 - 4,0	E90.2525.03	☐	☐	150	25	21,5	8*	-
32	32	3,0 - 4,0	E90.3232.03	☐	☐	170	32	28,5	8*	-
20	20	4,0 - 5,3	E90.2020.04	☐	☐	125	25	14,8	8*	22
25	25	4,0 - 5,3	E90.2525.04	☐	☐	150	25	19,8	8*	-
32	32	4,0 - 5,3	E90.3232.04	☐	☐	170	32	26,8	8*	-

Die Stechtiefe verringert sich proportional, wenn der Durchmesser des Werkstücks größer als 20 ist
The depth of of cut will be reduced proportional, when the work piece diameter is larger than 20

Klemhalter Toolholder



R = rechts wie gezeichnet
L = links, spiegelbildlich
R = righthand version shown
L = lefthand version, mirror image

Ersatzteile Spare parts

Spannelement / clamp

Artikelnummer / part number
E20.1-4
komplett mit Spannschraube
complete with screw

Spannschraube / screw

Artikelnummer / part number
E M6x25

Inbus Schlüssel / wrench

Artikelnummer / part number
SW3

Typ E69
Außenbearbeitung radial
Stechbreiten von 0,5 - 6,3 mm
Stechtiefe 4 - 6 mm bei ø bis 30 mm

Type E69
external grooving radial
width of cut 0,5 - 6,3 mm
depth of cut up to 4 - 6 mm max. ø 30 mm

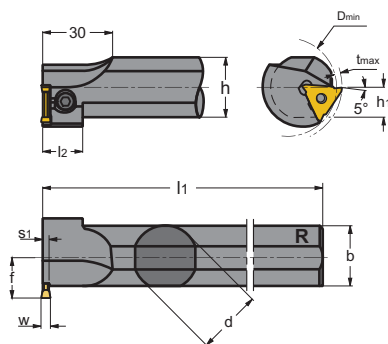
Schneideinsätze • Inserts
Seite / Page
05 - 10

Bestellbeispiel / Sample order:
E69.2020.01R
E69.2020.01L

h ± 0,1mm	b ± 0,1mm	Spannbereich w [mm]	Artikelnummer	Ausführung		l1 [mm]	h1 js 14	f1 ± 0,05mm	t [mm]	l2 [mm]
				R	L					
20	20	0,5 - 2,0	E69.2020.01	☐	☐	125	25	27	1,5	24,5
25	25	0,5 - 2,0	E69.2525.01	☐	☐	150	25	32	1,5	24,5
20	20	2,0 - 3,0	E69.2020.02	☐	☐	125	25	27	2,5	24,5
25	25	2,0 - 3,0	E69.2525.02	☐	☐	150	25	32	2,5	29,5
20	20	3,0 - 4,0	E69.2020.03	☐	☐	125	25	27	3,5	24,5
25	25	3,0 - 4,0	E69.2525.03	☐	☐	150	25	32	3,5	29,5
20	20	4,0 - 6,3	E69.2020.04	☐	☐	125	25	27	5,2	24,5
25	25	4,0 - 6,3	E69.2525.04	☐	☐	150	25	32	5,2	29,5

ø Dmin	tmax
46 mm	2 mm
50 mm	3 mm
60 mm	4 mm
100 mm	5 mm

R = rechts wie gezeichnet
L = links, spiegelbildlich
R = righthand version shown
L = lefthand version, mirror image



Ersatzteile Spare parts

Spannelement / clamp

Artikelnummer / part number
E30.1-4
komplett mit Spannschraube
complete with screw

Spannschraube / screw

Artikelnummer / part number
E M6x25

Inbus Schlüssel / wrench

Artikelnummer / part number
SW3

Typ E30
für Innenbearbeitung
Stechbreiten 0,5 - 6,3 mm
Stechtiefe 2 - 5 mm
Bohrungsdurchmesser ≥ 46 mm

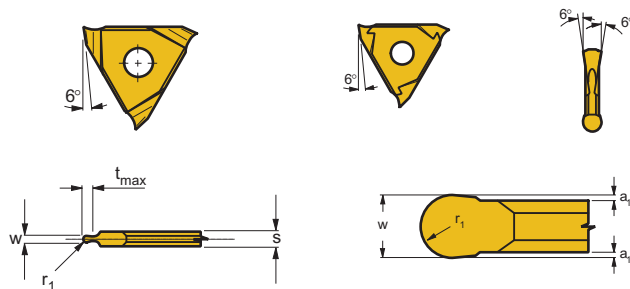
Type E30
internal grooving
width of cut 0,5 - 6,3 mm
depth of cut 2 - 5 mm
bore diameter ≥ 46 mm

Schneideinsätze • Inserts
Seite / Page
05 - 10

Bestellbeispiel / Sample order:
E30.0025.01R
E30.0025.01L

d g7mm	Spannbereich w [mm]	Artikelnummer	Ausführung		h ± 0,1mm	b ± 0,1mm	l1 mm	h1 js 14	f ± 0,1mm	Dmin mm	S1 ± 0,05mm	l2 mm
			R	L								
25	0,5 - 2,0	E30.0025.01	☐	☐	23	25	170	11,5	20	46	1,5	20
32	0,5 - 2,0	E30.0032.01	☐	☐	30	30	200	15	20	46	1,5	20
40	0,5 - 2,0	E30.0040.01	☐	☐	38	38	250	19	24	46	1,5	-
25	2,0 - 3,0	E30.0025.02	☐	☐	23	25	170	11,5	20	46	2,5	20
32	2,0 - 3,0	E30.0032.02	☐	☐	30	30	200	15	20	46	2,5	20
40	2,0 - 3,0	E30.0040.02	☐	☐	38	38	250	19	24	46	2,5	-
25	3,0 - 4,0	E30.0025.03	☐	☐	23	25	170	11,5	20	46	3,5	20
32	3,0 - 4,0	E30.0032.03	☐	☐	30	30	200	15	20	46	3,5	20
40	3,0 - 4,0	E30.0040.03	☐	☐	38	38	250	19	24	46	3,5	-
25	4,0 - 6,3	E30.0025.04	☐	☐	23	25	170	11,5	20	46	5,5	20
32	4,0 - 6,3	E30.0032.04	☐	☐	30	30	200	15	20	46	5,5	20
40	4,0 - 6,3	E30.0040.04	☐	☐	38	38	250	19	24	46	5,5	-

Wendeschneidplatte Insert



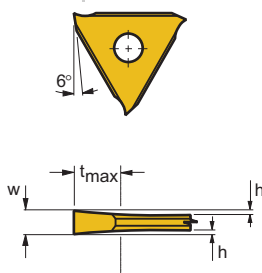
Ausführung "V" Vollradius
Für Nuten DIN 7993
Schneidgeometrie .00 = Universal

Version "V"
for groove DIN 7993
cutting edge geometry .00 = universal

Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:
E12.1302.00V-314
E12.1302.00V-308

Grundbreite h ± 0,1 mm	Nutraadius b ± 0,1 mm	Geometrie mm	Artikelnummer	Schneidstoffe		w mm	t _{max} js 14	a1 ± 0,05 mm
				ZGX 40 -314	GX 75 -308			
1,3	0,2	.00	E12.1302.00V	◊	◊	0,4	0,3	-
1,3	0,5	.00	E12.1305.00V	◻	◻	1	0,7	-
1,3	0,6	.00	E12.1306.00V	◻	◻	1,2	0,8	-
-	0,8	.00	E12.0008.00V	◻	◻	1,6	4	0,3
-	0,9	.00	E12.0009.00V	◻	◻	1,8	4	0,3
-	1,1	.00	E12.0011.00V	◻	◻	2,2	6	0,3
-	1,4	.00	E12.0014.00V	◻	◻	2,8	6	0,3
-	1,8	.00	E12.0018.00V	◻	◻	3,6	6	0,3



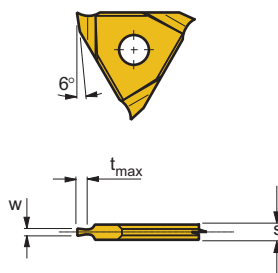
Ausführung "H" gerade
Für Nuten DIN 471/472 und DIN 983/984
Schneidgeometrie .00 = Universal

Version "H"
for groove DIN 471/472 and DIN 983/984
cutting edge geometry .00 = universal

Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:
E12.0050.00H-314
E12.0050.00H-308

Grundbreite h ± 0,2 mm	Nutraadius b mm	Geometrie	Artikelnummer	Schneidstoffe		Schneiden- breite w - 0,05 mm	Hohlschlif f h - 0,02 mm	Schneid- ecke mm x °	Stechtiefe t _{max} mm
				ZGX 40 -314	GX 75 -308				
-	0,50	.00	E12.0050.00H	◻	◻	0,57	0,08	4	
-	0,60	.00	E12.0060.00H	◻	◻	0,67	0,08	4	
-	0,70	.00	E12.0070.00H	◻	◻	0,77	0,08	4	
-	0,80	.00	E12.0080.00H	◻	◻	0,87	0,08	4	
-	0,90	.00	E12.0090.00H	◻	◻	0,97	0,08	4	
-	1,00	.00	E12.0100.00H	◻	◻	1,07	0,09	4	



Ausführung "Z" gerade
Für Nuten DIN 471/472 und DIN 983/984
Schneidgeometrie .00 = Universal

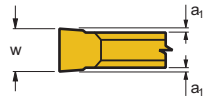
Version "Z"
for groove DIN 471/472 and DIN 983/984
cutting edge geometry .00 = universal

Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:
E12.1034.00Z-314
E12.1034.00Z-308

Grundbreite h ± 0,2 mm	Nutraadius b mm	Geometrie	Artikelnummer	Schneidstoffe		Schneiden- breite w - 0,05 mm	Hohlschlif f h - 0,02 mm	Stechtiefe t _{max} mm
				ZGX 40 -314	GX 75 -308			
1,3	0,34	.00	E12.1034.00Z	◻	◻	0,40	-	0,6
1,3	0,44	.00	E12.1044.00Z	◻	◻	0,50	-	0,7
1,3	0,50	.00	E12.1050.00Z	◻	◻	0,57	-	0,9
1,3	0,54	.00	E12.1054.00Z	◻	◻	0,60	-	0,8
1,3	0,60	.00	E12.1060.00Z	◻	◻	0,67	-	1,1
1,3	0,64	.00	E12.1064.00Z	◻	◻	0,70	-	1,0
1,3	0,70	.00	E12.1070.00Z	◻	◻	0,77	-	1,7
1,3	0,74	.00	E12.1074.00Z	◻	◻	0,80	-	1,7
1,3	0,80	.00	E12.1080.00Z	◻	◻	0,87	-	2,3
1,3	0,85	.00	E12.1085.00Z	◻	◻	0,91	-	2,3
1,3	0,90	.00	E12.1090.00Z	◻	◻	0,97	-	2,3
1,3	0,94	.00	E12.1094.00Z	◻	◻	1,00	-	2,3
1,3	1,00	.00	E12.1100.00Z	◻	◻	1,07	-	2,3
1,3	1,05	.00	E12.1105.00Z	◻	◻	1,12	-	2,3
1,3	1,10	.00	E12.1115.00Z	◻	◻	1,22	-	2,3

Wendeschneidplatte Insert

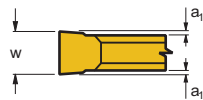


Ausführung "G"
Eingeengte Toleranz
Für Nuten DIN 471/472 und DIN 983/984
Schneidgeometrie .00 = Universal
Version "G"
tight tolerance
for groove DIN 471/472 and DIN 983/984
cutting edge geometry .00 = universal

Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:
E12.0110.00G-314
E12.0110.00G-308

Nutnen- breite m m	Geometrie	Artikelnummer	Schneidstoffe		Schneiden- breite w - 0,05 m m	Absetzun g a1 - 0,04 m m	Schneid- ecke m m x °
			ZGX 40 -314	GX 75 -308			
1,10	.00	E12.0110.00G	☐	☐	1,24	0,20	~ 0,05 x 45°
1,30	.00	E12.0130.00G	☐	☐	1,44	0,22	~ 0,05 x 45°
1,60	.00	E12.0160.00G	☐	☐	1,74	0,22	~ 0,05 x 45°
1,85	.00	E12.0185.00G	☐	☐	1,99	0,22	~ 0,05 x 45°
2,15	.00	E12.0215.00G	☐	☐	2,29	0,22	~ 0,05 x 45°
2,65	.00	E12.0265.00G	☐	☐	2,79	0,22	~ 0,05 x 45°
3,15	.00	E12.0315.00G	☐	☐	3,29	0,22	~ 0,05 x 45°
4,15	.00	E12.0415.00G	☐	☐	4,29	0,22	~ 0,05 x 45°
5,15	.00	E12.0515.00G	☐	☐	5,29	0,22	~ 0,05 x 45°

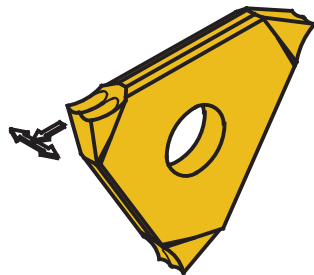


Ausführung "C"
Eingeengte Toleranz
Für Nuten DIN 471/472 und DIN 983/984
Schneidgeometrie .40 = für Leichtmetall
Version "C"
tight tolerance
for groove DIN 471/472 and DIN 983/984
cutting edge geometry .40 = light alloy

Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:
E12.0110.40C-301
E12.0110.40C-312

Nutnen- breite m m	Geometrie	Artikelnummer	Schneidstoffe		Schneiden- breite w - 0,05 m m	Absetzun g a1 m m	Schneid- ecke m m x °
			GF 25 -301	AS -312			
1,10	.40	E12.0110.40C	☐	◇	1,24	0,20	~ 0,03 x 45°
1,30	.40	E12.0130.40C	☐	◇	1,44	0,22	~ 0,03 x 45°
1,60	.40	E12.0160.40C	☐	◇	1,74	0,22	~ 0,03 x 45°
1,85	.40	E12.0185.40C	☐	◇	1,99	0,22	~ 0,03 x 45°
2,15	.40	E12.0215.40C	☐	◇	2,29	0,22	~ 0,03 x 45°
2,65	.40	E12.0265.40C	☐	◇	2,79	0,22	~ 0,03 x 45°
3,15	.40	E12.0315.40C	☐	◇	3,29	0,22	~ 0,03 x 45°
4,15	.40	E12.0415.40C	☐	◇	4,29	0,22	~ 0,03 x 45°
5,15	.40	E12.0515.40C	☐	◇	5,29	0,22	~ 0,03 x 45°



Ausführung "W"
Für Nuten DIN 7993
Stechen-, Längsdrehen- Doppelspanformer
Schneidgeometrie .44 = Bifunktional
Version "W"
for groove DIN 7993
cutting and turning with double chipformer
cutting edge geometry .44 = bifunktional

Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:
E12.0025.44W-314
E12.0025.44W-308

Nutnen- breite w - 0,05 m m	Geometrie	Artikelnummer	Schneidstoffe		Ecken- radius m m	Absetzun g -0,04 m m	tm ax m m
			ZGX 40 -314	GX 75 -308			
2,5	.44	E12.0025.44W	☐	☐	0,2	0,3	6,0

Wendeschneidplatte Insert

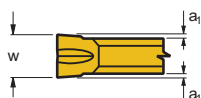


Ausführung "K" Spanformmille
Für Nuten DIN 471/472 und DIN 983/984
Schneidgeometrie .11 = Spanformer

Version "K" Chipformer
for groove DIN 471/472 and DIN 983/984
cutting edge geometry .00 = universal

Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:
E12.0110.11K-314
E12.0110.11K-308



Nuttenn- breite m m	Geometrie	Artikelnummer	Schneidstoffe		Schneiden- breite w - 0,05 m m	Absetzun g a1 m m	Schneidec- ke m m x °
			ZGX 40 -314	GX 75 -308			
1,10	.11	E12.0110.11K	☐	☐	1,24	0,20	~ 0,05 x 45°
1,30	.11	E12.0130.11K	☐	☐	1,44	0,22	~ 0,05 x 45°
1,60	.11	E12.0160.11K	☐	☐	1,74	0,22	~ 0,05 x 45°
1,85	.11	E12.0185.11K	☐	☐	1,99	0,22	~ 0,05 x 45°
2,15	.11	E12.0215.11K	☐	☐	2,29	0,22	~ 0,05 x 45°
2,65	.11	E12.0265.11K	☐	☐	2,79	0,22	~ 0,05 x 45°
3,15	.11	E12.0315.11K	☐	☐	3,29	0,22	~ 0,05 x 45°

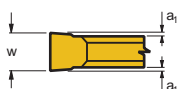


Ausführung "U"
Eingeengte Toleranz
Für Nuten DIN 471/472 und DIN 983/984
Schneidgeometrie .80 = unterbrochener Schnitt

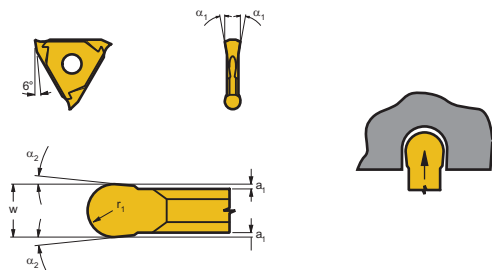
Version "U"
tight tolerance
for groove DIN 471/472 and DIN 983/984
cutting edge geometry .80 = interrupted cut

Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:
E12.0110.80U-314
E12.0110.80U-308



Nuttenn- breite m m	Geometrie	Artikelnummer	Schneidstoffe		Schneiden- breite w - 0,05 m m	Absetzun g a1 m m	Schneide- ecke m m x °
			ZGX 40 -314	GX 75 -308			
1,10	.80	E12.0110.80U	☐	☐	1,24	0,20	~ 0,05 x 45°
1,30	.80	E12.0130.80U	☐	☐	1,44	0,22	~ 0,05 x 45°
1,60	.80	E12.0160.80U	☐	☐	1,74	0,22	~ 0,05 x 45°
1,85	.80	E12.0185.80U	☐	☐	1,99	0,22	~ 0,05 x 45°
2,15	.80	E12.0215.80U	☐	☐	2,29	0,22	~ 0,05 x 45°
2,65	.80	E12.0265.80U	☐	☐	2,79	0,22	~ 0,05 x 45°
3,15	.80	E12.0315.80U	☐	☐	3,29	0,22	~ 0,05 x 45°
4,15	.80	E12.0415.80U	☐	☐	4,29	0,22	~ 0,05 x 45°
5,15	.80	E12.0515.80U	☐	☐	5,29	0,22	~ 0,05 x 45°



Ausführung "V" Vollradius
Für Nuten DIN 7993
Schneidgeometrie .00 = Universal

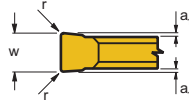
Version "V"
for groove DIN 7993
cutting edge geometry .00 = universal

Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:
E12.0100.05V-314

Schneiden- breite w + 0,04 m m	Radius r1 m m	Artikelnummer	Schneidstoffe		Absetzun g a1 ± 0,02 m m	□ 1 °	□ 2 °
			ZGX 40 -314				
1,0	0,50	E12.0100.05V	☐		0,08	4	2
1,5	0,75	E12.0150.07V	☐		0,15	4	2
2,0	1,00	E12.0200.10V	☐		0,3	6	3
2,5	1,25	E12.0250.12V	☐		0,3	6	3
3,0	1,50	E12.0300.15V	☐		0,3	6	3
4,0	2,00	E12.0400.20V	☐		0,3	6	3

Wendeschneidplatte Insert



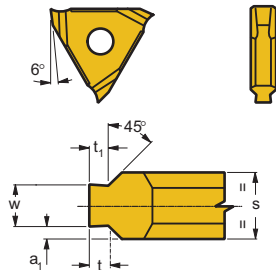
Ausführung "N"
Schneidgeometrie = Universal

Version "N"
cutting edge geometry = universal

Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:
E12.0100.00N-314
E12.0100.00N-308

Schneid- breite w + 0,03 mm	Eckenradius r mm	Artikelnummer	Schneidstoffe		Absetzun g a1 - 0,04 mm
			ZGX 40 -314	GX 75 -308	
1,0	0,05	E12.0100.00N	☐	☐	0,10
1,0	0,20	E12.0100.02N	☐	☐	0,10
1,5	0,05	E12.0150.00N	☐	☐	0,20
1,5	0,20	E12.0150.02N	☐	☐	0,20
2,0	0,05	E12.0200.00N	☐	☐	0,30
2,0	0,20	E12.0200.02N	☐	☐	0,30
2,0	0,40	E12.0200.04N	☐	☐	0,30
2,5	0,05	E12.0250.00N	☐	☐	0,30
2,5	0,20	E12.0250.02N	☐	☐	0,30
2,5	0,40	E12.0250.04N	☐	☐	0,30
3,0	0,05	E12.0300.00N	☐	☐	0,30
3,0	0,20	E12.0300.02N	☐	☐	0,30
3,0	0,60	E12.0300.06N	☐	☐	0,30
3,0	0,80	E12.0300.08N	☐	☐	0,30
4,0	0,05	E12.0400.00N	☐	☐	0,30
4,0	0,20	E12.0400.02N	☐	☐	0,30
4,0	0,80	E12.0400.08N	☐	☐	0,30
4,0	1,20	E12.0400.12N	☐	☐	0,30



Ausführung "F"
Für Nuten DIN 471/472 mit
Nutaußenkanten - Fassung
Schneidgeometrie = Universal
Version "V"
for groove DIN 471/472 with chamfer
cutting edge geometry = universal

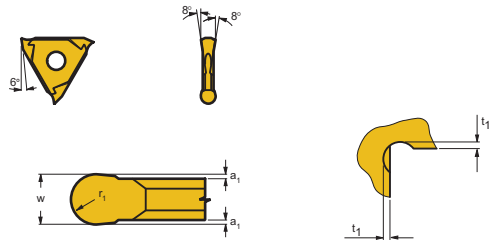
Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:

E12.1105.25F-314

Nuttenn- breite m mm	Stechtiefe t mm	Grundbreite s ± 0,02mm	Artikelnummer	Schneidstoffe		Schneiden- breite w - 0,05mm	Formtiefe a1 mm	Absetzun g - 0,02mm	Schneide- ecke mm x °
				ZGX 40 -314					
1,10	0,40	2,50	E12.1105.25F	☐		1,24	0,36	0,64	~0,05 x 45°
1,30	0,55	2,50	E12.1306.25F	☐		1,44	0,45	0,54	~0,05 x 45°
1,60	0,70	3,30	E12.1607.33F	☐		1,74	0,60	0,79	~0,05 x 45°
1,60	0,85	3,30	E12.1608.33F	☐		1,74	0,75	0,79	~0,05 x 45°
1,60	1,00	3,30	E12.1609.33F	☐		1,74	0,85	0,79	~0,05 x 45°
1,85	1,00	3,30	E12.1810.33F	☐		1,99	0,85	0,67	~0,05 x 45°
1,85	1,25	3,30	E12.1812.33F	☐		1,99	1,10	0,67	~0,05 x 45°
2,15	1,50	4,30	E12.2115.43F	☐		2,29	1,35	1,02	~0,05 x 45°
2,65	1,50	4,30	E12.2616.43F	☐		2,79	1,35	0,77	~0,05 x 45°
2,65	1,75	4,30	E12.2617.43F	☐		2,79	1,60	0,77	~0,05 x 45°
3,15	1,75	5,30	E12.3118.53F	☐		3,29	1,60	1,02	~0,05 x 45°
4,15	2,00	5,30	E12.4120.53F	☐		4,29	1,85	0,52	~0,05 x 45°
4,15	2,50	5,30	E12.4125.53F	☐		4,29	2,35	0,52	~0,05 x 45°
5,15	3,00	6,30	E12.5130.63F	☐		5,29	2,85	0,52	~0,05 x 45°

Wendeschneidplatte Insert



Ausführung "V" Vollradius
Eckenfreistechen
Schneidgeometrie = Universal

Version "V"
corner undercut
cutting edge geometry = universal

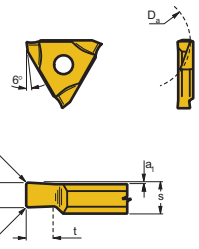
Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:

E12.0010.20V-314

R = rechts wie gezeichnet
L = links, spiegelbildlich
R = righthand version shown
L = lefthand version, mirror image

Schneid- breite w + 0,04 mm	Radius r1 mm	Artikelnummer	Schneidstoffe		Absetzun- g a1 - 0,04 mm	Eckenfreistech- e t1 mm
			ZGX 40 -314			
1,0	2,00	E12.0010.20V	☐		0,3	0,70
1,5	3,00	E12.0015.30V	☐		0,3	1,00
2,0	4,00	E12.0020.40V	☐		0,3	1,20
2,5	5,00	E12.0025.50V	☐		0,3	1,50



Ausführung "A"
Axial - Stechen ab 20mm
Schneidgeometrie = Universal

Version "A"
face - grooving > 20mm
cutting edge geometry = universal

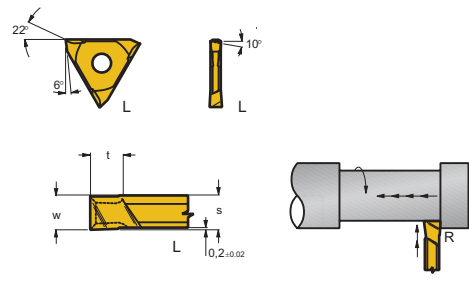
Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:

E12.2015.02AR-314
E12.2015.02AR-308

R = rechts wie gezeichnet
L = links, spiegelbildlich
R = righthand version shown
L = lefthand version, mirror image

Nuten- breite w ± 0,02 mm	Geometrie a1 - 0,04 mm	Artikelnummer	Schneidstoffe		Grundbreite s mm	Stechtiefe t mm	Nutaußen- ø Da mm
			ZGX 40 -314	GX 75 -308			
1,5	0,22	E12.2015.02AR	☐	☐	2,7	2,0	20,0
2,0	0,22	E12.3020.02AR	☐	☐	2,7	3,0	30,0
3,0	0,22	E12.3030.02AR	☐	☐	3,7	3,0	30,0
1,5	0,22	E12.2015.02AL	☐	☐	2,7	2,0	20,0
2,0	0,22	E12.3020.02AL	☐	☐	2,7	3,0	30,0
3,0	0,22	E12.3030.02AL	☐	☐	3,7	3,0	30,0



Ausführung "Y"
Stech- und Längsdrehen
Schneidgeometrie .33 = Bifunktional

Version "Y"
cutting and turning
cutting edge geometry .33 = bifunktional

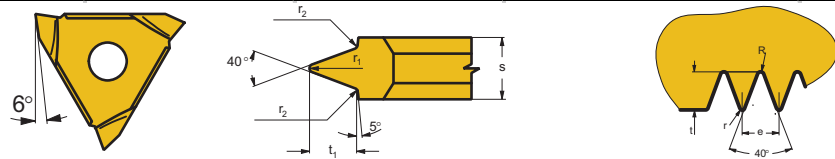
Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:

E12.2025.33YR-314
E12.2025.33YR-308

L = links wie gezeichnet
R = rechts, spiegelbildlich
L = lefthand version shown
R = righthand version, mirror image

Schneid- breite w - 0,05 mm	Sockelmaß s - 0,05 mm	Geometrie	Artikelnummer	Schneidstoffe		Stechtiefe t mm
				ZGX 40 -314	GX 75 -308	
2,50	2,4	.33	E12.2025.33YR	☐	☐	3,0
3,29	3,2	.33	E12.3031.33YR	☐	☐	3,0
2,50	2,4	.33	E12.2025.33YL	☐	☐	3,0
3,29	3,2	.33	E12.3031.33YL	☐	☐	3,0



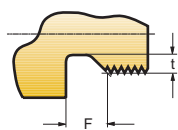
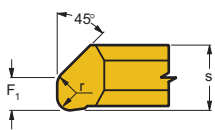
Ausführung "U"
Poly-V-Nuten
Version "U"
poly-V-grooves

Bestellbeispiel / Sample order:

E12.0223.30J-314
E12.0223.30J-308

r ± 0,02mm	e - 0,04mm	Grundbreite s - 0,04mm	Grundbreite s - 0,04mm	Artikelnummer	Schneidstoffe		R (min - max)	r ± 0,025mm	Formtiefe t (min - max)	t1 mm
					ZGX 40 -314	GX 75 -308				
0,25	0,20	2,34	3,3	E12.0223.30J	☐	☐	0,25 - 0,38	0,20 min	2,08 - 2,34	2,30
0,35	0,25	3,56	4,3	E12.0356.43J	☐	☐	0,35 - 0,50	0,25 min	3,18 - 3,73	3,69

Wendeschneidplatte Insert



Ausführung "E"
Gewindefreistich nach DIN 76
Schneidgeometrie = Universal

Version "E"
threading undercut
cutting edge geometry = universal

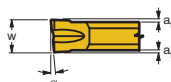
Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:

E12.1050.17ER-314

R = rechts wie gezeichnet
L = links, spiegelbildlich
R = righthand version shown
L = lefthand version, mirror image

Steigung P mm	Sockelmaß s + 0,05mm	Artikelnummer	Schneidstoffe		Eckenradius		F mm	Stechtiefe t mm
			ZGX 40 -314		s r mm	F1 ± 0,05mm		
0,50	1,7	E12.1050.17ER	☐		0,2	0,60	1,0	0,40
0,80	2,7	E12.1080.27ER	☐		0,4	0,95	1,6	0,65
1,00	2,7	E12.1100.27ER	☐		0,6	1,20	2,0	0,80
1,25	2,7	E12.1125.27ER	☐		0,6	1,50	2,5	1,00
1,50	3,7	E12.1150.37ER	☐		0,8	1,85	3,0	1,15
1,75	3,7	E12.1175.37ER	☐		1,0	2,20	3,5	1,30
2,00	5,3	E12.1200.53ER	☐		1,0	2,50	4,0	1,50
1,50	5,3	E12.3150.53ER	☐		0,8	3,35	4,5	1,15
0,50	1,7	E12.1050.17EL	☐		0,2	0,60	1,0	0,40
0,80	2,7	E12.1080.27EL	☐		0,4	0,95	1,6	0,65
1,00	2,7	E12.1100.27EL	☐		0,6	1,20	2,0	0,80
1,25	2,7	E12.1125.27EL	☐		0,6	1,50	2,5	1,00
1,50	3,7	E12.1150.37EL	☐		0,8	1,85	3,0	1,15
1,75	3,7	E12.1175.37EL	☐		1,0	2,20	3,5	1,30
2,00	5,3	E12.1200.53EL	☐		1,0	2,50	4,0	1,50
1,50	5,3	E12.3150.53EL	☐		0,8	3,35	4,5	1,15



Ausführung "P" Abstechen
Stechtiefe - halterabhängig
Schneidgeometrie .11 = mit Spanformer
Schneidgeometrie .00 = ohne Spanformer
Version "P" cut off
depth of cut - dependet on holder size
cutting edge geometry .11 = with chipformer
cutting edge geometry .00 = without chipformer

Klemmhalter • Toolholder
Seite / Page
03 - 04

Bestellbeispiel / Sample order:

E12.1210.00PR-314
E12.1210.00PR-308

R = rechts wie gezeichnet
L = links, spiegelbildlich
R = righthand version shown
L = lefthand version, mirror image

w - 0,05mm	°	Geometrie	Artikelnummer	Schneidstoffe		Absetzun g a1 - 0,04mm
				ZGX 40 -314	GX 75 -308	
1,0	12	.00	E12.1210.00PR	☐	☐	0,10
1,3	6 - 7	.00	E12.0613.00PR	☐	☐	0,20
1,6	6 - 7	.00	E12.0516.00PR	☐	☐	0,22
2,0	5 - 6	.00	E12.0520.00PR	☐	☐	0,22
1,0	12	.11	E12.1210.11PR	☐	☐	0,10
1,3	6 - 7	.11	E12.0613.11PR	☐	☐	0,20
1,6	6 - 7	.11	E12.0516.11PR	☐	☐	0,22
2,0	5 - 6	.11	E12.0520.11PR	☐	☐	0,22
2,0	15	.11	E12.1520.11PR	☐	☐	0,22
2,1	5 - 6	.11	E12.0521.11PR	☐	☐	0,22
1,0	12	.00	E12.1210.00PL	☐	☐	0,10
1,3	6 - 7	.00	E12.0613.00PL	☐	☐	0,20
1,6	6 - 7	.00	E12.0516.00PL	☐	☐	0,22
2,0	5 - 6	.00	E12.0520.00PL	☐	☐	0,22
1,0	12	.11	E12.1210.11PL	☐	☐	0,10
1,3	6 - 7	.11	E12.0613.11PL	☐	☐	0,20
1,6	6 - 7	.11	E12.0516.11PL	☐	☐	0,22
2,0	5 - 6	.11	E12.0520.11PL	☐	☐	0,22
2,0	15	.11	E12.1520.11PL	☐	☐	0,22
2,1	5 - 6	.11	E12.0521.11PL	☐	☐	0,22

Schneidstoffe

GF 25

Unbeschichtete fein - mittelkörnige Hartmetallsorte mit hoher Biegebruch-festigkeit (3000 N/mm²) zur Bearbeitung von legiertem und unlegiertem Stahl, Aluminium, Aluminiumlegierungen, Messing, Bronze, Nickellegierungen und unterbrochenen Schnitten unteren Schnittgeschwindigkeitsbereich.

ZGX 40

PCD-beschichtet fein- bis mittelkörnige Hartmetallsorte, extrem universelles Einsatzgebiet, höchste Standzeiten, geeignet für Trockenbearbeitung

GX 75

TIALN-beschichtete fein- bis mittelkörnige Hartmetallsorte, extrem universelles Einsatzgebiet, höchste Standzeiten, geeignet für Trockenbearbeitung. Besonders geeignet für Nirosta Stähle

AS

Speziell für die optimale Bearbeitung von Leichtmetallen.

Diese Tabelle enthält die gebräuchlichsten HM-Sorten bzw. Beschichtungen. Andere Beschichtungen sind jederzeit erhältlich. Wegen der entsprechenden Lieferzeit fragen Sie bitte an.

Grade selection

GF 25

Uncoated carbide (micro grain), high rupture and fatigue strength (3000 N/mm²). For workpiece material: alloy steel, ordinary steel, aluminium, aluminium alloy, brass, gunmetal and nickel alloy. For interrupted cuts and lower cutting speed.

ZGX 40

PCD - coated micro grain carbide. Extremely universal use, highest cutting edge life, suitable for dry cutting.

GX 75

TIALN-coated micro grain carbide. Extremely universal use, highest cutting edge life, suitable for dry cutting.

AS

Special coating for optimal work of light alloy.

This table contains the most common carbide grades. Other coatings are available any time. Please contact us for the corresponding delivery time.

Material Materials	Festigkeit / Härte Tensile strength / Hardness	Beispiel Sample	Schneidstoffe Grades			
			GF 25	ZGX 40	GX 75	AS
Kohlenstoff-Stahl carbon steel C-Gehalt (carbon content)	0,15 %	ST 37, C15	-	120 - 200	100 - 180	-
	0,45 %	ST50, C50	30 - 110	100 - 200	90 - 180	-
	0,60 %	ST60, C60	-	90 - 180	80 - 170	-
Legierter Stahl alloy steel	niedrig / low	16 MnCr5	-	100 - 210	100 - 200	-
	mittel / medium	90 MnCrV8	30 - 80	80 - 160	70 - 150	-
	hoch / high	X210Cr1234	-	70 - 90	65 - 80	-
Rostbeständiger Stahl Inox steel		1.4301 1.4571	-	40 - 120	40 - 70	-
Stahlguss cast steel	unlegiert / non alloyed	< 500 N/mm ²	-	90 - 160	80 - 150	-
	legiert / alloyed	> 500 N/mm ²	-	70 - 110	60 - 120	-
Grauguss grey cast iron		GG20 / GG30	60 - 90	70 - 180	70 - 180	-
		GGG50 / GGG70	50 - 80	60 - 150	60 - 150	-
Aluminium aluminium	~ 180 HB		200 - 250	400 - 1100	300 - 950	600 - 1550
	~ 50 HB		700 - 850	200 - 1300	180 - 1150	300 - 1900
	~ 100 HB		280 - 350	250 - 800	230 - 800	375 - 1150
Legierungen Nickel-Basis nickel based alloys		X 16CrNi16 X 50Cr-Mn-	20 - 50	30 - 85	30 - 85	-
Bronze, Messing, Rotguss bronze, brass, red brass			90 - 180	80 - 200	80 - 200	-

Vorschubempfehlung beim Stechdrehen: 0,07 - 0,18 mm/U
Feed-recommendation for grooving application: 0,07 - 0,18 mm/ref.

Die Verwendung von Kühlschmiermitteln wird allgemein empfohlen.
The use of cooling fluid is generally recommended

Für "Trockenbearbeitung" und die Bearbeitung nichtrostender Stähle empfehlen wir unsere Schneidstoff-Sorte GX75.
The recommended grade for applications without coolant and machining stainless steel is GX 75.



ZINNER GmbH

Präzisions-Werkzeugfabrik

Postfach 84 01 53 - 90257 Nürnberg - Germany - Tel. (0911) 939 739-0 - Fax (0911) 3 26 23 89
Internet: <http://www.zinner.com> - e-Mail: info@zinner.com