



Anton Meyer & Co. AG
www.meycotools.ch



**WIRZ
DIAMANT**

www.wirzdiamant.ch



Diamant-Werkzeuge
Outils diamant
Diamond tools

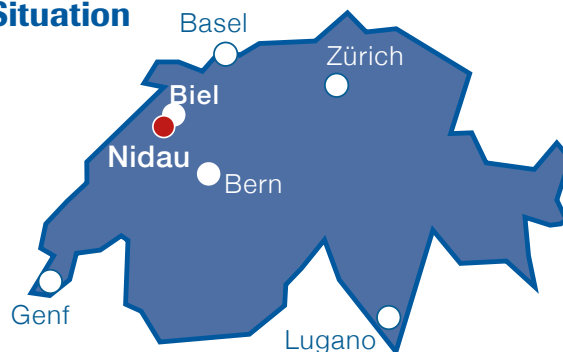
1	Allgemeine Informationen Informations générales <i>General informations</i>	1
2	Spezifische Entwicklungen Développements spécifiques <i>Specific developments</i>	2
3	Posalux Werkzeuge Outils Posalux <i>Posalux tools</i>	3
4	Diamantdrehwerkzeuge Outils de tournage <i>Diamond turning tools</i>	4
5	Wendeplatten ISO Plaquettes amovibles ISO <i>Inserts ISO</i>	5
6	Bohr- Schaftwerkzeuge für die Innenbearbeitung Outils de percage, d'alésage <i>Drilling tools, shank type tools for interal machining</i>	6
7	Winkelfräser, Gravierfräser und Hobelwerkzeuge Fraises à angler, à graver et outils à raboter <i>Milling cutters, engraving cutters and planing tools</i>	7
8	Fräswerkzeuge Outils de fraisage <i>Milling tools</i>	8
9	Spezifische Tools, Neuigkeiten Outils spécifiques, des nouveautés <i>Specific tools, news</i>	9
10	Abricht Diamantwerkzeuge Outils de dressage diamantés <i>Diamond dressing tools</i>	10

Informations pratiques

Adresse

Anton Meyer & Co. SA
Helmstrasse 1
CH - 2560 Nidau
Tél +41 (0) 32 332 91 11
www.meycotools.ch
info@meycotools.ch

Situation



Heures d'ouverture

Lundi	7.30-11.45 • 13.30-17.00
Mardi	7.30-11.45 • 13.30-17.00
Mercredi	7.30-11.45 • 13.30-17.00
Jeudi	7.30-11.45 • 13.30-17.00
Vendredi	7.30-11.45 • 13.30-16.00
Samedi	fermé
Dimanche	fermé

Commande

Nous confirmons les commandes au moyen d'une confirmation de commande écrite comprenant les prix, les quantités et les délais de livraison.

Nous vous garantissons une confidentialité absolue sur toutes vos demandes, l'entier de toutes les opérations du processus de notre production est réalisé par les employés d'Anton Meyer.

Délai de livraison

Nous disposons d'un stock d'outils en diamant, vous trouverez l'information dans notre catalogue sous l'onglet « stock ». Ces outils sont livrables le jour même, départ d'usine au plus tard à 16h00.

Les délais d'une nouvelle production d'outils sont variables en fonction des diamants disponibles et de notre charge de travail, ils peuvent varier de 3 à 6 semaines. Lors de la confirmation de la commande, vous recevrez le délai de livraison planifié.

Nous comprenons que parfois, nos clients doivent obtenir des outils dans des délais plus courts. Nous vous demandons de prendre contact avec notre service clientèle, nous répondrons à votre demande en fonction d'un délai réaliste.

Devis - Politique de prix

Nous effectuons volontiers un devis écrit de votre demande en fonction d'une quantité d'outils désirée et comprenant un numéro d'article, un plan ou un croquis. Le prix des outils évolue en fonction de la fluctuation de l'achat de notre matière première, nous garantissons une validité de deux mois au maximum sur les devis.

Dans l'objectif de garantir nos prix au plus juste du marché, nous prenons en compte les temps de fabrication de tous nos ordres de production. De ce fait et après la livraison, nous informons nos clients d'une hausse ou d'une baisse de prix d'un devis sur une future commande.

En cas de besoin, nous discutons d'une politique de prix annuel en fonction d'un volume du chiffre d'affaires, des délais de livraison et des conditions de stockage.

Allgemeine Informationen

Informations générales

General informations

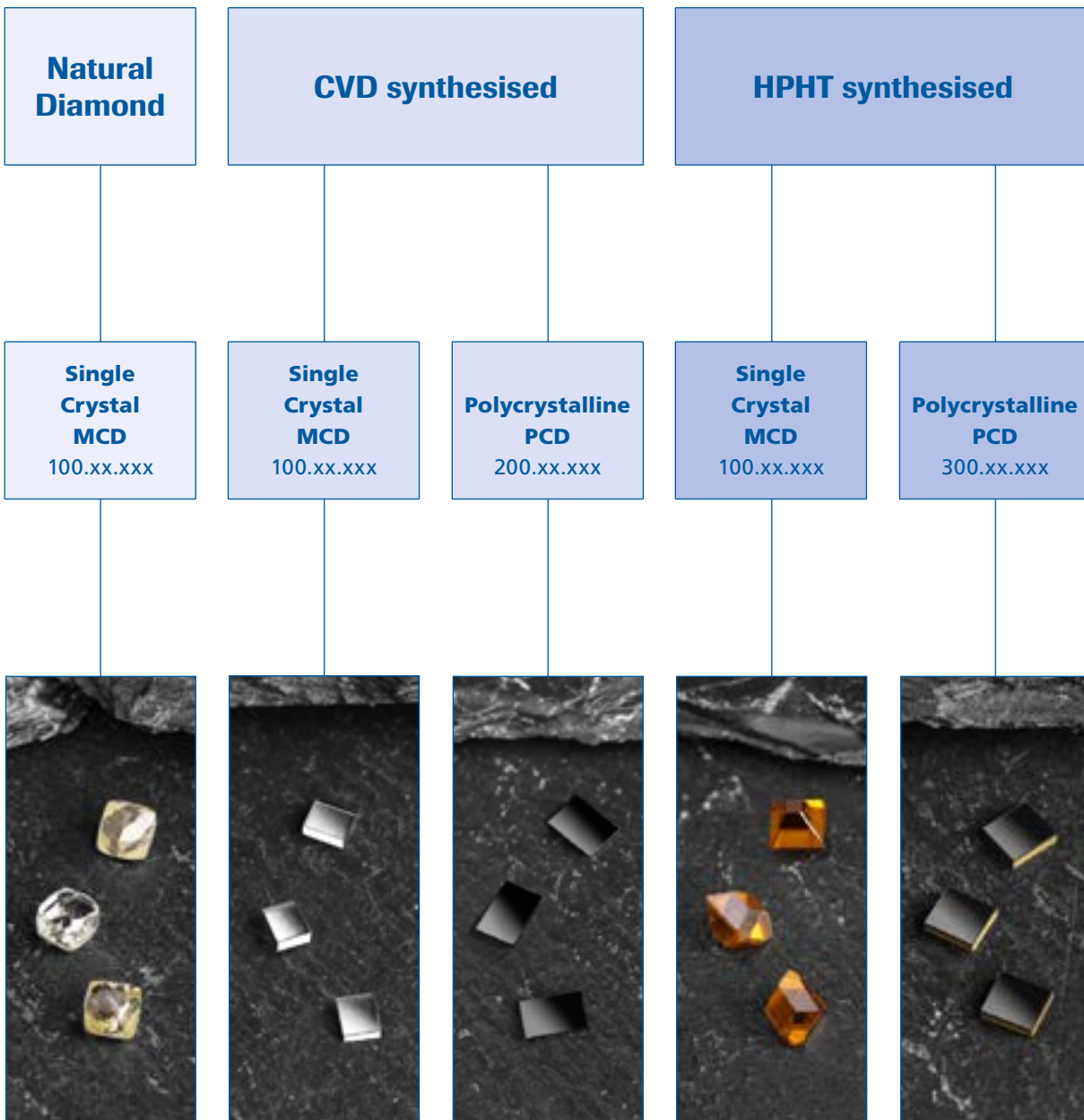
1

DE	Allgemeine Informationen	
	Materialien für Diamantwerkzeuge	1-2
	Die Wahl des Schneidstoffes	1-3
	Generelle Schnittdaten zum Fräsen und Drehen	1-4
	Diamant MKD	1-4
	Diamant PKD	1-6
	Allgemeine Verkaufsbedingungen	1-8
FR	Informations générales	
	Les Diamants pour les outils de coupe	1-2
	Le choix du matériau de coupe	1-3
	Paramètres généraux de coupe pour le fraisage et le tournage	1-4
	Diamond MCD	1-4
	Diamond PCD	1-6
	Conditions générales de vente	1-8
EN	General informations	
	Diamond Cutting Tool Material	1-2
	Selecting a cutting material	1-3
	Selecting cutting edge geometry	1-4
	Diamond MCD	1-4
	Diamond PCD	1-6
	General terms and conditions of sale	1-8

Materialien für Diamantwerkzeuge

Les Diamants pour les outils de coupe

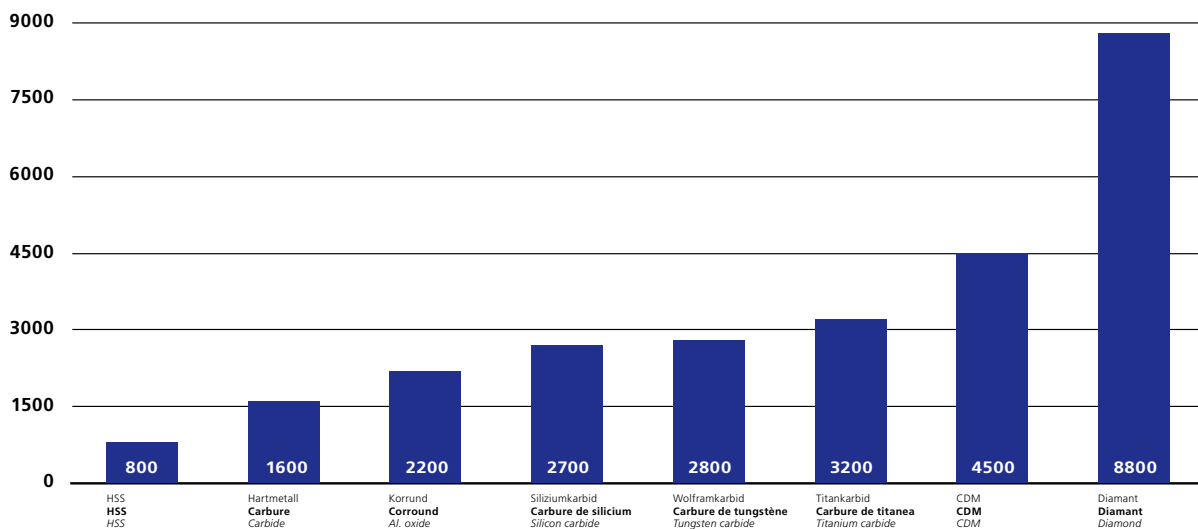
Diamond Cutting Tool Material



Die Wahl des Schneidstoffes

Le choix du matériau de coupe

Selecting a cutting material



Mesure de dureté selon l'échelle de Knoop

Formeln

Formules

Formulas

V_c [m/min]	Schnittgeschwindigkeit Vitesse de Coupe Cutting speed	n	Anzahl der Umdrehungen pro Minute Nombre de tours par minute Number of revolutions per minute	ap [mm]	Axiale Schnitttiefe Profondeur de passe axiale Axial depth of cut
V_f [mm/min]	Vorschubgeschwindigkeit Vitesse d'avance Feed speed	z	Anzahl der Zähne Nombre de dents Number of teeth	ae [mm]	Radiale Schnitttiefe Profondeur de passe radiale Radial depth of cut
f_z [mm]	Vorschub pro Zahn Avance par dent Advance per tooth	d_1 [mm]	Durchmesser des Werkzeugs Diamètre de l'outil Tool diameter	V_c [mm]	Alle Radialvorschübe Avance par tout Radial All Radial Advance
$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$		$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$		$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n}$	
$f = f_z \cdot z$			$V_f = f_z \cdot z \cdot n$		

Generelle Schnittdaten zum Fräsen und Drehen

Paramètres généraux de coupe pour le fraisage et le tournage

Selecting cutting edge geometry

Diamant MKD • **Diamant MCD** • *Diamond MCD*

Bitte Hinweise vor Gebrauch beachten

- Für unterbrochenen Schnitt Schnittwerte ungefähr halbieren.
- Intensive Kühlung mit leichter Bohremulsion verbessert die Schnittleistung erheblich.
- Ein positiver Spanwinkel von 10° - 15° minimiert die Gratbildung bei weichen, verformbaren Werkstoffen und optimiert den Spanablauf.
- Für einen Grossteil der Anwendungen kann ein neutraler oder leicht positiver Spanwinkel (5° - 8°) mit einem Freiwinkel von 10° - 13° verwendet werden
- Bei der Zerspanung von spröden oder harten Werkstoffen wie gesintertem Hartmetall oder keramischen Werkstoffen ist ein negativer Spanwinkel von 3° - 5° zu verwenden.

Avant utilisation, veuillez prendre connaissance de ces observations

- **Pour une coupe interrompue, diminuer de moitié environ les valeurs de coupe.**
- **Un refroidissement intensif avec une émulsion de perçage légère améliore nettement la performance de coupe.**
- **Un angle de coupe de 10° à 15° minimise la formation de bavures à l'usage de matériaux souples, déformables et optimise l'évacuation des copeaux.**
- **Pour une grande partie des applications, on peut choisir un angle de coupe neutre ou légèrement positif (5° à 8°) avec un angle de dépouille de 10° à 13°.**
- **Pour l'usinage par enlèvement de copeaux de matériaux cassants ou durs comme les métaux durs frittés ou les céramiques, il faut opérer avec un angle de coupe de 3° à 5°.**

Please note instructions before use

- For interrupted cut, roughly halve cutting data
- Intensive cooling with a light cutting fluid improves cutting performance significantly
- A positive chip angle of 10° - 15° minimizes the build-up of burrs in the case of soft, deformable materials and optimizes the chip removal process
- For the majority of applications, a neutral or slightly positive chip angle (5° - 8°) with a clearance angle of 10° - 13° can be used
- During chip removal from brittle or hard materials such as sintered carbide or ceramic materials, a negative chip angle of 3° - 5° is to be used

Material Matériau Material	Anwendung Application Application	Schnittgeschwindigkeit V (m/min) Vitesse de coupe V (m/min) Cutting speed V (m/min)	Vorschub Avance Feed rate	Schnitttiefe Profondeur de coupe Ap. Cutting depth
CVD Bietet höchste Verschleissfestigkeit Offre la résistance à l'usure la plus élevée Offers best wear resistance	Aluminium/Al-Si Legierungen >13% Si Alliages d'aluminium Al-Si > 13 % Si Aluminum/Al-Si alloys >13% Si >13% Si	Drehen 300 – 700 Tournage 300 – 700 Turning 300 – 700	0.10 – 0.40	0.10 – 4.00
	Metal Matrix Composites MMCs A1/10 % – 30 % SiC Composites à matrice métallique MMC A1, 10 % – 30 % SiC Metal matrix composites MMCs A1/10 % – 30 % SiC	Drehen/Fräsen 300 – 600 Tournage/fraisage 300 – 600 Turning/milling 300 – 600	0.10 – 0.40	0.20 – 1.50
	Kupferlegierungen (Messing, Bronze, Kupfer) Alliages cuivreux (laiton, bronze, cuivre) Copper alloys (brass, bronze, copper)	Drehen/Fräsen 400 – 1200 Tournage/fraisage 400 – 1200 Turning/milling 400 – 1200	0.05 – 0.30	0.20 – 1.50
	GFK/Graphit Plastique renforcé de fibres de verre, graphite GFK/graphite	Drehen/Fräsen 300 – 1000 Tournage/fraisage 300 – 1000 Turning/milling 300 – 1000	0.10 – 0.40	0.10 – 3.00
	Thermoplast mit Kohlefaser, Teflon und Glas (bis ca. 60 %) Thermoplastique renforcé de fibres de carbone, téflon et verre (jusqu'à 60 % env.) Thermoplastic with carbon fiber, Teflon and glass (up to approx. 60 %)	Drehen/Fräsen 300 – 1000 Tournage/fraisage 300 – 1000 Turning/milling 300 – 1000	0.10 – 0.40	0.10 – 3.00
	Wolfram Tungstène Tungsten	Drehen 20 – 70 Tournage 20 – 70 Turning 20 – 70	0.10 – 0.30	0.10 – 0.30
MCD Für feinste Oberflächengüten und Hochglanzbearbeitung Pour les qualités de surface les plus fines et un effet poli miroir For the finest surface qualities and high gloss finishes	DM Alu Legierung bis 6 % SiC Alliage alu jusqu'à 6 % SiC Alu alloy up to 6 % SiC	150 – 250	0.04 – 0.10	0.01 – 2.00
	Kupfer, Zink, Messing Cuivre, zinc, laiton Copper, zinc, brass	600	0.01 – 0.40	0.01 – 1.00
	Gold, Silber Or, argent Gold, silver	600	0.01 – 0.40	0.01 – 0.30
	Kunststoffe, Acrylglas Matières plastiques, verre acrylique Plastics, acrylic glass	1500	0.10 – 0.80	0.01 – 0.30

Diamant PKD • **Diamant PCD** • *Diamond PCD*Bitte Hinweise vor Gebrauch
beachten

- Für unterbrochenen Schnitt
Schnittwerte ungefähr halbieren
- Intensive Kühlung mit leichter
Bohremulsion verbessert die
Schnittleistung erheblich
- Ein positiver Spanwinkel von 10° –
15° minimiert die Gratbildung bei
weichen, verformbaren Werkstof-
fen und optimiert den Spanablauf
- Für einen Grossteil der Anwendun-
gen kann ein neutraler oder leicht
positiver Spanwinkel (5° – 8°) mit
einem Freiwinkel von 10° – 13°
verwendet werden
- Bei der Zerspanung von spröden
oder harten Werkstoffen wie
gesintertem Hartmetall oder
keramischen Werkstoffen ist ein
negativer Spanwinkel von 3° – 5°
zu verwenden.

**Avant utilisation, veuillez
prendre connaissance de ces
observations**

- **Pour une coupe interrompue,
diminuer de moitié environ les
valeurs de coupe.**
- **Un refroidissement intensif
avec une émulsion de perçage
légère améliore nettement la
performance de coupe.**
- **Un angle de coupe positif de
10° à 15° minimise la formation
de bavures à l'usage de ma-
tériaux souples, déformables
et optimise l'évacuation des
copeaux.**
- **Pour une grande partie des
applications, on peut choisir un
angle de coupe neutre ou lé-
gèrement positif (5° à 8°) avec
un angle de dépouille de 10° à
13°.**
- **Pour l'usinage par enlèvement
de copeaux de matériaux
cassants ou durs comme les
métaux durs frittés ou les céra-
miques, il faut opérer avec un
angle de coupe de 3° à 5°.**

Please note instructions before use

- *For interrupted cut, roughly halve
cutting data*
- *Intensive cooling with a light
cutting fluid improves cutting
performance significantly*
- *A positive chip angle of 10° – 15°
minimizes the build-up of burrs
in the case of soft, deformable
materials and optimizes the chip
removal process*
- *For the majority of applications,
a neutral or slightly positive chip
angle (5° – 8°) with a clearance
angle of 10° – 13° can be used*
- *During chip removal from brittle
or hard materials such as sintered
carbide or ceramic materials, a
negative chip angle of 3° – 5° is to
be used*

Material Matériau Material	Anwendung Application Application	Schnittgeschwindigkeit V (m/min) Vitesse de coupe V (m/min) Cutting speed V (m/min)	Vorschub Avance Feed rate	Schnitttiefe Profondeur de coupe Cutting depth
<p>Feinkorn grain fin fine grain</p> <p>Polykristalliner Diamant mit Hartmetallunterlage, Feinkorn, gute Schneidenschärfe und geringer Schnittdruck bei engen Toleranzen. Bessere Verschleißfestigkeit und Zähigkeit.</p> <p>Diamant polycristallin avec support en métal dur, grain fin, bon pouvoir tranchant et faible pression de coupe pour des tolérances réduites. Résistance à l'usure et ténacité améliorées.</p> <p>Polycrystalline diamond with carbide base, fine grain, good cutting sharpness and low cutting pressure with tight tolerances. Better wear resistance and durability.</p>	Aluminium/Al-Si Legierungen 4 % – 8 % Alliages d'aluminium Al-Si 4 % – 8 % Aluminium/Al-Si alloys 4 % – 8 %	Drehen 900 – 3500 Tournage 900 – 3500 Turning 900 – 3500	0.10 – 0.40	0.10 – 4.00
	Aluminium/Al-Si Legierungen 9 % – 14 % Alliages d'aluminium Al-Si 9 % – 14 % Aluminium/Al-Si alloys 9 % – 14 %	D 600 – 2400 / F 700 – 3000 T 600 – 2400 / F 700 – 3000 T 600 – 2400 / M 700 – 3000	0.10 – 0.40 0.10 – 0.30	0.10 – 4.00 0.10 – 3.00
	Aluminium/Al-Si Legierungen >13% Si Alliages d'aluminium Al-Si > 13 % Si Aluminium/Al-Si alloys >13% Si	D 300 – 700 / F 400 – 900 T 300 – 700 / F 400 – 900 T 300 – 700 / M 400 – 900	0.10 – 0.40 0.10 – 0.30	0.10 – 4.00 0.10 – 3.00
	Metal Matrix Composites MMCs Al/10 % – 30 % SiC Composites à matrice métallique MMC A1, 10 % – 30 % SiC Metal matrix composites MMCs Al/10 % – 30 % SiC	D / F 300 – 600 T / F 300 – 600 T / M 300 – 600	0.10 – 0.40	0.20 – 1.50
	Hartmetall <16 % Co ungesintert Métal dur < 16 % Co, non fritté Carbide <16 % Co unsintered	Drehen 30 – 100 Tournage 30 – 100 Turning 30 – 100	0.10 – 0.40	0.20 – 1.00
	Hartmetall <16 % Co gesintert Métal dur < 16 % Co, fritté Carbide <16 % Co sintered	Drehen 20 – 40 Tournage 20 – 40 Turning 20 – 40	0.10 – 0.25	0.10 – 0.50
	Keramik ungesintert Céramique non frittée Ceramic unsintered	Drehen 70 – 100 Tournage 70 – 100 Turning 70 – 100	0.10 – 0.40	0.20 – 1.00
	Keramik gesintert Céramique frittée Ceramic sintered	Drehen 50 – 80 Tournage 50 – 80 Turning 50 – 80	0.10 – 0.25	0.10 – 0.50
<p>Ultrafeinkorn Grain ultrafin Ultrafine grain</p> <p>Polykristalliner Diamant mit Hartmetallunterlage, Ultrafeinkorn, gute Schneidenschärfe und geringer Schnittdruck bei engen Toleranzen. Bessere Verschleißfestigkeit und Zähigkeit.</p> <p>Diamant polycristallin avec support en métal dur, grain ultrafin, bon pouvoir tranchant et faible pression de coupe pour des tolérances réduites. Résistance à l'usure et ténacité améliorées.</p> <p>Polycrystalline diamond with carbide base, ultrafine grain, good cutting sharpness and low cutting pressure with tight tolerances. Better wear resistance and durability.</p>	Magnesiumlegierungen Alliages de magnésium Magnesium alloys	D/F 800 – 4000 T / F 800 – 4000 T / M 800 – 4000	0.10 – 0.50	0.10 – 4.00
	Aluminium-Knetlegierungen ohne Si Alliages de corroyage d'aluminium sans Si Wrought aluminum alloys without Si	D 900 – 3500 / F 1000 – 5000 T 900 – 3500 / F 1000 – 5000 T 900 – 3500 / M 1000 – 5000	0.10 – 0.40 0.10 – 0.30	0.10 – 4.00 0.10 – 3.00
	Kupferlegierungen (Messing, Bronze, Kupfer) Alliages cuivreux (laiton, bronze, cuivre) Copper alloys (brass, bronze, copper)	D/F 400 – 1300 T / F 400 – 1300 T / M 400 – 1300	0.03 – 0.30	0.05 – 2.00
Platin / Gold Platine, or Platinum / gold	D100 – 400 / F 100 – 800 T 100 – 400 / F 100 – 800 T 100 – 400 / M 100 – 800	0.05 – 0.20 0.10 – 0.30	0.05 – 2.0 0.05 – 2.00	

Allgemeine Verkaufsbedingungen

Conditions générales de vente

General terms and conditions of sale

Prix

Les prix s'entendent par pièce, livraison départ usine sans emballage, port, taxes (TVA), droits de douane ni assurance. Les modifications de prix sont réservées. Montant minimum par commande : CHF 50.-

Exécutions spéciales

Les exécutions spéciales sont facturées sur la base d'une offre ou, à moins d'une indication contraire dans la confirmation de commande, sur la base du résultat. Nous nous réservons le droit de livrer jusqu'à $\pm 10\%$ du nombre de pièces commandées, mais au minimum une pièce. La facturation de ces quantités en plus ou en moins est faite sur la base des prix valables pour cette commande.

Livraisons

Départ usine Bienne, aux risques et périls du client. Les frais de ports et d'emballages sont facturés. Les délais de livraison sont sans engagement. Ils sont donnés au plus juste et respectés au mieux. Pour les outils standards du catalogue, les livraisons des pièces en stock sont, dans la mesure du possible, effectuées le jour même de la commande. Les délais de livraison pour les outils spéciaux sont communiqués sur demande. Des retards imprévisibles n'autorisent pas le client à annuler la commande. Des dommages et intérêts ne pourront être exigés.

Protocoles de contrôle

Les protocoles de contrôles et les attestations de qualité peuvent être fournis sur demande et seront facturés.

Paiements

Nos factures sont payables à 30 jours net, à compter de la date de la facture, en francs suisses sauf autre convention. Les conditions de paiement et de livraison stipulées sur les commandes des clients qui ne correspondent pas à celles de Anton Meyer SA ne sont reconnues que si elles font l'objet d'une confirmation écrite. Les marchandises livrées restent propriété de Anton Meyer SA jusqu'à leur paiement intégral.

Paramètres d'usage

Les paramètres de coupe et informations techniques fournis dans le présent catalogue sont indicatifs et ne nous engagent pas. Ces paramètres sont à adapter en fonction du travail à effectuer, de la pièce à fabriquer, de la machine, des attachements, des posages et du lubrifiant.

Réclamations

Elles doivent nous parvenir par écrit dans les 8 jours après réception de la marchandise. Toute pièce présentant un défaut sera remplacée ou créditée dans les meilleurs délais. Cette garantie ne couvre toutefois que le remplacement de l'outil. Aucun autre dédommagement ne pourra être exigé. Les outils défectueux à la suite d'une usure normale ou d'une utilisation excessive ne seront pas remplacés gratuitement.

Responsabilité en cas de vice

Le mandant a exclusivement droit à un dédommagement ou une réparation des marchandises défectueuses. Le mandant n'a pas droit à d'autres prétentions, particulièrement à une indemnisation des dommages consécutifs aux défauts. En aucun cas le mandant ne peut prétendre à la réparation de dommages non survenus sur l'objet même de la livraison, notamment une interruption de la production, des pertes d'exploitation, une perte de commandes, un manque à gagner, ainsi que d'autres dommages directs ou indirects.

Droit applicable

Le droit suisse est applicable.
For judiciaire : CH – Bienne

Spezifische Entwicklungen

Développements spécifiques

Specific developments

2

DE	Spezifische Entwicklungen	
	Was darf der Kunde von uns erwarten?	2-2
	Fräsköpfe	2-4
	Halter für die Dreh-, Fräs- und Bohrwerkzeuge	2-6
FR	Développements spécifiques	
	Ce qu'un client peut attendre de nous	2-2
	Têtes de fraisage	2-4
	Porte-outils pour les outils de tournage, de fraisage	2-6
EN	Specific developments	
	What can the customer expect of us?	2-2
	Milling Heads	2-4
	Holder for turning, milling and drilling tools	2-6

Was darf der Kunde von uns erwarten? Ce qu'un client peut attendre de nous What can the customer expect of us?

Unterstützung beim Entwickeln der entsprechenden Werkzeuge

Die meisten dieser Diamantwerkzeuge werden nach Kundenangaben anhand technischer Zeichnungen gefertigt. Falls der Kunde über keine Zeichnung verfügt, fertigen wir gerne anhand einer Skizze eine entsprechende Fabrikationszeichnung kostenlos an. Wir verwenden dafür die CAD Software. Mit dieser können wir die Werkzeuge in 3-D Animation präsentieren.

Auswahl der Diamanten

Wir verwenden nur homogen kristallisierte Rohdiamanten.

Genügend „Nachschleifreserve“ in der Halterung

Nur wenn der grösste Teil des Diamanten in der Halterung liegt, kann oftmaliges Nachschleifen garantiert werden.

Profile und Radien in engem Toleranzbereich dank eigens dafür entwickelten Schleifmaschinen

Durch eigens entwickelte, präzise Schleifmaschinen und die Bearbeitung mit Yag Lasern, garantieren wir für die Einhaltung engster Toleranzen.

Spiegelglatt polierte Schneidkanten

Dank unseren selbst entwickelten Schleifmaschinen mit optimaler Laufruhe, erzielen wir feinste, absolut scharfenfreie Schneidkanten.

Nachschleifservice

Wertvolle Diamantwerkzeuge müssen nachgeschliffen werden. Der Meyco und Wirz Nachschleifservice bietet folgende Leistungen:

- Begutachten der beschädigten Werkzeugschneiden im Mikroskop
- Auf Wunsch Erstellung eines Angebotes
- Schleifen der Diamantschneiden
- Kontrolle der Fassung und des Halters
- Praktische Erprobung in der Drehbank oder der Fräsmaschine
- Kontrolle sämtlicher Schnittwinkel und erfassen in der Kartei

Soutien au développement des outils

La plupart de ces outils diamantés sont réalisés d'après les indications des clients, à l'aide de dessins techniques. Si le client ne dispose pas d'un dessin, nous réalisons volontiers un dessin de fabrication à partir d'un croquis. Pour cela, nous utilisons le logiciel de CAD, avec lequel nous pouvons présenter les outils sous la forme d'animations en 3D.

Choix des diamants

Nous n'utilisons que des diamants bruts cristallisés de façon homogène.

Une «réserve de réaffûtage» suffisante dans le porte-outil

Un réaffûtage répété ne peut être garanti que si la plus grande partie du diamant est dans le porte-outil.

Des profils et des rayons aux tolérances strictes, grâce à des affûteuses développées spécifiquement pour cela

Grâce à des affûteuses de précision développées spécifiquement à cet effet et à l'utilisation de lasers YAG, nous garantissons le respect des tolérances les plus strictes.

Des arêtes de coupe au poli miroir

Grâce à nos affûteuses développées en interne, fonctionnant dans un silence optimal, nous réalisons les arêtes de coupe les plus fines, sans aucunes ébréchures.

Service de réaffûtage

Les précieux outils diamantés doivent être réaffûtés. Le service de réaffûtage Meyco et Wirz propose les prestations suivantes:

- Expertise au microscope des coupes d'outils endommagés
- Sur demande, établissement d'un devis
- Affûtage des tranchants diamantés
- Contrôle du sertissage et du porte-outil
- Essai pratique sur un tour ou une fraiseuse
- Contrôle de l'intégralité des angles de coupe et mise à jour du fichier

Support in the development of appropriate tools

Most of these diamond tools are manufactured according to customer specifications using technical drawings. If the customer does not have a drawing, we would be pleased to produce a manufacturing drawing based on a sketch free of charge. We use Unigraphics CAD software to do this. We can use this to present tools in a 3D animation.

Selection of diamonds

We used only homogeneously crystallized rough diamonds.

Sufficient "sharpening reserve" in the holder

Frequent sharpening can only be guaranteed if most of the diamond is in the holder.

Profiles and radii in tight tolerance range thanks to in-house developed grinding machines

Thanks to precision grinding machines developed in-house and machining with Yag lasers, we can guarantee compliance with the tightest tolerances.

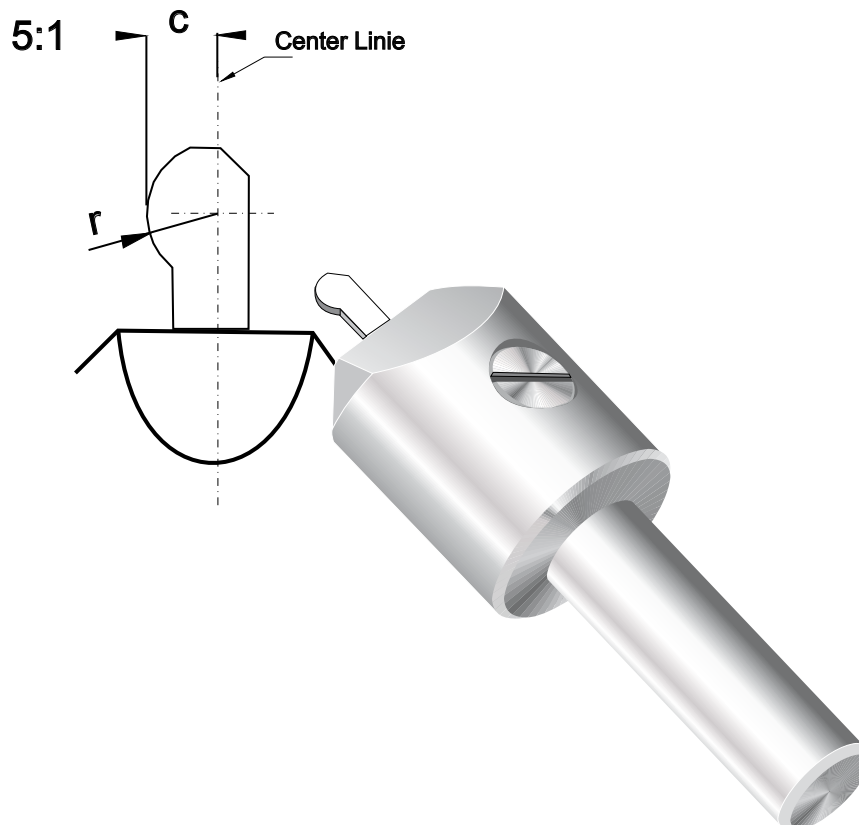
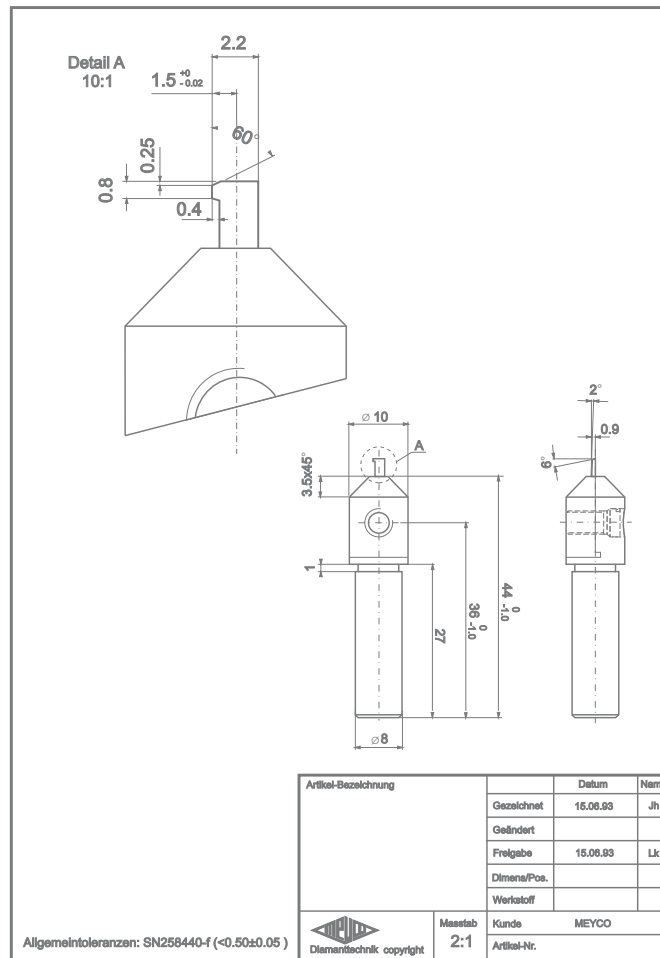
Cutting edges polished to a mirror finish

Thanks to the grinding machines we developed ourselves with optimal quiet running, we are able to achieve the finest, absolutely notch-free cutting edges.

Sharpening service

Valuable diamond tools have to be sharpened. The Meyco and Wirz sharpening service offers the following:

- Examination of damaged tool cutting edges under the microscope
- Preparing a quotation on request
- Sharpening diamond cutting edges
- Checking the fitting and holder
- Practical testing in a lathe or milling machine
- Checking all cutting angles and recording on file



Fräsköpfe

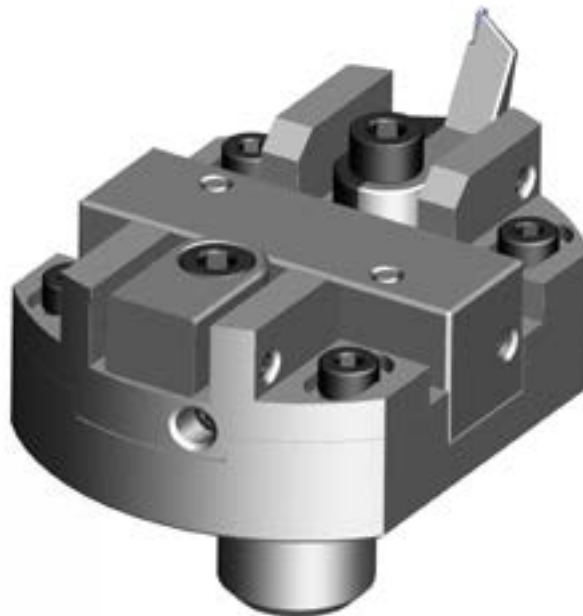
Têtes de fraisage

Milling Heads

In unserer sehr gut ausgerüsteten mechanischen Abteilung fertigen wir Fräsköpfe nach Kundenzeichnung.

Dans notre division mécanique très bien équipée, nous réalisons des têtes de fraisage d'après les dessins de nos clients.

We manufacture milling heads according to customers' drawings in our very well-equipped mechanical department.





Halter für die Dreh-, Fräs- und Bohrwerkzeuge

Porte-outils pour les outils de tournage, de fraisage

Holder for turning, milling and drilling tools

Der Halter wird nach Angaben des Kunden hergestellt. Es ist darauf zu achten, dass genügend Haltermaterial vorhanden ist, damit der Diamant einwandfrei gefasst werden kann. Bei der Konstruktion von Spezialhaltern sind wir deshalb gerne behilflich.

Hartmetallhalter oder Stahlhalter

Wenn es die Anwendung eines Werkzeuges nicht erlaubt, den Diamanten im Halter mittels Klemmfassung zu befestigen, empfiehlt es sich, den Stein im Hochvakuum aufzulöten. Der Halter kann somit viel schlanker gearbeitet werden, er beansprucht weniger Platz. Da kein Deckel den Diamanten in die Fassung klemmt, ist ein optimaler Spanabfluss garantiert. Der Diamant ist bei diesem Verfahren nicht mehr geschützt, so dass hochvakuumgelötete Werkzeuge sehr vorsichtig zu behandeln sind. Es muss auch beachtet werden, dass die Reparatur von stärker beschädigten, im Hochvakuum gelöteten Werkzeugen, aufwendiger und dadurch teurer wird. Beim Stahlhalter kann der Diamant, dank der Schraube, einfach herausgenommen und nachgeschliffen werden.

Le porte-outil est réalisé selon les indications du client. Il faut veiller à ce que la quantité de matière du porte-outil soit suffisante pour que le diamant puisse y être serti sans défaut. C'est pourquoi nous vous aiderons bien volontiers à concevoir des porte-outils spéciaux.

Porte-outils en métal dur ou en acier

Lorsque l'utilisation d'un outil ne permet pas de fixer le diamant sur le porte-outil par sertissage avec bride, il est recommandé de braser la pierre sous vide poussé. Ainsi le porte-outil peut être beaucoup plus fin, il nécessite moins d'espace. Comme aucune bride ne bloque le diamant dans son sertissage, l'évacuation optimale du copeau est garantie. Par ce procédé, le diamant n'est plus protégé ; les outils brasés sous vide poussé doivent donc être manipulés avec précaution. On doit aussi tenir compte du fait que la réparation d'outils brasés sous vide poussé très endommagés est plus complexe, donc aussi plus onéreuse. Sur un porte-outil en acier, le diamant peut être démonté simplement grâce à la vis pour être réaffûté.

The holder is manufactured according to the customer's specification. Care should be taken that there is sufficient holder material available so that the diamond can be gripped perfectly. We are therefore more than willing to help design special holders.

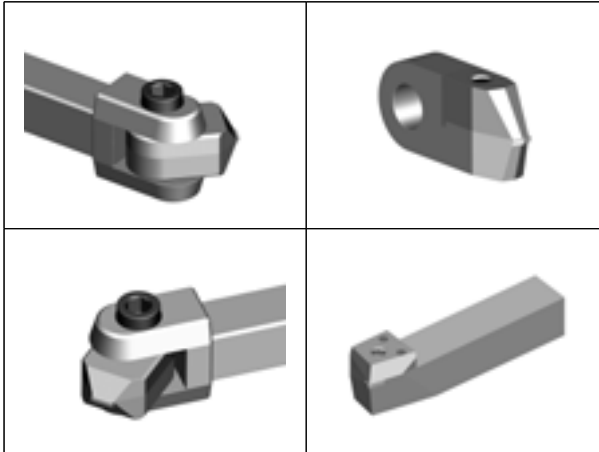
Carbide or steel holders

If the application of a tool does not permit fixing the diamonds in the holder by means of a clamping arrangement, we recommend soldering the stone in a high vacuum. This means the holder can be much slimmer so it requires less space. As there is no top holding the diamonds in the fixing, optimal chip flow is guaranteed. With this procedure, the diamond is no longer protected so high vacuum soldered tools should be handled with great care. It should also be noted that repairing badly damaged tools that have been soldered in a high vacuum involves more work and is therefore more expensive. In the case of steel holders, thanks to the screw, the diamond can easily be removed and sharpened.

Drehwerkzeughalter mit Schraube

Porte-outil d'outil de tournage avec vis

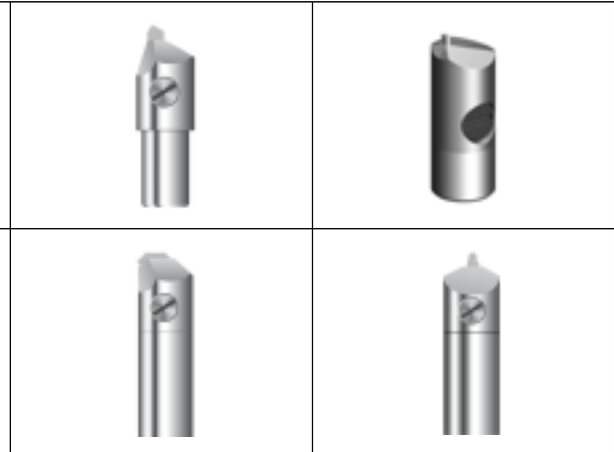
Turning tool holder with screw



Fräswerkzeughalter mit Schraube

Porte-outil d'outil de fraisage avec vis

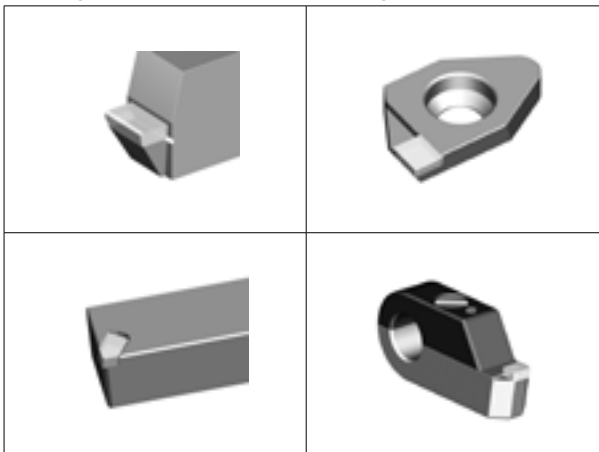
Milling tool holder with screw



Drehwerkzeughalter ohne Schraube (hochvakuumgelötet)

Porte-outil d'outil de tournage sans vis (brasé sous vide poussé)

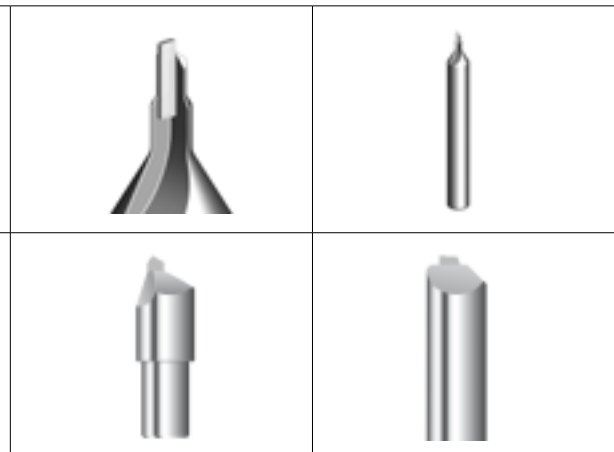
Turning tool holder without screw (high vacuum soldered)

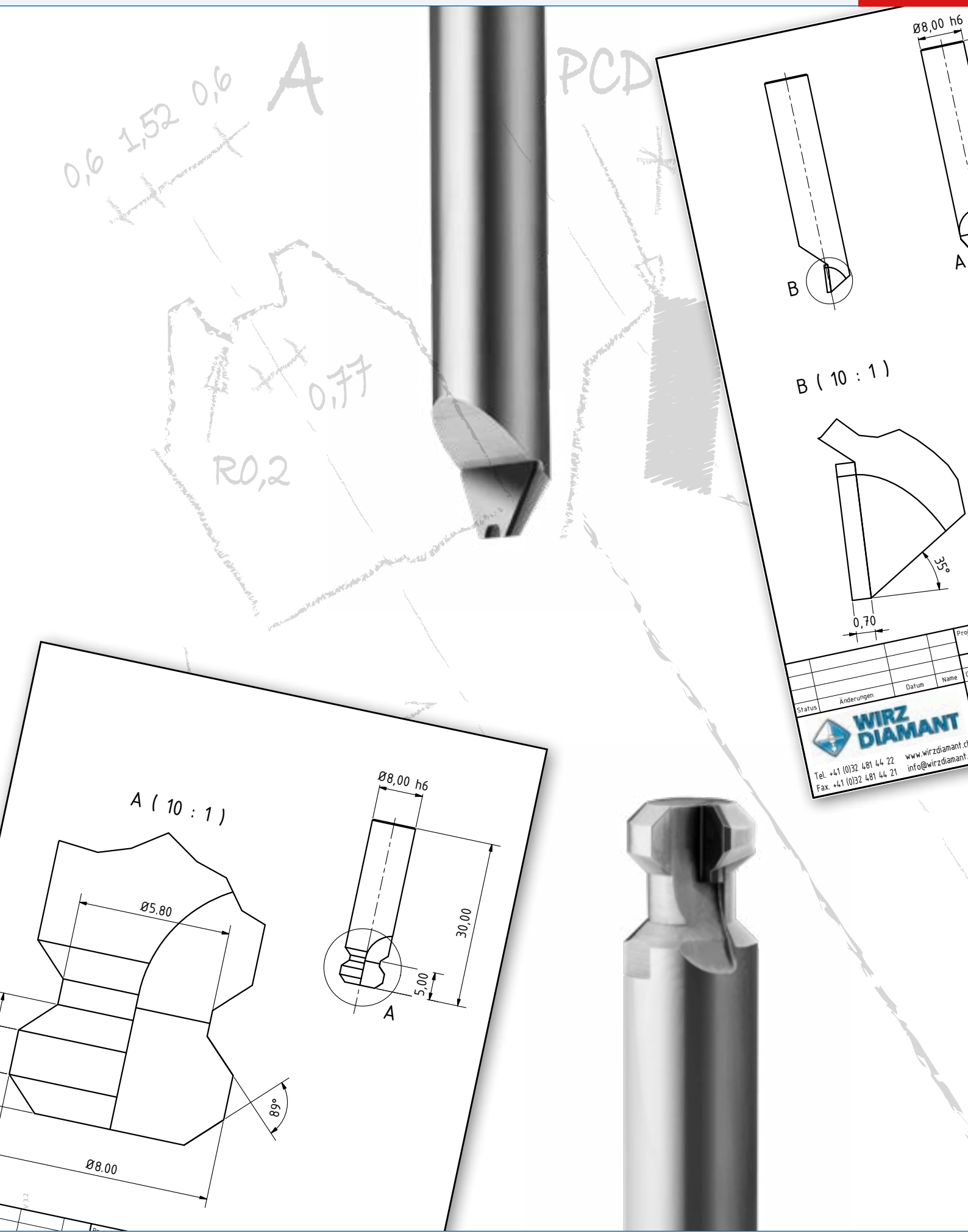


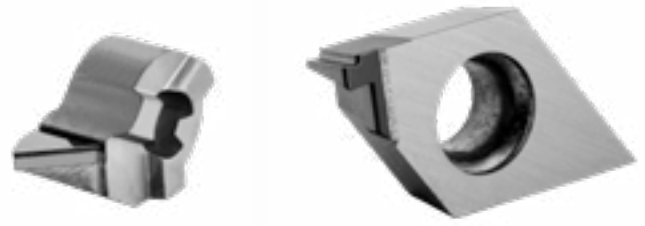
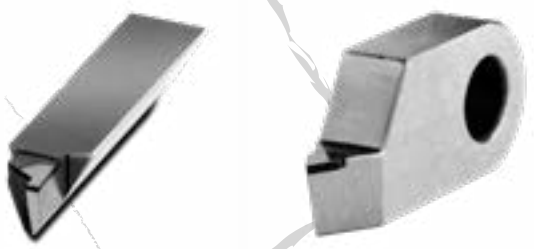
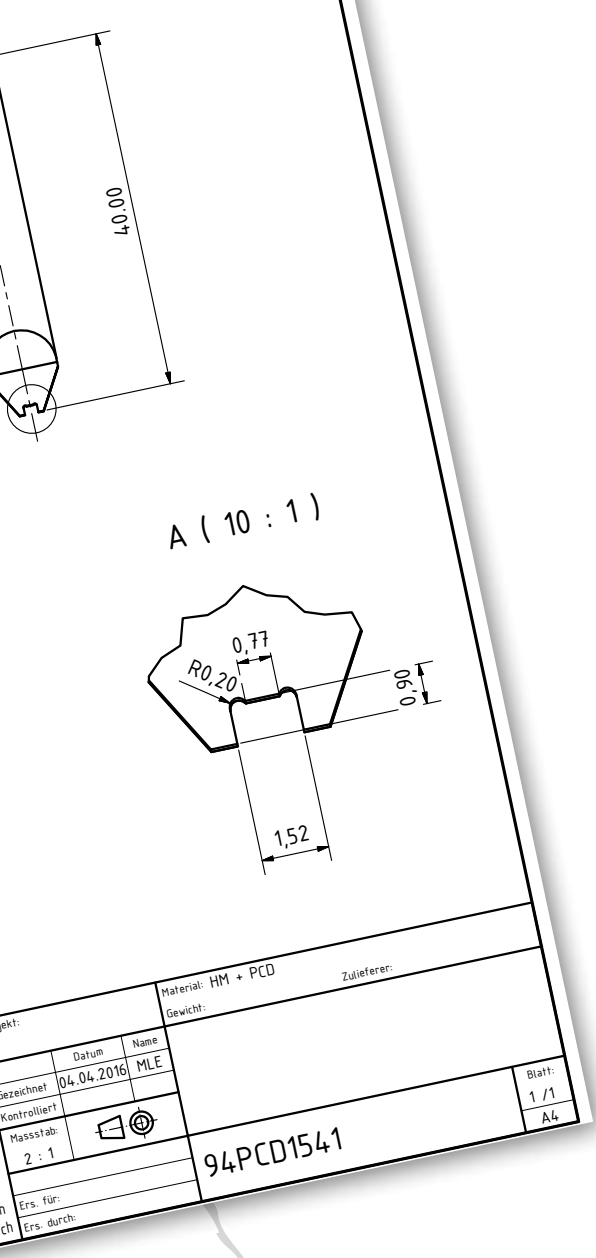
Fräswerkzeughalter ohne Schraube (hochvakuumgelötet)

Porte-outil d'outil de fraisage sans vis (brasé sous vide poussé)

Milling tool holder without screw (high vacuum soldered)







HM

Posalux Werkzeuge
Outils Posalux
 Posalux tools

3

DE	Posalux Bohrwerkzeuge	
	Posalux Bohrwerkzeuge	3-2
	Posalux Drehwerkzeuge	3-6
	• Linksschneidend	3-6
	• Rechtsschneidend	3-6
	• Mitteschneidend	3-7
FR	Outils Posalux fonçage	
	Outils Posalux fonçage	3-2
	Outils Posalux «tournage»	3-6
	• Coupe à gauche	3-6
	• Coupe à droite	3-6
	• Coupe au milieu	3-7
EN	Posalux drilling tools	
	Posalux drilling tools	3-2
	Posalux turning tools	3-6
	• Left-hand cutting	3-6
	• Right-hand cutting	3-6
	• Center cutting	3-7
	• Center cutting 90°	3-7

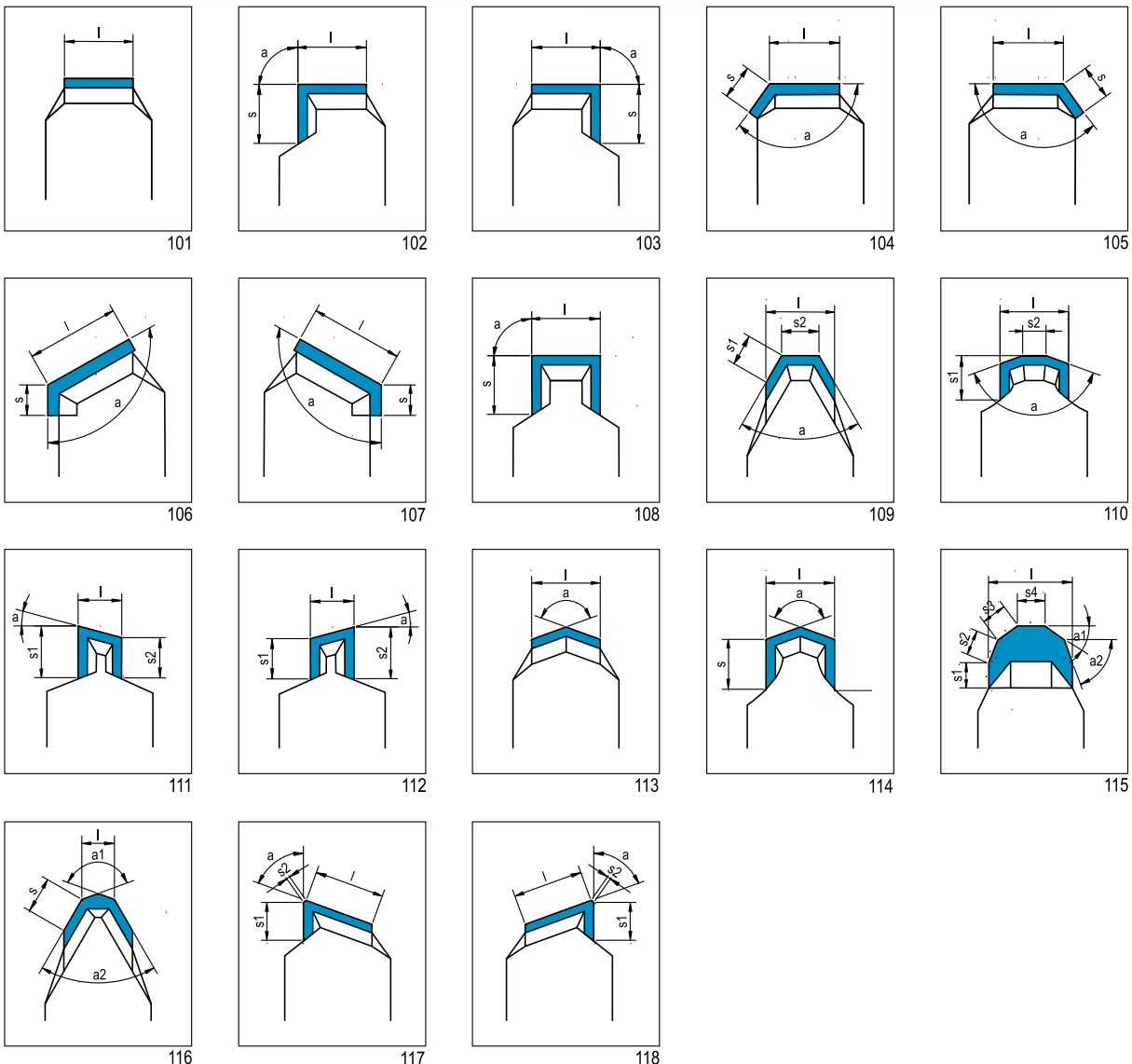
Posalux Bohrwerkzeuge

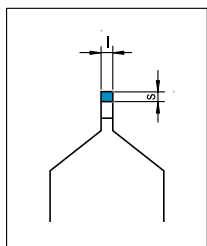
Outils Posalux fonçage

Posalux drilling tool

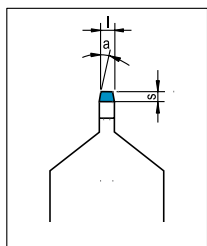
Vakuum
Vaccum
 Vaccum

Abdeckung
Couvercle
 Cover

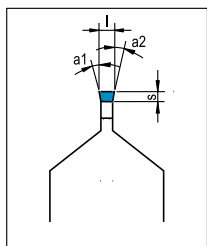




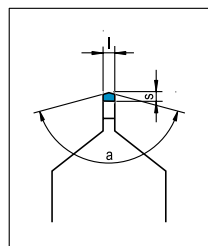
130



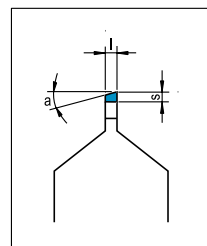
131



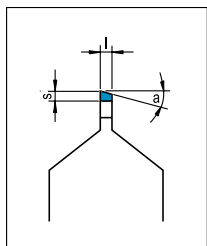
132



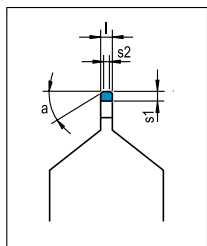
133



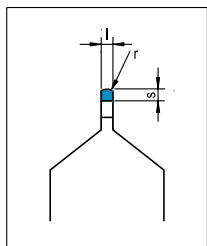
134



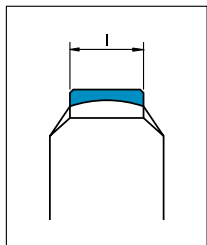
135



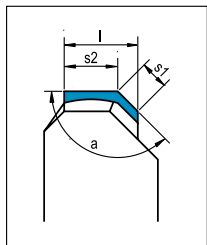
136



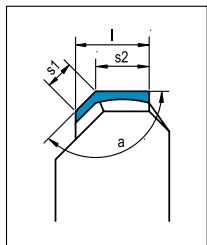
137



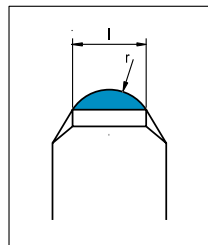
201



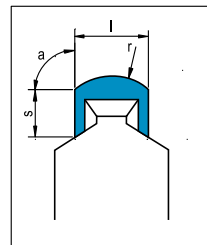
202



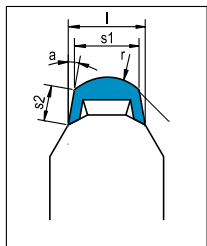
203



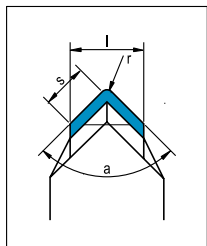
204



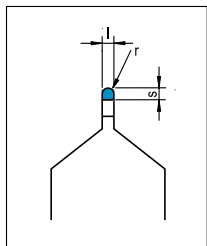
205



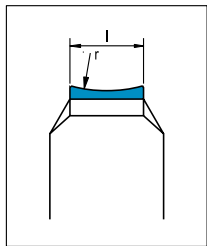
206



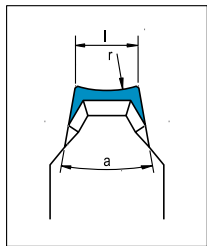
207



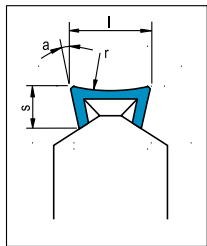
208



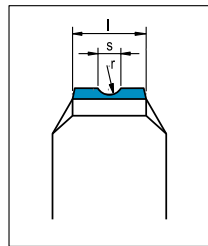
301



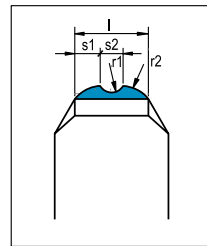
302



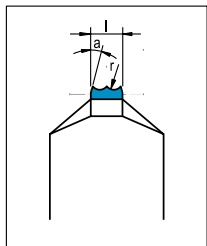
303



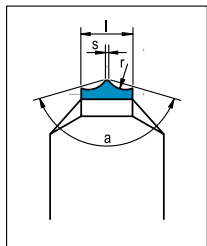
304



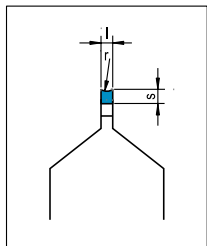
305



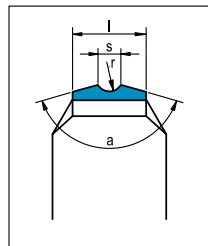
306



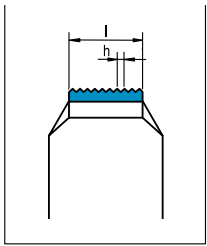
307



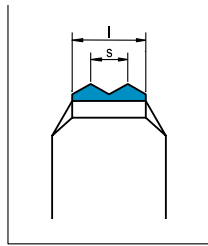
308



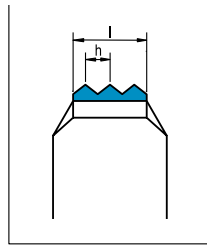
309



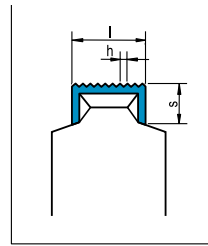
401



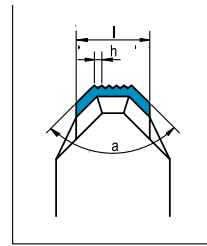
401a



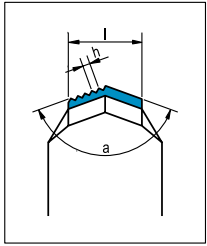
401b



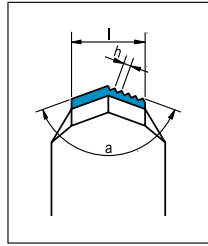
402



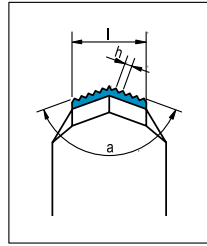
403



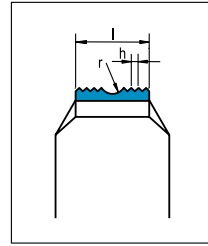
404



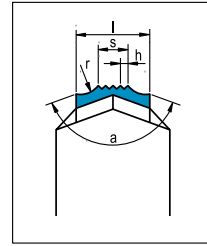
405



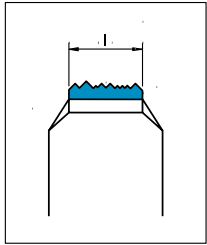
406



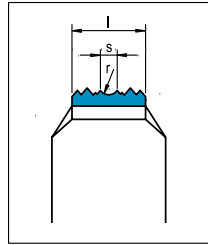
407



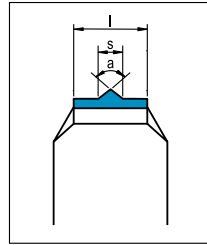
408



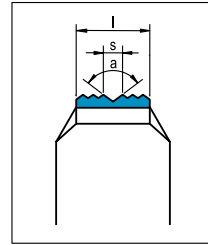
409 I.P.



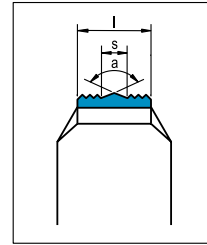
410 I.P.



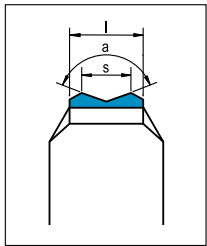
411



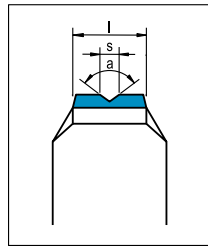
412



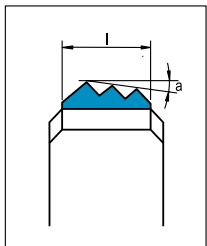
413



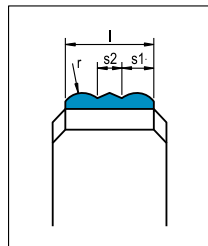
414



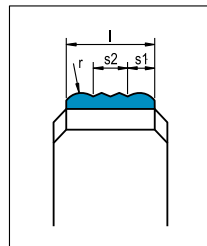
415



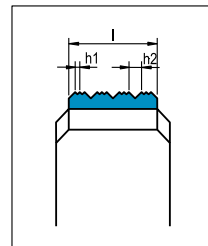
501



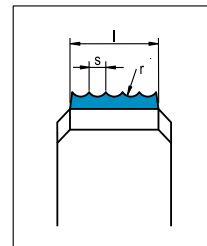
502



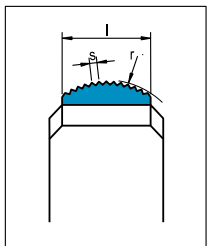
503



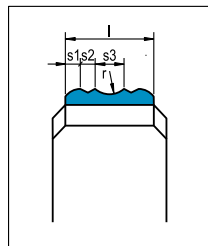
504



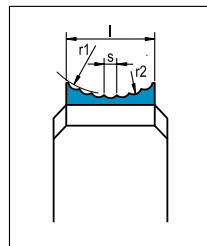
505



506



507



508

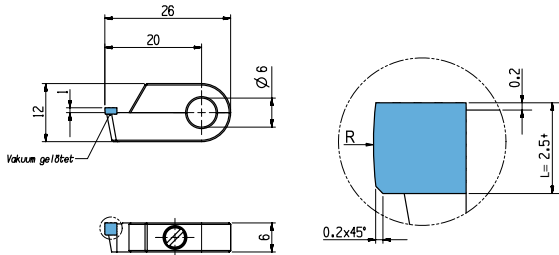
<input type="checkbox"/> Bestellung / Commande / Ordered		<input type="checkbox"/> Anfrage / Demande d'offre / Inquiry	
Grösse / Dimensions / Dimensions		Diamant / Diamant / Diamond	
r	<input type="text"/>	l	<input type="text"/>
r1	<input type="text"/>	a	<input type="text"/>
r2	<input type="text"/>	a1	<input type="text"/>
s	<input type="text"/>	a2	<input type="text"/>
s1	<input type="text"/>	h	<input type="text"/>
s2	<input type="text"/>	h1	<input type="text"/>
s3	<input type="text"/>	h2	<input type="text"/>
s4	<input type="text"/>		
		<input type="checkbox"/> MKD / MCD / MCD <input type="checkbox"/> PKD / PCD / PCD	
		Form Nr. / n° forme / Form No. <input type="text"/>	
Zu bearbeitendes Material Matière à usiner Material to be machined		Menge / Quantité / Amount	
<input type="text"/>		<input type="text"/>	
		Bestell Nr. N° commande / Order number	
		<input type="text"/>	
Firmenstempel & Datum Timbre de la société & date / Company stamp & date		Ansprechpartner Personne de contact / Contact person	
<input type="text"/>		<input type="text"/>	

Posalux Drehwerkzeuge

Outils Posalux «tournage»

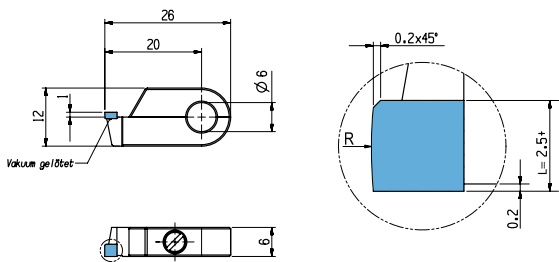
Posalux turning tools

Linksschneidend • **Coupe à gauche** • *Left-hand cutting*



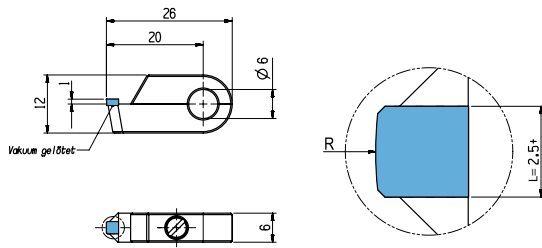
Schneidebreite (L) Largeur de coupe (L) Cutting edge width (L)	Radius (R) Rayon (R) Radius (R)	Bestell-Nr. Référence Article No.
2.5	5	100.20.00835
2.5	10	100.20.00836
2.5	20	100.20.00837
2.5	30	100.20.00838
2.5	50	100.20.00839
2.5	80	100.20.00840
2.5	100	100.20.00841
2.5	200	100.20.00842

Rechtsschneidend • **Coupe à droite** • *Right-hand cutting*



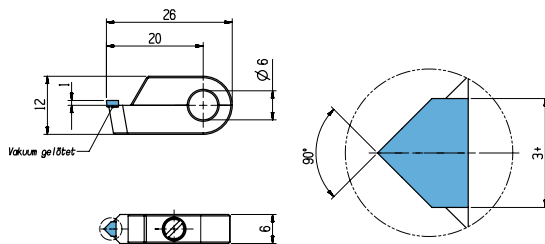
Schneidebreite (L) Largeur de coupe (L) Cutting edge width (L)	Radius (R) Rayon (R) Radius (R)	Bestell-Nr. Référence Article No.
2.5	5	100.20.00820
2.5	10	100.20.00821
2.5	20	100.20.00822
2.5	30	100.20.00823
2.5	50	100.20.00824
2.5	80	100.20.00825
2.5	100	100.20.00826
2.5	200	100.20.00827

Mitteschneidend • **Coupe au milieu** • *Center cutting*



Schneidebreite (L) Largeur de coupe (L) Cutting edge width (L)	Radius (R) Rayon (R) Radius (R)	Bestell-Nr. Référence Article No.
2.5	5	100.20.00850
2.5	10	100.20.00851
2.5	20	100.20.00852
2.5	30	100.20.00853
2.5	50	100.20.00854
2.5	80	100.20.00855
2.5	100	100.20.00856
2.5	200	100.20.00857

Mitteschneidend 90° • **Coupe au milieu 90°** • *Center cutting 90°*



Schneidebreite (L) Largeur de coupe (L) Cutting edge width (L)	Winkel (a) Angle (a) Angle (a)	Standardtoleranz Tolérance standard Standard tolerance	Bestell-Nr. Référence Article No.
3	90°	± 0.5°	100.20.00895

Bestellung / **Commande** / Ordered

Anfrage / **Demande d'offre** / Inquiry

Grösse / **Dimensions** / Dimensions

Diamant / **Diamant** / Diamond

l r

MKD / **MCD** / MCD

a

PKD / **PCD** / PCD

Zu bearbeitendes Material
Matière à usiner
 Material to be machined

Menge / **Quantité** / Amount

Bestell Nr.
N° commande / Order number

Firmenstempel & Datum
Timbre de la société & date / Company stamp & date

Ansprechpartner
Personne de contact / Contact person

Drehwerkzeuge

Outils de tournage

Turning tools

4

DE	Standard Diamantdrehwerkzeuge MKD	4-2
	Innendrehen	4-3
	Drehwerkzeuge für die optische Industrie	4-4
	Drehdiamanten für die Trauringfertigung	4-5
	Innenbearbeitung	4-6
	Drehwerkzeuge PKD und CVD	4-8
	Stechwerkzeuge	4-11
FR	Outils de tournage MCD	4-2
	Tournage intérieur	4-3
	Outils de tournage pour l'industrie optique	4-4
	Diamants pour le tournage d'alliances	4-5
	Usinage intérieur	4-6
	Outils tournage PCD et CVD	4-8
	Outils de tronçonnage	4-11
EN	Standard diamond turning tools MCD	4-2
	Internal turning	4-3
	Turning tools for the optical industry	4-4
	Turning diamonds for manufacturing wedding rings	4-5
	Internal machining	4-6
	Turning tools PCD and CVD	4-8
	Recessing tools	4-11

Standard Diamantdrehwerkzeuge MKD

Outils de tournage MCD

Standard diamond turning tools MCD



Aussendrehen

Tournage extérieur

External turning

Ausführung linksschneidend • **Version coupe à gauche** • *Left-hand cutting version*

Diamantschneide Arête de coupe en diamant <i>Diamond cutting edge</i>	Halter Porte-outil <i>Holder</i>	Bestell-Nr. Référence <i>Article No.</i>
4	8x8x100	100.20.00749
4	10x10x100	100.20.00750
4	12x12x120	100.20.00751

Ausführung rechtsschneidend • **Version coupe à droite** • *Right-hand cutting version*

Diamantschneide Arête de coupe en diamant <i>Diamond cutting edge</i>	Halter Porte-outil <i>Holder</i>	Bestell-Nr. Référence <i>Article No.</i>
4	8x8x100	100.20.00754
4	10x10x100	100.20.00755
4	12x12x120	100.20.00756

Ausführung mitteschneidend • **Version coupe frontale** • *Center-cutting version*

Diamantschneide Arête de coupe en diamant <i>Diamond cutting edge</i>	Halter Porte-outil <i>Holder</i>	Bestell-Nr. Référence <i>Article No.</i>
4	8x8x100	100.20.00759
4	10x10x100	100.20.00760
4	12x12x120	100.20.00761

Innendrehen

Tournage intérieur

Internal turning



Ausführung linksschneidend • **Version coupe à gauche** • *Left-hand cutting version*

Diamantschneide Arête de coupe en diamant <i>Diamond cutting edge</i>	Halter Porte-outil <i>Holder</i>	kleinste Bohrung Ø Ø du plus petit trou d'alésage <i>Smallest drill hole Ø</i>	Bestell-Nr. Référence <i>Article No.</i>
4	8x8x100	12	100.20.00769
4	10x10x100	14	100.20.00770
4	12x12x120	16	100.20.00771

Ausführung rechtsschneidend • **Version coupe à droite** • *Right-hand cutting version*

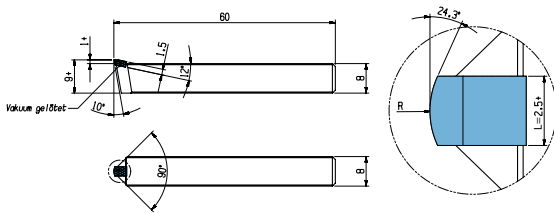
Diamantschneide Arête de coupe en diamant <i>Diamond cutting edge</i>	Halter Porte-outil <i>Holder</i>	kleinste Bohrung Ø Ø du plus petit trou d'alésage <i>Smallest drill hole Ø</i>	Bestell-Nr. Référence <i>Article No.</i>
4	8x8x100	12	100.20.00779
4	10x10x100	14	100.20.00780
4	12x12x120	16	100.20.00781

Drehwerkzeuge für die optische Industrie

Outils de tournage pour l'industrie optique

Turning tools for the optical industry

Drehwerkzeug – Vollhartmetallträger
Porte-outil entièrement en métal dur
pour outil de tournage
 Turning tool – solid carbide holder



Schneidebreite (L) Largeur de coupe (L) Cutting edge width (L)	Radius (R) Rayon (R) Radius (R)	Bestell-Nr. Référence Article No.
2.5	3	100.20.00915
2.5	5	100.20.00916
2.5	10	100.20.00917
2.5	20	100.20.00918
2.5	30	100.20.00919
2.5	50	100.20.00920
2.5	100	100.20.00921
2.5	200	100.20.00922

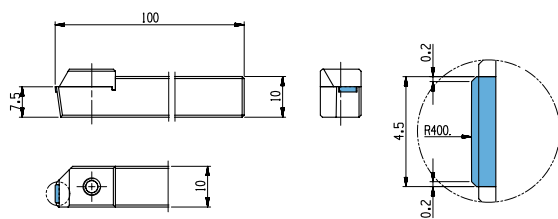
Drehdiamanten für die Trauringfertigung

Diamants pour le tournage d'alliances

Turning diamonds for manufacturing wedding rings

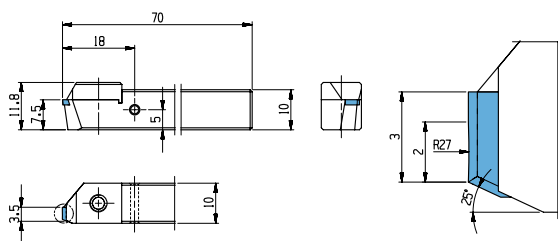
Aussenbearbeitung • **Usinage extérieur** • External machining

Langdrehdiamanten
Diamants pour le tournage longitudinal
 Diamants pour le tournage longitudinal



Schneidelänge Longueur de coupe Cutting edge length	Radius Rayon (R) Radius	Schaft Queue de l'outil Shank	Bestell-Nr. Référence Article No.
4.5	400	10x10x100	100.20.00900

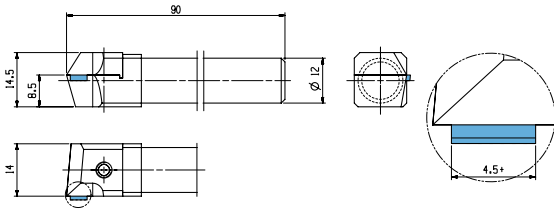
Aussen Radiusdrehdiamanten
Diamants concaves pour travailler en plongé sur l'extérieur
 External radius turning diamonds



Schneidelänge Longueur de coupe Cutting edge length	Radius Rayon (R) Radius	Schaft Queue de l'outil Shank	Bestell-Nr. Référence Article No.
3.5	27	10x10x70	100.20.00901

Seiten Plandrehdiamanten • **Diamants pour le dressage latéral**

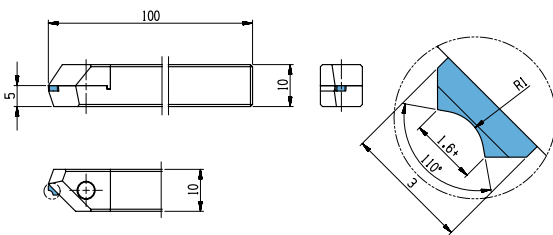
Side face turning diamonds



Schneidelänge Longueur de coupe Cutting edge length	Grad Degré Degree	Schaft Queue de l'outil Shank	Bestell-Nr. Référence Article No.
4.5	180°	Ø 12 x 90	100.20.00902

Kantenbruch Aussen Drehdiamanten • **Diamants pour le chanfreinage extérieur**

External chamfer turning diamonds



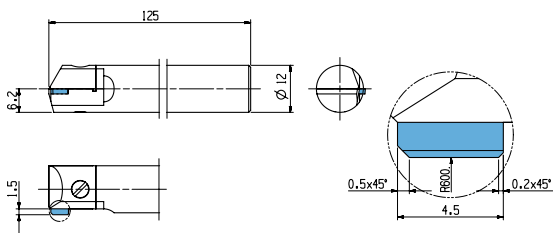
Schneidelänge Longueur de coupe Cutting edge length	Radius Rayon (R) Radius	Schaft Queue de l'outil Shank	Bestell-Nr. Référence Article No.
3.0	1.0	10x10x100	100.20.00903

Innenbearbeitung • **Usinage intérieur**

Internal machining

Innen Langdrehdiamanten • **Usinage intérieur**

Internal plain turning diamonds

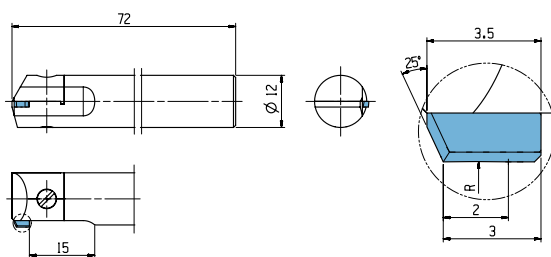


Schneidelänge Longueur de coupe Cutting edge length	Radius Rayon (R) Radius	Schaft Queue de l'outil Shank	Bestell-Nr. Référence Article No.
4.5	400	Ø 12 x 125	100.20.00910

Innen Radiusdrehdiamanten

Diamants concaves pour travailler en plongé sur l'intérieur

Internal radius turning diamonds

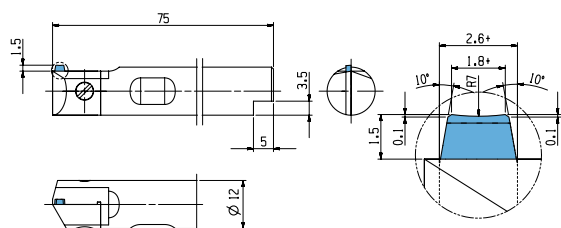


Schneidelänge Longueur de coupe Cutting edge length	Radius Rayon (R) Radius	Schaft Queue de l'outil Shank	Bestell-Nr. Référence Article No.
3.50	50	Ø 12 x 72	100.20.00911
3.50	24	Ø 12 x 72	100.20.00912

Innen Radiusdrehdiamant

Diamant concave pour travailler en plongé sur l'intérieur

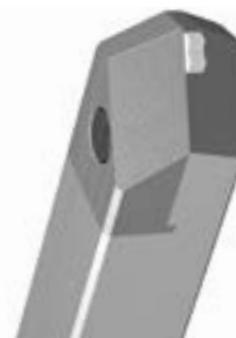
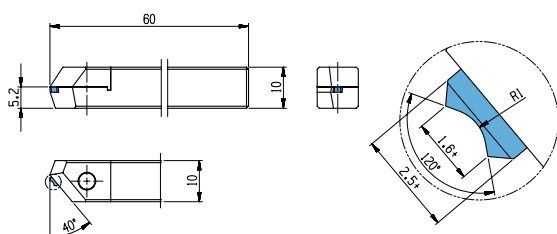
Internal radius turning diamonds



Schneidelänge Longueur de coupe Cutting edge length	Radius Rayon (R) Radius	Schaft Queue de l'outil Shank	Bestell-Nr. Référence Article No.
2.50	7	Ø 12 x 75	100.20.00913

Kantenbruch Innen Drehdiamanten • **Diamants pour le chanfreinage intérieur**

Internal chamfer turning diamonds



Schneidelänge Longueur de coupe Cutting edge length	Radius Rayon (R) Radius	Schaft Queue de l'outil Shank	Bestell-Nr. Référence Article No.
3.0	1.0	10x10x60	100.20.00914

Drehwerkzeuge PKD und CVD

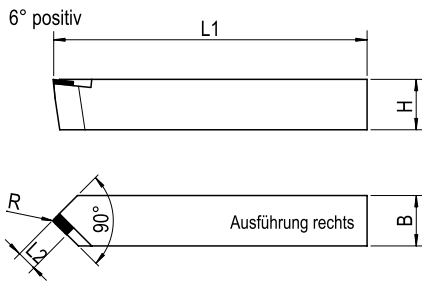
Outils tournage PCD et CVD

Turning tools PCD and CVD

Längsdrehen – Schlichtstahl mittig

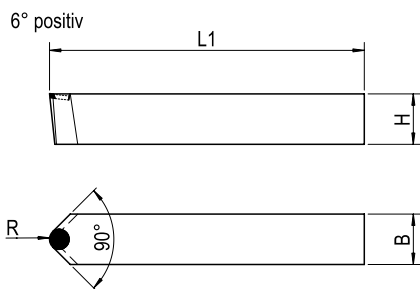
Outil de finition de tournage longitudinal, centré

Longitudinal turning smoothing cutter, central



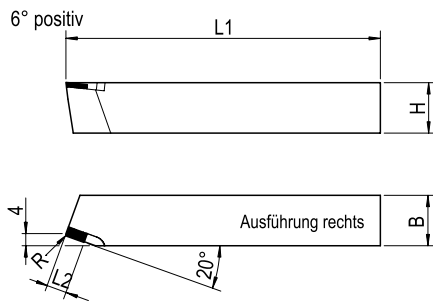
H	L1	B	L2	R	PKD / PCD / PCD	CVD / CVD / CVD
8	100	8	6	0.4	300.20.00049	200.20.00049
10	100	10	8	0.4	300.20.00050	200.20.00050
12	100	12	8	0.4	300.20.00051	200.20.00051
16	110	16	8	0.8	300.20.00052	200.20.00052
20	125	20	8	0.8	300.20.00053	200.20.00053
25	140	20	8	0.8	300.20.00054	200.20.00054
32	170	25	8	0.8	300.20.00055	200.20.00055

Radiusstahl • **Burin standard, avec rayon en Bec** • *Radius cutter*



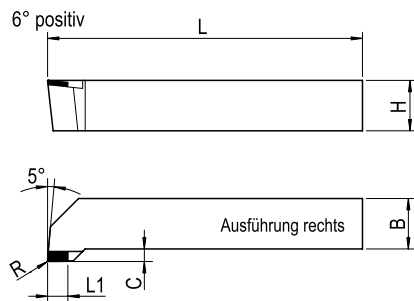
H	B	L1	R	PKD / PCD / PCD	CVD / CVD / CVD
8	8	100	4.0	300.20.00059	200.20.00059
10	10	100	4.0	300.20.00060	200.20.00060
12	12	100	4.0	300.20.00061	200.20.00061
16	16	110	4.0	300.20.00062	200.20.00062
20	20	125	4.0	300.20.00063	200.20.00063
25	20	140	4.0	300.20.00064	200.20.00064
32	32	170	4.0	300.20.00065	200.20.00065

Schlichtstahl – gerade • **Outil de finition, droit** • *Smoothing cutter*

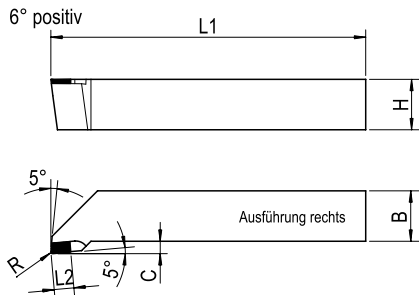


H	B	L1	L2	R	PKD / PCD / PCD	CVD / CVD / CVD
8	8	100	6	0.4	300.20.00072	200.20.00072
10	10	100	8	0.4	300.20.00066	200.20.00066
12	12	100	8	0.4	300.20.00067	200.20.00067
16	16	110	8	0.8	300.20.00068	200.20.00068
20	20	125	8	0.8	300.20.00069	200.20.00069
25	20	140	8	0.8	300.20.00070	200.20.00070
32	25	170	8	0.8	300.20.00071	200.20.00071

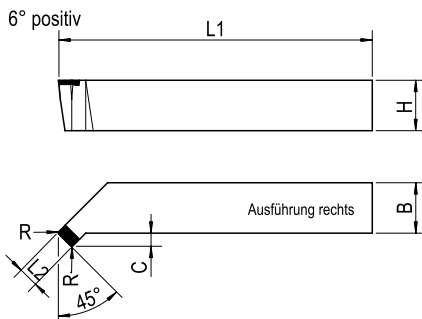
Messerstahl • **Couteau** • *Offset cutting tool*



H	B	L	l1-0.2	r	c	PKD / PCD / PCD	CVD / CVD / CVD
8	8	100	6	0.2	3	300.20.00079	200.20.00079
10	10	100	8	0.2	4	300.20.00080	200.20.00080
12	12	100	8	0.4	4	300.20.00081	200.20.00081
16	16	110	8	0.8	4	300.20.00082	200.20.00082
20	20	125	8	0.8	5	300.20.00083	200.20.00083
25	20	140	8	0.8	5	300.20.00084	200.20.00084
32	25	170	8	0.8	5	300.20.00085	200.20.00085

Längsdrehen – Eckstahl • **Outil à dresser pour le tournage longitudinal**
Edge cutting tool

H	B	L1	L2	R	C	PKD / PCD / PCD	CVD / CVD / CVD
8	8	100	6	0.2	3	300.20.00089	200.20.00089
10	10	100	8	0.2	4	300.20.00090	200.20.00090
12	12	100	8	0.4	4	300.20.00091	200.20.00091
16	16	110	8	0.8	4	300.20.00092	200.20.00092
20	20	125	8	0.8	5	300.20.00093	200.20.00093
25	20	140	8	0.8	5	300.20.00094	200.20.00094
32	25	170	8	0.8	5	300.20.00095	200.20.00095

Schlichtstahl gebogen • **Outil de finition, coudé** • Smoothingcutter, curved

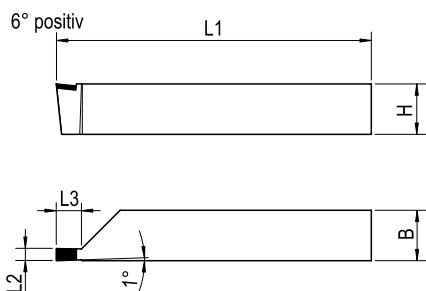
H	B	L1	L2	R	C	PKD / PCD / PCD	CVD / CVD / CVD
8	8	100	6	0.2	3	300.20.00099	200.20.00099
10	10	100	8	0.2	4	300.20.00100	200.20.00100
12	12	100	8	0.4	4	300.20.00101	200.20.00101
16	16	110	8	0.8	4	300.20.00102	200.20.00102
20	20	125	8	0.8	5	300.20.00103	200.20.00103
25	20	140	8	0.8	5	300.20.00104	200.20.00104
32	25	170	8	0.8	5	300.20.00105	200.20.00105

Stechwerkzeuge

Outils de tronçonnage

Recessing tools

Ein- und Abstechen • **Enfonçage et tronçonnage**
 Recessing and cutting off



H	B	L1	L2	L3	PKD / PCD / PCD	CVD / CVD / CVD
8	8	100	bis 3.8	6	300.20.00...	200.20.00...
10	10	100	bis 3.8	8	300.20.00110	200.20.00110
12	12	100	bis 3.8	9	300.20.00111	200.20.00111
16	16	110	bis 7.8	10	300.20.00112	200.20.00112
20	20	125	3.8 – 7.8	12	300.20.00113	200.20.00113
25	25	140	3.8 – 7.8	15	300.20.00114	200.20.00114

Wendeplatten ISO aus MKD, CVD, PKD

Plaquettes ISO en MCD, CVD, PCD

Inserts ISO in MCD, CVD, PCD

5

DE

Wendeplatten ISO aus MKD, CVD, PKD	
ISO-Codes für Wendeschneidplatten	5-2
Wendeplatten ISO aus MKD, CVD, PKD	5-4
Wendeplatten	5-5
• Cxxx	5-5
• Dxxx	5-9
• Exxx	5-11
• Rxxx	5-12
• Sxxx	5-12
• Txxx	5-14
• Vxxx	5-18

FR

Plaquettes ISO en MCD, CVD, PCD	
Norme ISO pour les plaquettes	5-2
Plaquettes ISO en MCD, CVD, PCD	5-4
Plaquettes réversibles	5-5
• Cxxx	5-5
• Dxxx	5-9
• Exxx	5-11
• Rxxx	5-12
• Sxxx	5-12
• Txxx	5-14
• Vxxx	5-18

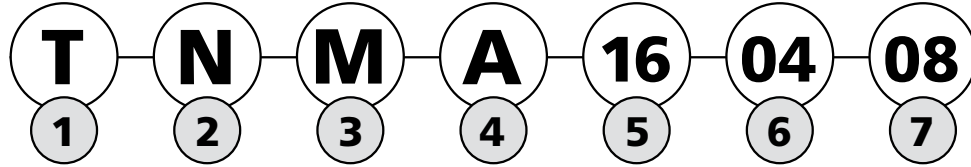
EN

Inserts ISO in MCD, CVD, PCD	
ISO-Codes for Inserts	5-2
Inserts ISO in MCD, CVD, PCD	5-4
Indexable inserts	5-5
• Cxxx	5-5
• Dxxx	5-9
• Exxx	5-11
• Rxxx	5-12
• Sxxx	5-12
• Txxx	5-14
• Vxxx	5-18

ISO-Codes für Wendschneidplatten

Norme ISO pour les plaquettes

ISO-Codes for Inserts



1 Grundform / Forme de base / <i>Basic Shape</i>				2 Freiwinkel / Angle de dépouille / <i>Clearance angle</i>		
A 85°	B 82°	C 80°	D 55°	A 3°	B 5°	C 7°
E 75°	H 120°	K 55°	L 90°	D 15°	E 20°	F 25°
M 86°	O 135°	P 108°	R	G 30°	N 0°	P 11°
S 90°	T 60°	V 35°	W 85°			

3 Toleranz / Tolérance / <i>Tolerance (mm)</i>							
	m	s	d		m	s	d
A	±0.005	±0.025	±0.025	J	±0.005	±0.025	±0.05 – ±0.15
F	±0.005	±0.025	±0.013	K	±0.013	±0.025	±0.05 – ±0.15
C	±0.013	±0.025	±0.025	L	±0.025	±0.025	±0.05 – ±0.15
H	±0.013	±0.025	±0.013	M ¹⁾	±0.08 – ±0.20	±0.130	±0.05 – ±0.15
E	±0.005	±0.025	±0.025	N ¹⁾	±0.08 – ±0.20	±0.25	±0.05 – ±0.15
G	±0.025	±0.130	±0.025	U ¹⁾	±0.13 – ±0.38	±0.130	±0.08 – ±0.15

¹⁾ Die genaue Toleranz ist von der Grösse der Platte abhängig.

4 Plattentyp / Type de plaquette / <i>Insert type</i>			
N		F	
A		G	
W		T	
		X	Spezialausführung Réalisation spéciale Special version

5 Plattengröße / Taille de la plaquette / Cutting insert size

 H	 O	 P	 R	 S
 T	 C, D, E, M, V	 L	 A, B, K	 W

6 Dicke / Épaisseur / Thickness (mm)

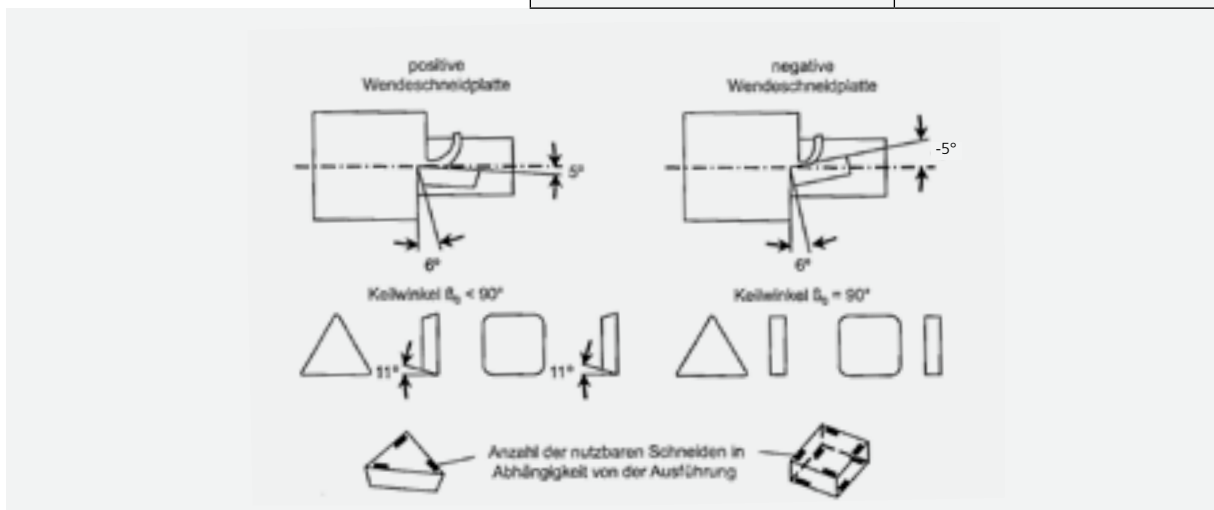
01 s = 1.59	
T1 s = 1.98	
02 s = 2.38	
03 s = 3.18	
T3 s = 3.97	
04 s = 4.76	
05 s = 5.56	
06 s = 6.35	

Bei Ziffern unter 10 wird eine Null vorgesetzt. Dezimalstellen bleiben unberücksichtigt. (Beispiel: 3.18 = 03)

On ajoute un zéro devant les nombres inférieurs à 10. Les décimales ne sont pas prises en compte (par ex.: 3,18 = 03).
A zero is put in front of numbers under 10. Decimal places are not taken into account. (e.g.: 3.18 = 03)

7 Schneidecke / Point d'attaque / Cutting corner

1) Radius / Rayon / Radius	
00 = scharfe Ecke / angle vif / sharp angle	
02 = 0.2	
04 = 0.4	
08 = 0.8	
12 = 1.2	
16 = 1.6	
00 = runde Platte (inch) / plaquette ronde (en pouces) / round insert (inches)	
M0 = runde Platte (Metr.) / plaquette ronde (métrique) / round insert (metric)	
2) Fräsgeometrie / Géométrie du fraisage / Milling geometry	
Einstellwinkel der Hauptschneide zur Planschneide Angle entre tranchant principal et plat de planage Angle of adjustment of main cutting edge to face cutting edge	Freiwinkel der Planschneide Angle de dépouille du plat de planage Clearance angle of face cutting edge
A – 45°	A – 3°
D – 60°	D – 5°
E – 75°	E – 7°
F – 85°	F – 15°
P – 90°	P – 20°



Wendeplatten ISO aus MKD, CVD, PKD

Plaquettes ISO en MCD, CVD, PCD

Inserts ISO in MCD, CVD, PCD

Typenübersicht • Types de plaquette (Norme ISO) • Overview of designs

CCGT	Positiv / positif / <i>Positive</i>
CCGT	Positiv – Neutral – Wiper / positif – neutre – Wiper / <i>Positive – Neutral – Wiper</i>
CCGT	Positiv – Neutral ganze Schneide / positif – neutre – tranchant entier / <i>Positive – Neutral full cutting edge</i>
CCGW	Neutral / neutre / <i>Neutral</i>
CCGW	Neutral – Wiper / neutre – Wiper / <i>Neutral – Wiper</i>
CCGW	Neutral – ganze Schneide / neutre – tranchant entier / <i>Neutral – full cutting edge</i>
DCGT	Positiv – Neutral / positif – neutre / <i>Positive – Neutral</i>
DCGT	Neutral R/L Wiper 93° / neutre D/G Wiper 93° / <i>Neutral R/L Wiper 93°</i>
DCGW	Neutral / neutre / <i>Neutral</i>
DCGW	Neutral – R/L Wiper 93° / neutre D/G Wiper 93° / <i>Neutral – R/L Wiper 93°</i>
EPGT	Positiv – Neutral / positif – neutre / <i>Positive – Neutral</i>
EPGW	Neutral / neutre / <i>Neutral</i>
RCGW	Full Face / Full Face / <i>Full face</i>
RPGW	Full Face / Full Face / <i>Full face</i>
SCGT	Positiv – Neutral / positif – neutre / <i>Positive – Neutral</i>
SCGT	Positiv – Neutral ganze Schneide / positif – neutre tranchant entier / <i>Positive – Neutral full cutting edge</i>
SCGW	Neutral / neutre / <i>Neutral</i>
TCGT	Positiv – Neutral / positif – neutre / <i>Positive – Neutral</i>
TCGT	Positiv – Neutral / positif – neutre / <i>Positive – Neutral</i>
TCGW	Neutral / neutre / <i>Neutral</i>
TCGW	Neutral – ganze Schneide / positif – neutre tranchant entier / <i>Neutral – full cutting edge</i>
TCGW	Full Face / Full Face / <i>Full face</i>
VBGT	Positiv – Neutral / positif – neutre / <i>Positive – Neutral</i>
VBGT	Positiv – R/L / Positiv – D/G / <i>Positive – R/L</i>
VBGW	Neutral / neutre / <i>Neutral</i>
VCGT	Positiv – Neutral / positif – neutre / <i>Positive – Neutral</i>
VCGW	Neutral / neutre / <i>Neutral</i>

Erklärung / Abréviations / Key :

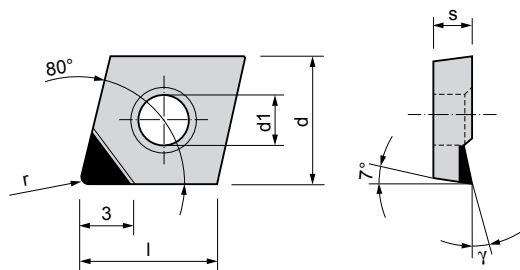
PKD / **PCD** / *PCD* polykristalliner Diamant / **diamant polycristallin** / *polycrystalline diamond*
 CVD / **CVD** / *CVD* CVD-Diamant / **diamant CVD** / *CVD diamond*
 MKD / **MCD** / *MCD* monokristalliner Diamant / **diamant monocristallin** / *monocrystalline diamond*

Wendeplatten

Plaquettes réversibles

Indexable inserts

CCGT positiv • **CCGT positif** • CCGT positive



Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
l	d	s	d1	r	ISO Code Nor-me ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD
6.45	6.35	2.38	2.8	0.1	CCGT060201W	300-CCGT060201W	200-CCGT060201W
6.45	6.35	2.38	2.8	0.2	CCGT060202W	300-CCGT060202W	200-CCGT060202W
6.45	6.35	2.38	2.8	0.4	CCGT060204W	300-CCGT060204W	200-CCGT060204W
9.67	9.52	3.97	4.4	0.1	CCGT09T301W	300-CCGT09T301W	200-CCGT09T301W
9.67	9.52	3.97	4.4	0.2	CCGT09T302W	300-CCGT09T302W	200-CCGT09T302W
9.67	9.52	3.97	4.4	0.4	CCGT09T304W	300-CCGT09T304W	200-CCGT09T304W
12.70	12.70	4.76	5.5	0.2	CCGT120402W	300-CCGT120402W	200-CCGT120402W
12.70	12.70	4.76	5.5	0.4	CCGT120404W	300-CCGT120404W	200-CCGT120404W

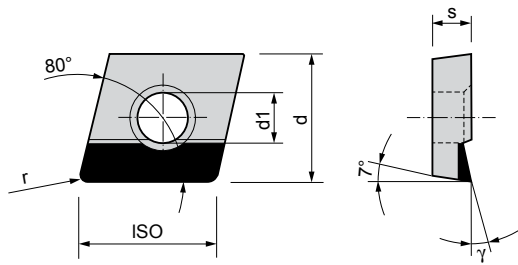
CCGT positiv – Wiper • **CCGT positif – Wiper** • CCGT positive – Wiper

Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
l	d	s	d1	r	ISO Code Nor-me ISO ISO code	PKD PCD PCD	
6.45	6.35	2.38	2.8	0.1	CCGT060201W	300-CCGT060201W	
6.45	6.35	2.38	2.8	0.2	CCGT060202W	300-CCGT060202W	
6.45	6.35	2.38	2.8	0.4	CCGT060204W	300-CCGT060204W	
9.67	9.52	3.97	4.4	0.1	CCGT09T301W	300-CCGT09T301W	
9.67	9.52	3.97	4.4	0.2	CCGT09T302W	300-CCGT09T302W	
9.67	9.52	3.97	4.4	0.4	CCGT09T304W	300-CCGT09T304W	
12.70	12.70	4.76	5.5	0.2	CCGT120402W	300-CCGT120402W	
12.70	12.70	4.76	5.5	0.4	CCGT120404W	300-CCGT120404W	

CCGT positiv – ganze Schneide

CCGT positif - neutre /coupe sur tout le profil

CCGT positive – full cutting edge

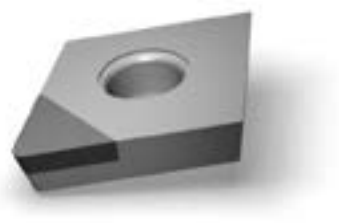
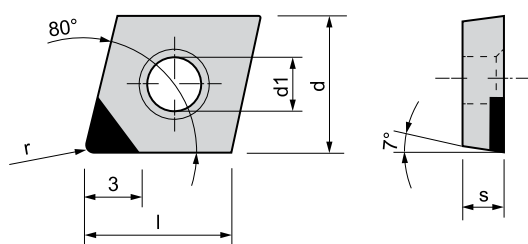


Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD
6.45	6.35	2.38	2.8	0.4	CCGT060204R/L-GS	300-CCGT060204R/L-GS	200-CCGT060204R/L-GS
6.45	6.35	2.38	2.8	0.8	CCGT060208R/L-GS	300-CCGT060208R/L-GS	200-CCGT060208R/L-GS
9.67	9.52	3.97	4.4	0.8	CCGT09T308R/LGS	300-CCGT09T308R/LGS	200-CCGT09T308R/LGS
9.67	9.52	3.97	4.4	1.2	CCGT09T312R/L-GS	300-CCGT09T312R/L-GS	200-CCGT09T312R/L-GS
12.70	12.70	4.76	5.5	1.2	CCGT12041R/L-GS	300-CCGT12041R/L-GS	200-CCGT12041R/L-GS

CCGW Neutral, CBN = Mehrweg

CCGW neutre

CCGW Neutral

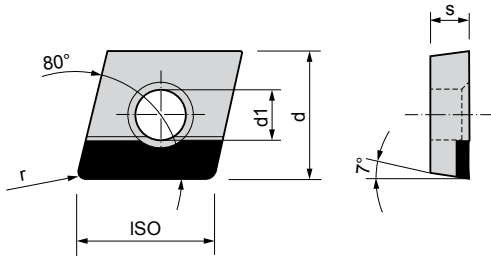


Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.			
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD	MKD MCD MCD
6.45	6.35	2.38	2.8	0.2	CCGW060202	300-CCGW060202	200-CCGW060202	100-CCGW060202
6.45	6.35	2.38	2.8	0.4	CCGW060204	300-CCGW060204	200-CCGW060204	100-CCGW060204
6.45	6.35	2.38	2.8	0.8	CCGW060208	300-CCGW060208	200-CCGW060208	100-CCGW060208
9.67	9.52	3.97	4.4	0.2	CCGW09T302	300-CCGW09T302	200-CCGW09T302	100-CCGW09T302
9.67	9.52	3.97	4.4	0.4	CCGW09T304	300-CCGW09T304	200-CCGW09T304	100-CCGW09T304
9.67	9.52	3.97	4.4	0.8	CCGW09T308	300-CCGW09T308	200-CCGW09T308	100-CCGW09T308
12.70	12.70	4.76	5.5	0.4	CCGW120404	300-CCGW120404	200-CCGW120404	100-CCGW120404
12.70	12.70	4.76	5.5	0.8	CCGW120408	300-CCGW120408	200-CCGW120408	100-CCGW120408

CCGW Neutral – Wiper • **CCGW neutre – Wiper** • CCGW Neutral - Wiper

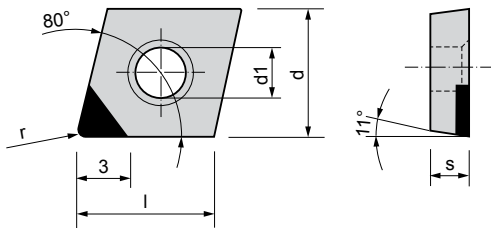
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	MKD MCD MCD
6.45	6.35	2.38	2.8	0.1	CCGW060201W	300-CCGW060201W	100-CCGW060201W
6.45	6.35	2.38	2.8	0.2	CCGW060202W	300-CCGW060202W	100-CCGW060202W
6.45	6.35	2.38	2.8	0.4	CCGW060204W	300-CCGW060204W	100-CCGW060204W
9.67	9.52	3.97	4.4	0.1	CCGW09T301W	300-CCGW09T301W	100-CCGW09T301W
9.67	9.52	3.97	4.4	0.2	CCGW09T302W	300-CCGW09T302W	100-CCGW09T302W
9.67	9.52	3.97	4.4	0.4	CCGW09T304W	300-CCGW09T304W	100-CCGW09T304W
12.70	12.70	4.76	5.5	0.2	CCGW120402W	300-CCGW120402W	100-CCGW120402W
12.70	12.70	4.76	5.5	0.4	CCGW120404W	300-CCGW120404W	100-CCGW120404W

CCGW Neutral – ganze Schneide • **CCGW neutre – coupe sur tout le profil** •
 CCGW Neutral – full cutting edge



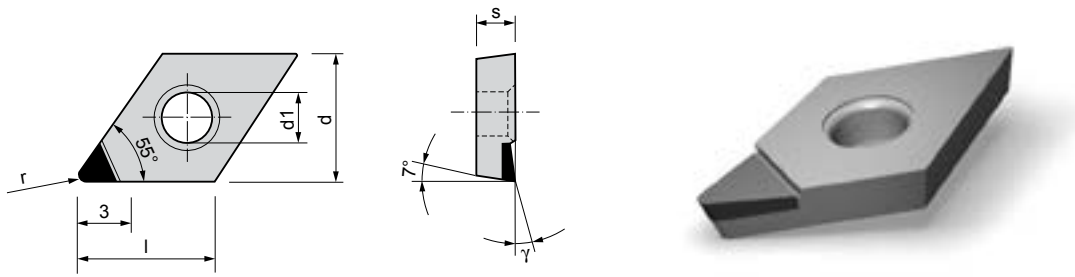
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD
6.45	6.35	2.38	2.8	0.4	CCGW060204R/L-GS	300-CCGW060204R/L-GS	200-CCGW060204R/L-GS
6.45	6.35	2.38	2.8	0.8	CCGW060208R/L-GS	300-CCGW060208R/L-GS	200-CCGW060208R/L-GS
9.67	9.52	3.97	4.4	0.4	CCGW09T304R/L-GS	300-CCGW09T304R/L-GS	200-CCGW09T304R/L-GS
9.67	9.52	3.97	4.4	0.8	CCGW09T308R/L-GS	300-CCGW09T308R/L-GS	200-CCGW09T308R/L-GS
9.67	9.52	3.97	4.4	1.2	CCGW09T312R/L-GS	300-CCGW09T312R/L-GS	200-CCGW09T312R/L-GS
12.7	12.7	4.76	5.5	0.4	CCGW120404R/L-GS	300-CCGW120404R/L-GS	200-CCGW120404R/L-GS

CPGW Neutral • **CPGW neutre** • CPGW Neutral



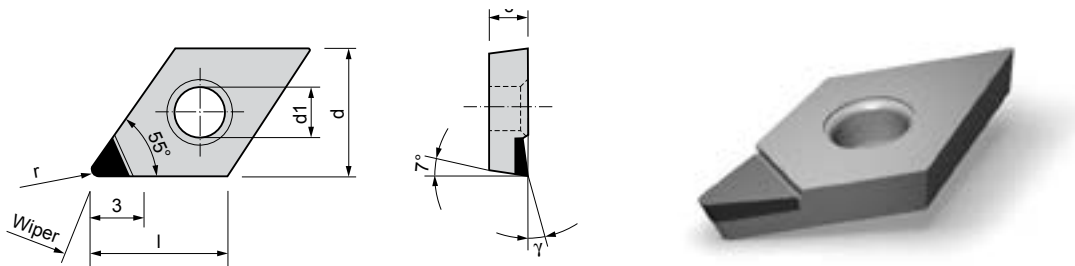
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.			
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD	MKD MCD MCD
5.6	5.56	2.38	2.5	0.2	CPGW050202	300-CPGW050202	200-CPGW050202	100-CPGW050202
5.6	5.56	2.38	2.5	0.4	CPGW050204	300-CPGW050204	200-CPGW050204	100-CPGW050204
6.45	6.35	2.38	2.8	0.2	CPGW11T302	300-CPGW11T302	200-CPGW11T302	100-CPGW11T302
6.45	6.35	2.38	2.8	0.4	CPGW11T304	300-CPGW11T304	200-CPGW11T304	100-CPGW11T304

DCGT Positiv • **DCGT positif** • *DCGT Positive*



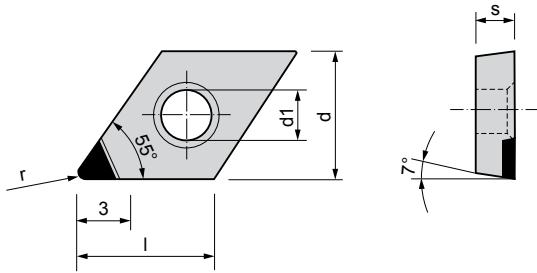
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD
7.75	6.35	2.38	2.8	0.1	DCGT070201	300-DCGT070201	200-DCGT070201
7.75	6.35	2.38	2.8	0.2	DCGT070202	300-DCGT070202	200-DCGT070202
7.75	6.35	2.38	2.8	0.4	DCGT070204	300-DCGT070204	200-DCGT070204
7.75	6.35	2.38	2.8	0.8	DCGT070208	300-DCGT070208	200-DCGT070208
11.60	9.52	3.97	4.4	0.1	DCGT11T301	300-DCGT11T301	200-DCGT11T301
11.60	9.52	3.97	4.4	0.2	DCGT11T302	300-DCGT11T302	200-DCGT11T302
11.60	9.52	3.97	4.4	0.4	DCGT11T304	300-DCGT11T304	200-DCGT11T304
11.60	9.52	3.97	4.4	0.8	DCGT11T308	300-DCGT11T308	200-DCGT11T308
11.60	9.52	3.97	4.4	1.2	DCGT11T312	300-DCGT11T312	200-DCGT11T312

DCGT Positiv R/L – Wiper 93° • **DCGT positif D/G – Wiper 93°** •
DCGT Positive R/L – Wiper 93°



Abmessungen / Dimensions / Dimensions						
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD
7.75	6.35	2.38	2.8	0.1	DCGT070201R/LW	300-DCGT070201R/LW
7.75	6.35	2.38	2.8	0.2	DCGT070202R/L-W	300-DCGT070202R/L-W
7.75	6.35	2.38	2.8	0.4	DCGT070204R/L-W	300-DCGT070204R/L-W
11.60	9.52	3.97	4.4	0.1	DCGT11T301R/L-W	300-DCGT11T301R/L-W
11.60	9.52	3.97	4.4	0.2	DCGT11T302R/L-W	300-DCGT11T302R/L-W
11.60	9.52	3.97	4.4	0.4	DCGT11T304R/L-W	300-DCGT11T304R/L-W

DCGW Neutral • **DCGW neutre** • *DCGW Neutral*

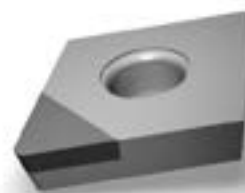
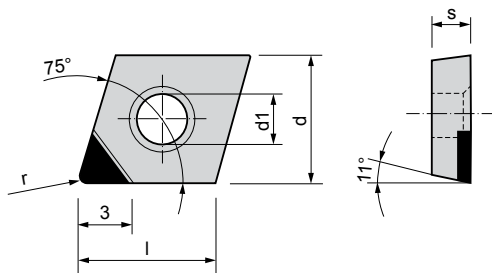


Abmessungen / Dimensions / <i>Dimensions</i>					Bestell-Nr. / Référence / <i>Article No.</i>			
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD	MKD MCD MCD
7.75	6.35	2.38	2.8	0.1	DCGW070201	300-DCGW070201	200-DCGW070201	100-DCGW070201
7.75	6.35	2.38	2.8	0.2	DCGW070202	300-DCGW070202	200-DCGW070202	100-DCGW070202
7.75	6.35	2.38	2.8	0.4	DCGW070204	300-DCGW070204	200-DCGW070204	100-DCGW070204
7.75	6.35	2.38	2.8	0.8	DCGW070208	300-DCGW070208	200-DCGW070208	100-DCGW070208
11.60	9.52	3.97	4.4	0.1	DCGW11T301	300-DCGW11T301	200-DCGW11T301	100-DCGW11T301
11.60	9.52	3.97	4.4	0.2	DCGW11T302	300-DCGW11T302	200-DCGW11T302	100-DCGW11T302
11.60	9.52	3.97	4.4	0.4	DCGW11T304	300-DCGW11T304	200-DCGW11T304	100-DCGW11T304
11.60	9.52	3.97	4.4	0.8	DCGW11T308	300-DCGW11T308	200-DCGW11T308	100-DCGW11T308
11.60	9.52	3.97	4.4	1.2	DCGW11T312	300-DCGW11T312	200-DCGW11T312	100-DCGW11T312
15.50	12.70	4.76	5.5	0.4	DCGW150404	300-DCGW150404	200-DCGW150404	100-DCGW150404
15.50	12.70	4.76	5.5	0.8	DCGW150408	300-DCGW150408	200-DCGW150408	100-DCGW150408

DCGW Neutral – R/L Wiper 93° • **DCGW neutre – D/G Wiper 93°**
 • *DCGW Neutral – R/L Wiper 93°*

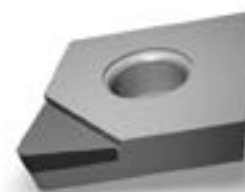
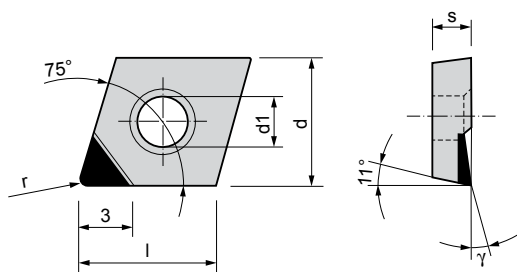
Abmessungen / Dimensions / <i>Dimensions</i>					Bestell-Nr. / Référence / <i>Article No.</i>			
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	MKD MCD MCD	
7.75	6.35	2.38	2.8	0.1	DCGW070201R/L-W	300-DCGW070201R/L-W	100-DCGW070201R/L-W	
7.75	6.35	2.38	2.8	0.2	DCGW070202R/L-W	300-DCGW070202R/L-W	100-DCGW070202R/L-W	
7.75	6.35	2.38	2.8	0.4	DCGW070204R/L-W	300-DCGW070204R/L-W	100-DCGW070204R/L-W	
11.60	9.52	3.97	4.4	0.1	DCGW11T301R/L-W	300-DCGW11T301R/L-W	100-DCGW11T301R/L-W	
11.60	9.52	3.97	4.4	0.2	DCGW11T302R/L-W	300-DCGW11T302R/L-W	100-DCGW11T302R/L-W	
11.60	9.52	3.97	4.4	0.4	DCGW11T304R/L-W	300-DCGW11T304R/L-W	100-DCGW11T304R/L-W	
11.60	9.52	3.97	4.4	0.8	DCGW11T308R/L-W	300-DCGW11T308R/L-W	100-DCGW11T308R/L-W	

EPGW Neutral • **EPGW neutre** • *EPGW Neutral*



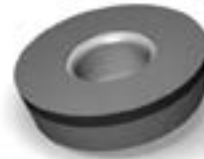
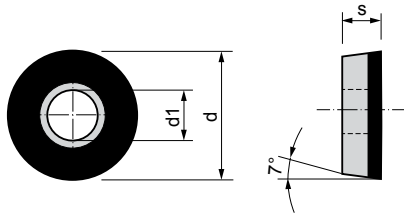
Abmessungen / Dimensions / <i>Dimensions</i>					Bestell-Nr. / Référence / <i>Article No.</i>			
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO <i>ISO code</i>	PKD PCD <i>PCD</i>	CVD CVD <i>CVD</i>	MKD MCD <i>MCD</i>
4.80	4.76	2.38	2.15	0.2	EPGW040202	300-EPGW040202	200-EPGW040202	100-EPGW040202
4.80	4.76	2.38	2.15	0.4	EPGW040204	300-EPGW040204	200-EPGW040204	100-EPGW040204
5.70	5.56	2.38	2.4	0.2	EPGW050202	300-EPGW050202	200-EPGW050202	100-EPGW050202
5.70	5.56	2.38	2.4	0.4	EPGW050204	300-EPGW050204	200-EPGW050204	100-EPGW050204
6.50	6.35	2.38	2.8	0.2	EPGW060202	300-EPGW060202	200-EPGW060202	100-EPGW060202
6.50	6.35	2.38	2.8	0.4	EPGW060204	300-EPGW060204	200-EPGW060204	100-EPGW060204
8.30	7.94	3.18	3.4	0.2	EPGW080302	300-EPGW080302	200-EPGW080302	100-EPGW080302
8.30	7.94	3.18	3.4	0.4	EPGW080304	400-EPGW080304	300-EPGW080304	200-EPGW080304
8.30	7.94	3.18	3.4	0.8	EPGW080308	400-EPGW080308	300-EPGW080308	200-EPGW080308

EPGT Positiv • **EPGT positif** • *EPGT Positive*



Abmessungen / Dimensions / <i>Dimensions</i>					Bestell-Nr. / Référence / <i>Article No.</i>		
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO <i>ISO code</i>	PKD PCD <i>PCD</i>	CVD CVD <i>CVD</i>
4.80	4.76	2.38	2.15	0.2	EPGT040202	300-EPGT040202	200-EPGT040202
4.80	4.76	2.38	2.15	0.4	EPGT040204	300-EPGT040204	200-EPGT040204
5.70	5.56	2.38	2.4	0.2	EPGT050202	300-EPGT050202	200-EPGT050202
5.70	5.56	2.38	2.4	0.4	EPGT050204	300-EPGT050204	200-EPGT050204
6.50	6.35	2.38	2.8	0.2	EPGT060202	300-EPGT060202	200-EPGT060202
6.50	6.35	2.38	2.8	0.4	EPGT060204	300-EPGT060204	200-EPGT060204
8.30	7.94	3.18	3.4	0.2	EPGT080302	300-EPGT080302	200-EPGT080302
8.30	7.94	3.18	3.4	0.4	EPGT080304	300-EPGT080304	200-EPGT080304
8.30	7.94	3.18	3.4	0.8	EPGT080308	300-EPGT080308	200-EPGT080308

RCGW Full Face
RCGW Full Face
 RPGW Full face

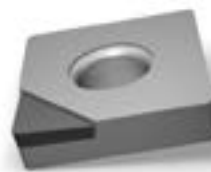
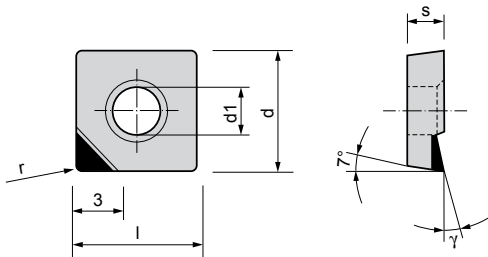


Abmessungen / Dimensions / Dimensions			Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
d	s	d1	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD
6.0	2.38	2.8	RCGW0602MO-VM	300-RCGW0602MO-VM	200-RCGW0602MO-VM
8.0	3.18	3.4	RCGW0803MO-VM	300-RCGW0803MO-VM	200-RCGW0803MO-VM
10.0	3.18	4.4	RCGW1003MO-VM	300-RCGW1003MO-VM	200-RCGW1003MO-VM
10.0	3.97	4.4	RCGW1002MO-VM	300-RCGW1002MO-VM	200-RCGW1002MO-VM
12.0	4.76	4.4	RCGW1204MO-VM	300-RCGW1204MO-VM	200-RCGW1204MO-VM

RPGW Full Face • **RPGW Full Face** • RPGW Full face

Abmessungen / Dimensions / Dimensions			Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
d	s	d1	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD
8.0	2.38	3.4	RPGW0802MO-VM	300-RPGW0802MO-VM	200-RPGW0802MO-VM
10.0	3.18	4.4	RPGW1003MO-VM	300-RPGW1003MO-VM	200-RPGW1003MO-VM
12.0	4.75	4.5	RPGW1204MO-VM	300-RPGW1204MO-VM	200-RPGW1204MO-VM
12.7	4.76	5.5	RPGW120400-VM	300-RPGW120400-VM	200-RPGW120400-VM

SCGT Positiv • **SCGT positif** • SCGT Positive

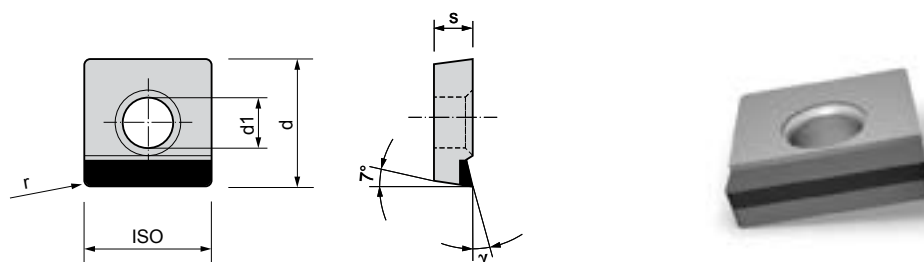


Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD
9.52	9.52	3.97	4.4	0.4	SCGT09T304	300-SCGT09T304	200-SCGT09T304
9.52	9.52	3.97	4.4	0.8	SCGT09T308	300-SCGT09T308	200-SCGT09T308
9.52	9.52	3.97	4.4	1.2	SCGT09T312	300-SCGT09T312	200-SCGT09T312
12.70	12.70	4.76	5.5	0.8	SCGT120408	300-SCGT120408	200-SCGT120408
12.70	12.70	4.76	5.5	1.2	SCGT120412	300-SCGT120412	200-SCGT120412

SCGT Positiv / Ganze Schneide

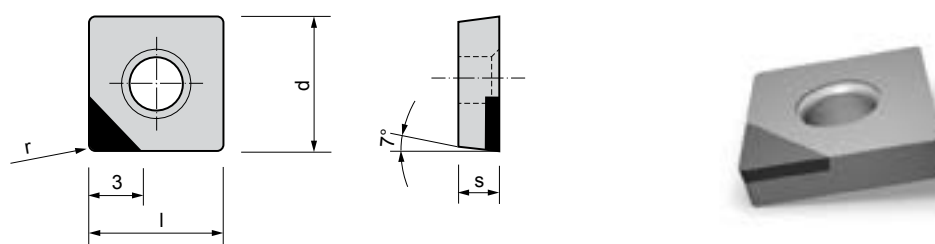
SCGT positif – neutre / coupe sur tout le profil

SCGT Positive / whole cutting edge



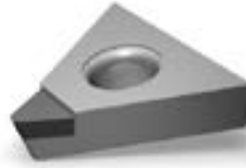
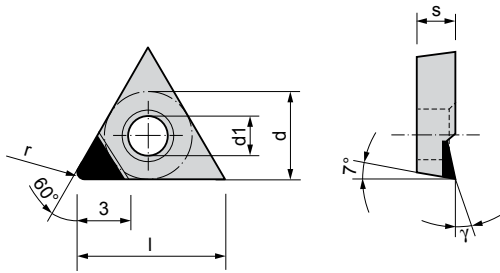
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.	
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD
9.52	9.52	3.97	4.4	0.8	SCGT09T308-GS	300-SCGT09T308-GS
9.52	9.52	3.97	4.4	1.2	SCGT09T312-GS	300-SCGT09T312-GS
12.70	12.70	4.76	5.5	0.8	SCGT120408-GS	300-SCGT120408-GS
12.70	12.70	4.76	5.5	1.2	SCGT120412-GS	300-SCGT120412-GS

SCGW Neutral • **SCGW neutre** • SCGW Neutral



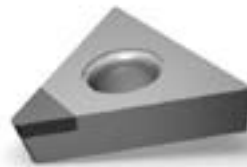
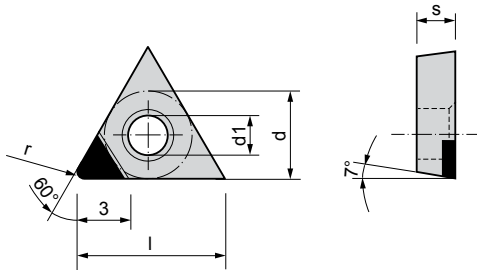
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.			
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD	MKD MCD MCD
9.52	9.52	3.97	4.4	0.4	SCGW09T304	300-SCGW09T304	200-SCGW09T304	100-SCGW09T304
9.52	9.52	3.97	4.4	0.8	SCGW09T308	300-SCGW09T308	200-SCGW09T308	100-SCGW09T308
9.52	9.52	3.97	4.4	1.2	SCGW09T312	300-SCGW09T312	200-SCGW09T312	100-SCGW09T312
12.70	12.70	4.76	5.5	0.4	SCGW120404	300-SCGW120404	200-SCGW120404	100-SCGW120404
12.70	12.70	4.76	5.5	0.8	SCGW120408	300-SCGW120408	200-SCGW120408	100-SCGW120408
12.70	12.70	4.76	5.5	1.2	SCGW120412	300-SCGW120412	200-SCGW120412	100-SCGW120412

TCGT Positiv • **TCGT positif** • TCGT Positiv



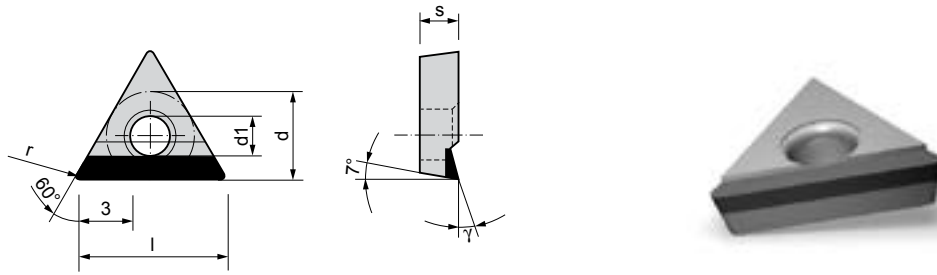
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD
9.6	5.56	2.38	2.5	0.2	TCGT 090202	300-TCGT 090202	200-TCGT 090202
9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	TCGT 090204	300-TCGT 090204	200-TCGT 090204
9.6	5.56	2.38	2.5	0.8	TCGT 090208	300-TCGT 090208	200-TCGT 090208
11.0	6.35	2.38	2.8	0.2	TCGT110202	300-TCGT110202	200-TCGT110202
11.0	6.35	2.38	2.8	0.4	TCGT110204	300-TCGT110204	200-TCGT110204
11.0	6.35	2.38	2.8	0.8	TCGT110208	300-TCGT110208	200-TCGT110208
16.5	9.52	3.97	4.4	0.4	TCGT16T304	300-TCGT16T304	200-TCGT16T304
16.5	9.52	3.97	4.4	0.8	TCGT16T308	300-TCGT16T308	200-TCGT16T308

TCGW Neutral • **TCGT Positiv** • TCGW Neutral



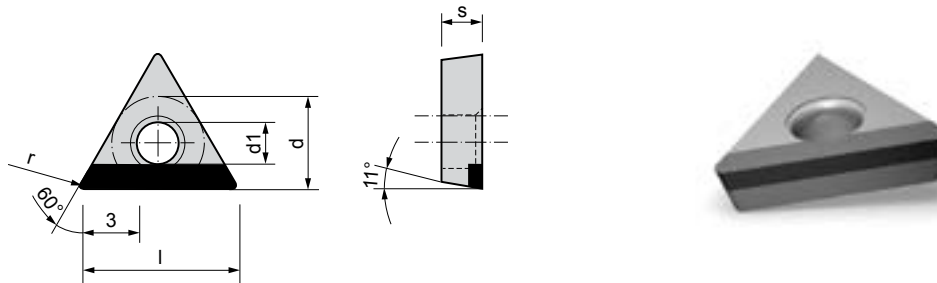
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.			
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD	MKD MCD MCD
9.6	5.56	2.38	2.5	0.2	TCGW090202	300-TCGW090202	200-TCGW090202	100-TCGW090202
9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	TCGW090204	300-TCGW090204	200-TCGW090204	100-TCGW090204
9.6	5.56	2.38	2.5	0.8	TCGW090208	300-TCGW090208	200-TCGW090208	100-TCGW090208
11.0	6.35	2.38	2.8	0.2	TCGW110202	300-TCGW110202	200-TCGW110202	100-TCGW110202
11.0	6.35	2.38	2.8	0.4	TCGW110204	300-TCGW110204	200-TCGW110204	100-TCGW110204
11.0	6.35	2.38	2.8	0.8	TCGW110208	300-TCGW110208	200-TCGW110208	100-TCGW110208
16.5	9.52	3.97	4.4	0.4	TCGW16T304	300-TCGW16T304	200-TCGW16T304	100-TCGW16T304
16.5	9.52	3.97	4.4	0.8	TCGW16T308	300-TCGW16T308	200-TCGW16T308	100-TCGW16T308
16.5	9.52	3.97	4.4	1.2	TCGW16T312	300-TCGW16T312	200-TCGW16T312	100-TCGW16T312

TCGT Positiv / Ganze Schneide • **TCGT positif – neutre / coupe sur tout le profil**
 TCGT Positive / whole cutting edge



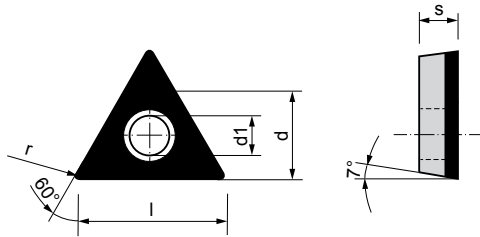
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD
9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	TCGT 090204-GS	300-TCGT 090204-GS	200-TCGT 090204-GS
9.6	5.56	2.38	2.5	0.8	TCGT 090208-GS	300-TCGT 090208-GS	200-TCGT 090208-GS
11.0	6.35	2.38	2.8	0.4	TCGT110204-GS	300-TCGT110204-GS	200-TCGT110204-GS
11.0	6.35	2.38	2.8	0.8	TCGT110208-GS	300-TCGT110208-GS	200-TCGT110208-GS
11.0	6.35	2.38	2.8	1.2	TCGT110212-GS	300TCGT110212-GS	200-TCGT110212-GS
16.5	9.52	3.97	4.4	0.4	TCGT16T304-GS	300-TCGT16T304-GS	200-TCGT16T304-GS
16.5	9.52	3.97	4.4	0.8	TCGT16T308-GS	300TCGT16T308-GS	200-TCGT16T308-GS
16.5	9.52	3.97	4.4	1.2	TCGT16T312-GS	300-TCGT16T312-GS	200-TCGT16T312-GS

TCGW Neutral – Ganze Schneide • **TCGW neutre / coupe sur tout le profil** •
 TCGW Neutral / whole cutting edge



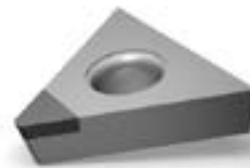
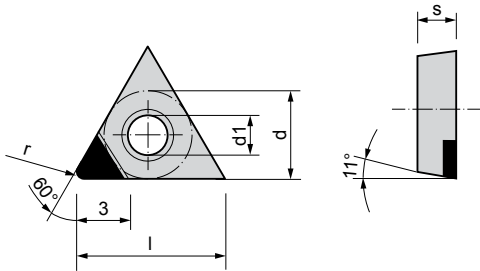
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.			
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD	MKD MCD MCD
9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	TCGW090204-GS	300-TCGW090204-GS	200-TCGW090204-GS	100-TCGW090204-GS
9.6	5.56	2.38	2.5	0.8	TCGW090208-GS	300-TCGW090208-GS	200-TCGW090208-GS	100-TCGW090208-GS
11.0	6.35	2.38	2.8	0.2	TCGW110202-GS	300-TCGW110202-GS	200-TCGW110202-GS	100-TCGW110202-GS
11.0	6.35	2.38	2.8	0.4	TCGW110204-GS	300-TCGW110204-GS	200-TCGW110204-GS	100-TCGW110204-GS
11.0	6.35	2.38	2.8	0.8	TCGW110208-GS	300-TCGW110208-GS	200-TCGW110208-GS	100-TCGW110208-GS
16.5	9.52	3.97	4.4	0.4	TCGW16T304-GS	300-TCGW16T304-GS	200-TCGW16T304-GS	100-TCGW16T304-GS
16.5	9.52	3.97	4.4	0.8	TCGW16T308-GS	300-TCGW16T308-GS	200-TCGW16T308-GS	100-TCGW16T308-GS
16.5	9.52	3.97	4.4	1.2	TCGW16T312-GS	300-TCGW16T312-GS	200-TCGW16T312-GS	100-TCGW16T312-GS

TCGW Full Face • **TCGW Full Face** • TCGW Full face



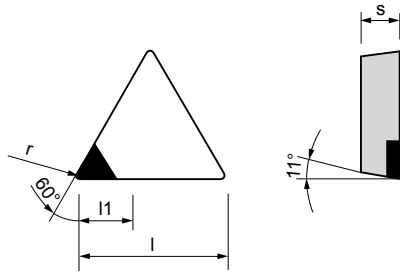
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD	
6.35	2.38	2.8	0.2	TCGW110202-VM	300-TCGW110202-VM	200-TCGW110202-VM	
6.35	2.38	2.8	0.4	TCGW110204-VM	300-TCGW110204-VM	200-TCGW110204-VM	
6.35	2.38	2.8	0.8	TCGW110208-VM	300-TCGW110208-VM	200-TCGW110208-VM	

TPGW Neutral • **TPGW** • TPGW



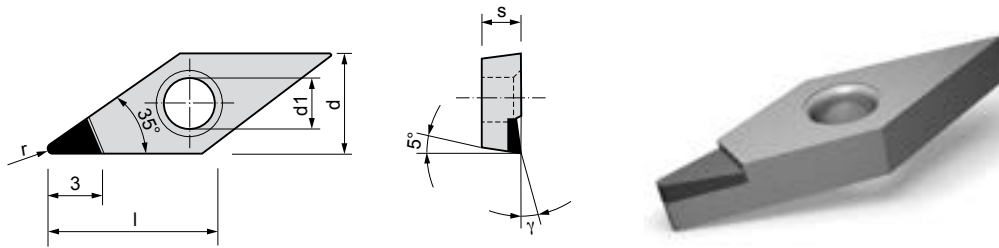
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.			
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD	MKD MCD MCD
11.0	6.35	2.38	2.8	0.2	TPGW110202	300-TPGW110202	200-TPGW110202	100-TPGW110202
11.0	6.35	2.38	2.8	0.4	TPGW110204	300-TPGW110204	200-TPGW110204	100-TPGW110204
11.0	6.35	2.38	2.8	0.8	TPGW110208	300-TPGW110208	200-TPGW110208	100-TPGW110208

TPGN • **TPGN** • TPGN



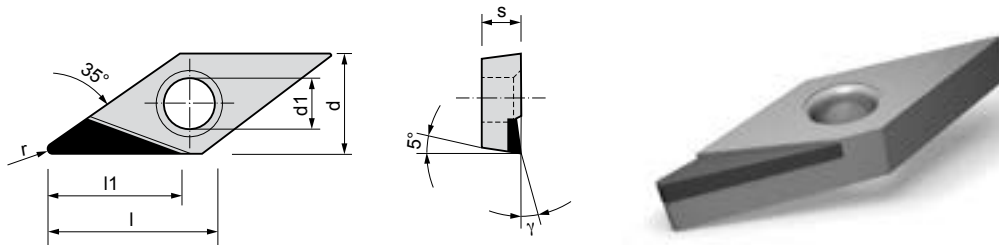
Abmessungen / Dimensions / Dimensions				Bestell-Nr. / Référence / Article No.			
l	l1	s	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD	MKD MCD MCD
11.0	3.4	3.18	0.2	TPGN110302	300-TPGN110302	200-TPGN110302	100-TPGN110302
11.0	3.2	3.18	0.4	TPGN110304	300-TPGN110304	200-TPGN110304	100-TPGN110304
11.0	3.0	3.18	0.8	TPGN110308	300-TPGN110308	200-TPGN110308	100-TPGN110308
16.5	3.4	3.18	0.2	TPGN110302	300-TPGN110302	200-TPGN110302	100-TPGN110302
16.5	6.5	3.18	0.2	TPGN110302	300-TPGN110302	200-TPGN110302	100-TPGN110302
16.5	3.2	3.18	0.4	TPGN110304	300-TPGN110304	200-TPGN110304	100-TPGN110304
16.5	6.3	3.18	0.4	TPGN110304	300-TPGN110304	200-TPGN110304	100-TPGN110304
16.5	3.0	3.18	0.8	TPGN110308	300-TPGN110308	200-TPGN110308	100-TPGN110308
16.5	6.0	3.18	0.8	TPGN110308	300-TPGN110308	200-TPGN110308	100-TPGN110308

VBGT Positiv • **VBGT positif** • *VBGT Positive*



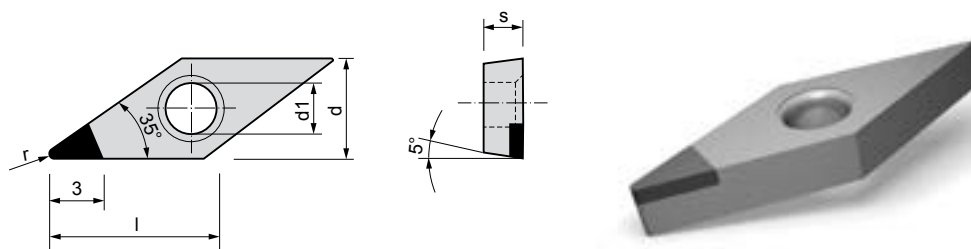
Abmessungen / Dimensions / <i>Dimensions</i>					Bestell-Nr. / Référence / <i>Article No.</i>		
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO <i>ISO code</i>	PKD PCD <i>PCD</i>	CVD CVD <i>CVD</i>
11.1	6.35	2.38	2.9	0.1	VBGT110201	300-VBGT110201	200-VBGT110201
11.1	6.35	2.38	2.9	0.2	VBGT110202	300-VBGT110202	200-VBGT110202
11.1	6.35	2.38	2.9	0.4	VBGT110204	300-VBGT110204	200-VBGT110204
11.1	6.35	2.38	2.9	0.8	VBGT110208	300-VBGT110208	200-VBGT110208
16.6	9.52	4.76	4.4	0.2	VBGT160402	300-VBGT160402	200-VBGT160402
16.6	9.52	4.76	4.4	0.4	VBGT160404	300-VBGT160404	200-VBGT160404
16.6	9.52	4.76	4.4	0.8	VBGT110208	300-VBGT110208	200-VBGT110208

VBGT Positiv R/L • **VBGT positif D/G** • *VBGT Positive R/L*



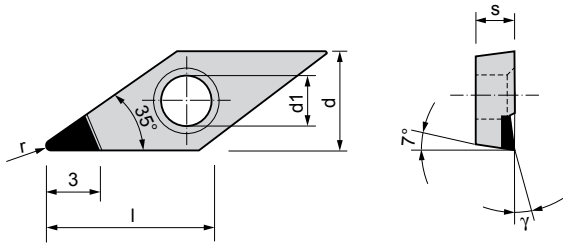
Abmessungen / Dimensions / <i>Dimensions</i>						Bestell-Nr. / Référence / <i>Article No.</i>		
l	l1	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO <i>ISO code</i>	PKD PCD <i>PCD</i>	CVD CVD <i>CVD</i>
11.0	6.5	6.35	2.38	2.9	0.4	VBGT110204R/L	300-VBGT110204R/L	200-VBGT110204R/L
11.0	6.0	6.35	2.38	2.9	0.8	VBGT110208R/L	300-VBGT110208R/L	200-VBGT110208R/L
16.5	7.5	9.52	4.76	4.4	0.4	VBGT160404R/L	300-VBGT160404R/L	200-VBGT160404R/L
16.5	7.0	9.52	4.76	4.4	0.8	VBGT160408R/L	300-VBGT160408R/L	200-VBGT160408R/L
16.5	7.0	9.52	4.76	4.4	1.2	VBGT160412R/L	300-VBGT160412R/L	200-VBGT160412R/L

VBGW Neutral • **VBGW neutre** • *VBGW Neutral*



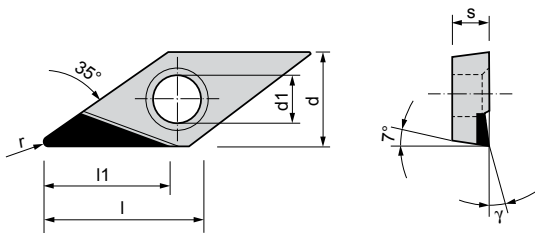
Abmessungen / Dimensions / <i>Dimensions</i>					Bestell-Nr. / Référence / <i>Article No.</i>			
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO <i>ISO code</i>	PKD PCD <i>PCD</i>	CVD CVD <i>CVD</i>	MKD MCD <i>MCD</i>
11.1	6.35	2.38	2.9	0.1	VBGW110201	300-VBGW110201	200-VBGW110201	100-VBGW110201
11.1	6.35	2.38	2.9	0.2	VBGW110202	300-VBGW110202	200-VBGW110202	100-VBGW110202
11.1	6.35	2.38	2.9	0.4	VBGW110204	300-VBGW110204	200-VBGW110204	100-VBGW110204
11.1	6.35	2.38	2.9	0.8	VBGW110208	300-VBGW110208	200-VBGW110208	100-VBGW110208
16.6	9.52	4.76	4.4	0.2	VBGW160402	300-VBGW160402	200-VBGW160402	100-VBGW160402
16.6	9.52	4.76	4.4	0.4	VBGW160404	300-VBGW160404	200-VBGW160404	100-VBGW160404
16.6	9.52	4.76	4.4	0.8	VBGW160408	300-VBGW160408	200-VBGW160408	100-VBGW160408

VCGT Positiv • **VCGT positif** • VCGT Positive



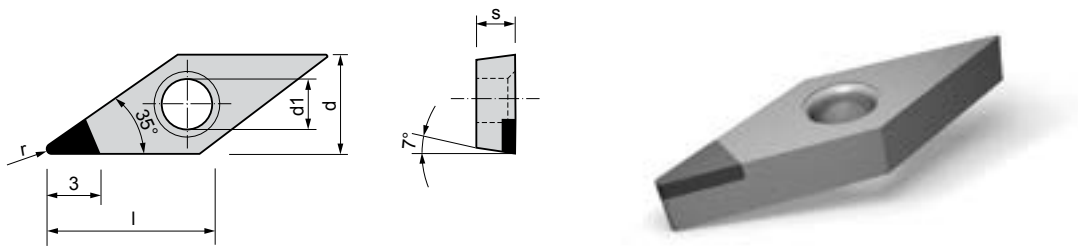
Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD
6.9	3.97	3.18	2.2	0.1	VCGT070301	300-VCGT070301	200-VCGT070301
6.9	3.97	3.18	2.2	0.2	VCGT070302	300-VCGT070302	200-VCGT070302
6.9	3.97	3.18	2.2	0.4	VCGT070304	300-VCGT070304	200-VCGT070304
11.1	6.35	3.18	2.9	0.1	VCGT110301	300-VCGT110301	200-VCGT110301
11.1	6.35	3.18	2.9	0.2	VCGT110302	300-VCGT110302	200-VCGT110302
11.1	6.35	3.18	2.9	0.4	VCGT110304	300-VCGT110304	200-VCGT110304
11.1	6.35	3.18	2.9	0.8	VCGT110308	300-VCGT110308	200-VCGT110308
13.3	7.94	3.18	3.4	0.2	VCGT130302	300-VCGT130302	200-VCGT130302
13.3	7.94	3.18	3.4	0.4	VCGT130304	300-VCGT130304	200-VCGT130304
16.6	9.52	4.76	4.4	0.1	VCGT160401	300-VCGT160401	200-VCGT160401
16.6	9.52	4.76	4.4	0.2	VCGT160402	300-VCGT160402	200-VCGT160402
16.6	9.52	4.76	4.4	0.4	VCGT160404	300-VCGT160404	200-VCGT160404
16.6	9.52	4.76	4.4	0.8	VCGT160408	300-VCGT160408	200-VCGT160408
16.6	9.52	4.76	4.4	1.2	VCGT160412	300-VCGT160412	200-VCGT160412

VCGT Positiv R/L • **VCGT positif D/G** • VCGT Positive R/L



Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.		
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD
11.1	6.35	3.18	2.9	0.4	VCGT110304	300-VCGT110304R/L	200-VCGT110304R/L
11.1	6.35	3.18	2.9	0.8	VCGT110308	300-VCGT110308R/L	200-VCGT110308R/L
16.6	9.52	4.76	4.4	0.4	VCGT160404	300-VCGT160404R/L	200-VCGT160404R/L
16.6	9.52	4.76	4.4	0.8	VCGT160408	300-VCGT160408R/L	200-VCGT160408R/L
16.6	9.52	4.76	4.4	1.2	VCGT160412	300-VCGT160412R/L	200-VCGT160412R/L

VCGW Neutral • **VCGW neutre** • VCGW Neutral



Abmessungen / Dimensions / Dimensions					Bestell-Nr. / Référence / Article No.			
l	d	s	d1	r	ISO Code Norme ISO ISO code	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD	MKD MCD MCD
6.9	3.97	3.18	2.2	0.1	VCGW070301	300-VCGW070301	200-VCGW070301	100-VCGW070301
6.9	3.97	3.18	2.2	0.2	VCGW070302	300-VCGW070302	200-VCGW070302	100-VCGW070302
6.9	3.97	3.18	2.2	0.4	VCGW070304	300-VCGW070304	200-VCGW070304	100-VCGW070304
11.1	6.35	3.18	2.9	0.1	VCGW110301	300-VCGW110301	200-VCGW110301	100-VCGW110301
11.1	6.35	3.18	2.9	0.2	VCGW110302	300-VCGW110302	200-VCGW110302	100-VCGW110302
11.1	6.35	3.18	2.9	0.4	VCGW110304	300-VCGW110304	200-VCGW110304	100-VCGW110304
11.1	6.35	3.18	2.9	0.8	VCGW110308	300-VCGW110308	200-VCGW110308	100-VCGW110308
13.3	7.94	3.18	3.4	0.2	VCGW130302	300-VCGW130302	200-VCGW130302	100-VCGW130302
13.3	7.94	3.18	3.4	0.4	VCGW130304	300-VCGW130304	200-VCGW130304	100-VCGW130304
16.6	9.52	4.76	4.4	0.1	VCGW160401	300-VCGW160401	200-VCGW160401	100-VCGW160401
16.6	9.52	4.76	4.4	0.2	VCGW160402	300-VCGW160402	200-VCGW160402	100-VCGW160402
16.6	9.52	4.76	4.4	0.4	VCGW160404	300-VCGW160404	200-VCGW160404	100-VCGW160404
16.6	9.52	4.76	4.4	0.8	VCGW160408	300-VCGW160408	200-VCGW160408	100-VCGW160408
16.6	9.52	4.76	4.4	1.2	VCGW160412	300-VCGW160412	200-VCGW160412	

Bohr- Schaftwerkzeuge für die Innenbearbeitung

Outils de perçage, d'alésage

Drilling tools, shank type tools for internal machining

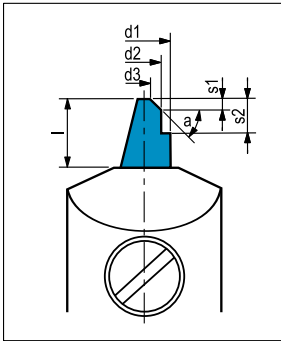
6

DE	Bohr- Schaftwerkzeuge für die Innenbearbeitung	
	Bohrwerkzeuge	6-2
	Schaftwerkzeuge für die Innenbearbeitung	6-5
	• Definition Bohren	6-5
	• Ausbohren	6-5
	• Sacklochbohren mit Inneneckstahl	6-5
	• Bohrstangen für Bohrstangeneinsatz	6-7
• Klemmhalter für Innendrehstahl	6-7	
FR	Outils de perçage, d'alésage	
	Outils de perçage	6-2
	Outils d'alésage	6-5
	• Définitions alésage	6-5
	• Alésage	6-5
	• Alésage des trous borgnes	6-5
	• Outils d'alésage pour burin d'insert	6-7
• Porte-plaquette pour burin à aléser	6-7	
EN	Drilling tools, shank type tools for internal machining	
	Drilling tools	6-2
	Shank type tools for internal machining	6-5
	• Drilling data	6-5
	• Boring	6-5
	• Internal edge cutter	6-5
	• Drill rod for drill rod insert	6-7
• Clamp for internal turning tool	6-7	

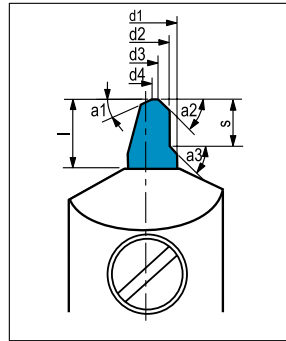
Bohrwerkzeuge • Outils de perçage • Drilling tools

Diamantwerkzeuge hochvakuumgelötet
Outils de fraisage brasés sous vide poussé
 High-vacuum soldered diamond tool

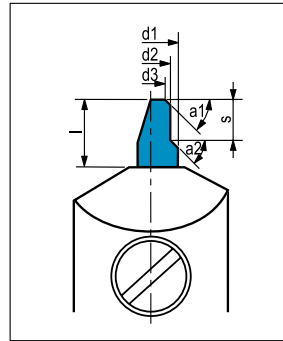
Diamantwerkzeuge mit Schraube
Outils de fraisage avec vis
 Diamond tool with screw



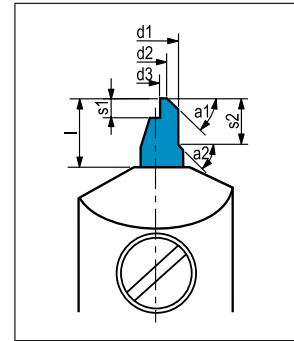
1001



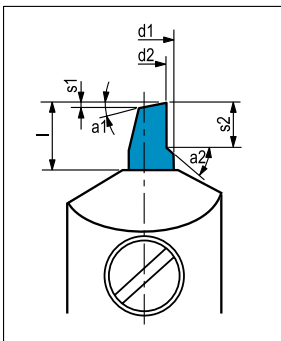
1002



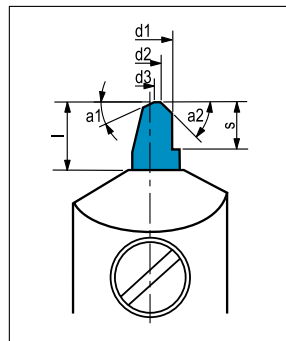
1003



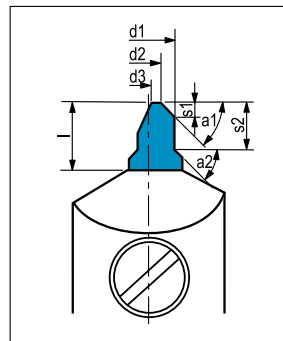
1004



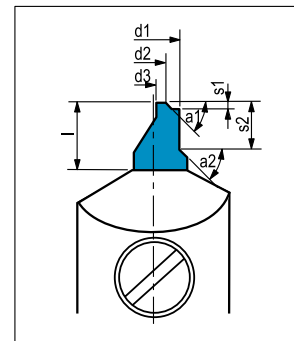
1005



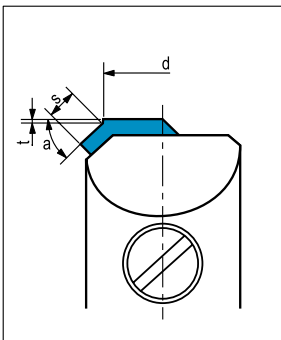
1011



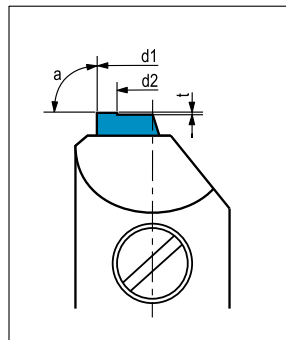
1012



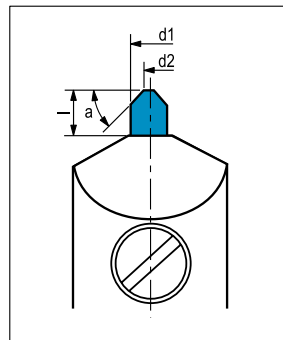
1013



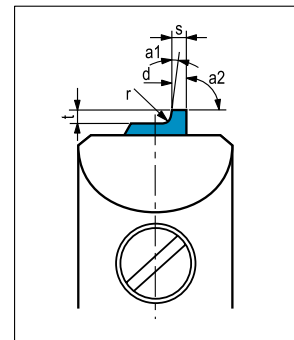
1021



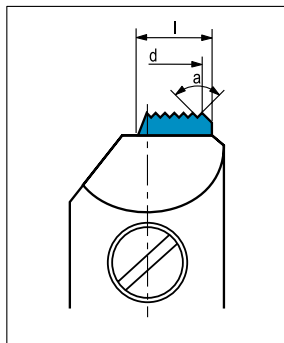
1022



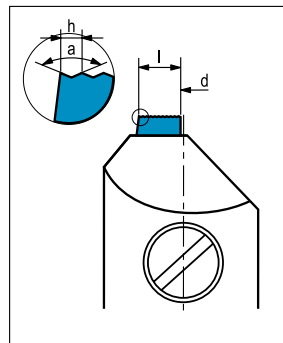
1024



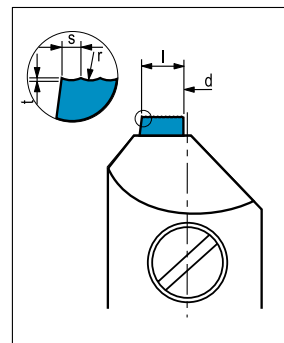
1025



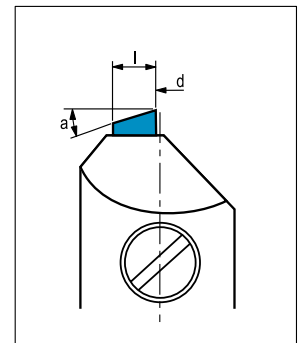
1026



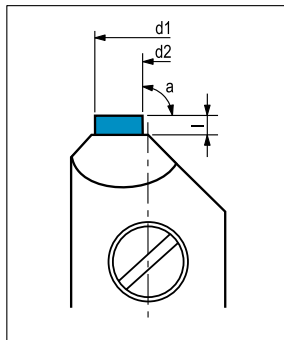
1052



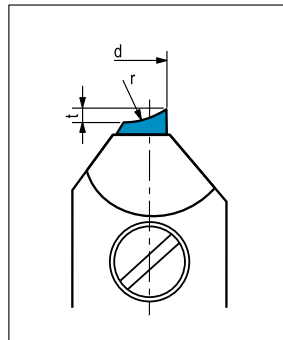
1053



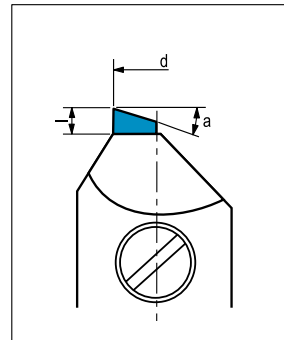
1054



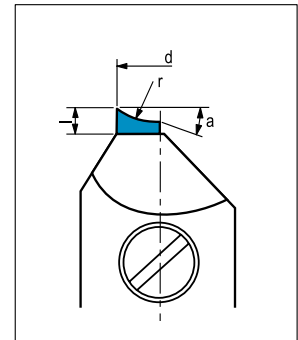
1055



1056



1106



1108

Bestellung / **Commande** / Ordered

Anfrage / **Demande d'offre** / Inquiry

Grösse / **Dimensions** / Dimensions

Ø D1

Ø D2

Ø D3

Ø D4

a1

s1

a2

s2

a

s

l

t

d

r

h

Diamant / **Diamant** / Diamond

MKD / **MCD** / MCD

PKD / **PCD** / PCD

Form Nr. / **n° forme** / Form No.

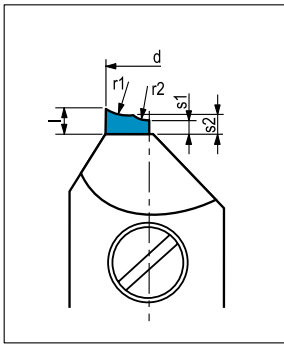
Zu bearbeitendes Material
Matière à usiner
 Material to be machined

Menge / **Quantité** / Amount

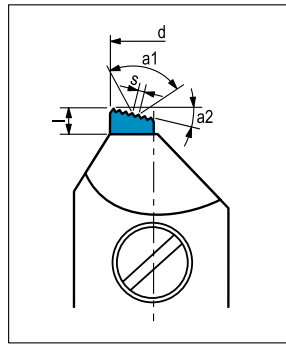
Bestell Nr.
N° commande / Order number

Firmenstempel & Datum
Timbre de la société & date
 Company stamp & date

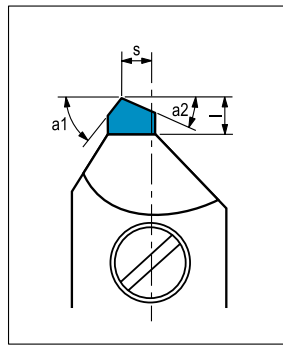
Ansprechpartner
Personne de contact / Contact person



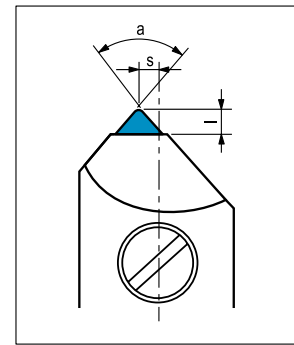
1109



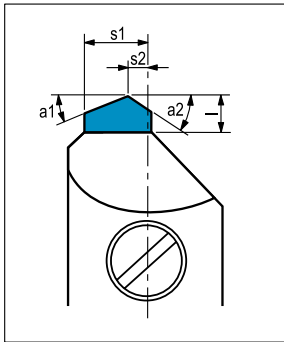
1110



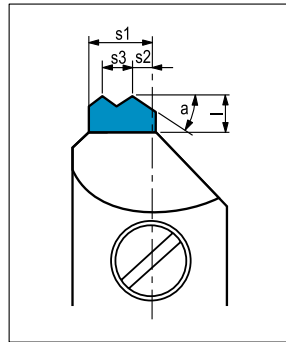
1120



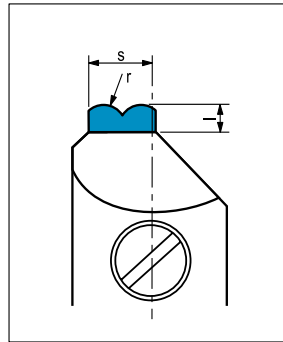
1121



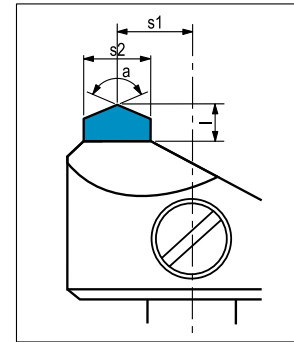
1122



1123



1124



1125

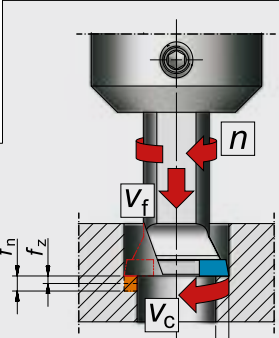
<input type="checkbox"/> Bestellung / Commande / Ordered		<input type="checkbox"/> Anfrage / Demande d'offre / Inquiry	
Grösse / Dimensions / Dimensions		Diamant / Diamant / Diamond	
a1	<input type="text"/>	s1	<input type="text"/>
a2	<input type="text"/>	s2	<input type="text"/>
a	<input type="text"/>	s3	<input type="text"/>
r	<input type="text"/>	s	<input type="text"/>
r1	<input type="text"/>	l	<input type="text"/>
r2	<input type="text"/>	d	<input type="text"/>
		<input type="checkbox"/> MKD / MCD / MCD <input type="checkbox"/> PKD / PCD / PCD	
		Form Nr. / n° forme / Form No. <input type="text"/>	
Zu bearbeitendes Material Matière à usiner Material to be machined <input type="text"/>		Menge / Quantité / Amount <input type="text"/>	
		Bestell Nr. N° commande / Order number <input type="text"/>	
Firmenstempel & Datum Timbre de la société & date Company stamp & date <input type="text"/>		Ansprechpartner Personne de contact / Contact person <input type="text"/>	

Schaftwerkzeuge für die Innenbearbeitung

Outils d'alésage

Shank type tools for internal machining

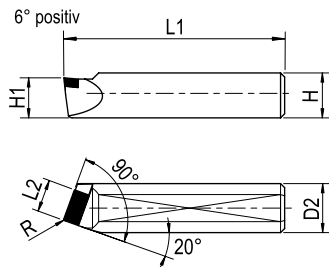
Schnittgeschwindigkeit / Vitesse de coupe / Cutting speed:	v_c [m/min]
Vorschub / Avance / Feed rate:	f_n [mm/U]
Eindringen / Pénétration / Ingression:	v_f [mm/min]
Schnitttiefe / Profondeur de coupe / Cutting depth:	a_p [mm]
Drehzahl / Certain nombre de tours / Rotation speed:	n [U/min]
Durchmesser / Certain diamètre / Diameter:	D_c [mm]



$v_f = f_n \times n$

$v_c = \frac{\pi \times D_c \times n}{1000}$

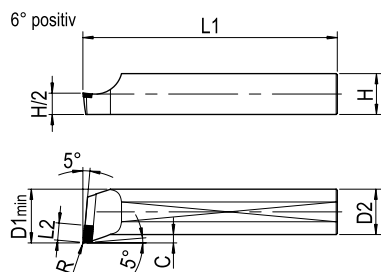
Ausbohren • Alésage • Boring



D2	L1	L2	H1	H	R	Passend zu Aufnahme Convient pour le logement To match adaptor	PKD PCD / PCD	CVD CVD / CVD
8	35	5	6	7	0.4	970.20.00001	300.20.00001	200.20.00001
10	40	8	8	9	0.8	970.20.00002	300.20.00002	200.20.00002
12	55	8	10	11	0.8	970.20.00003	300.20.00003	200.20.00003
14	70	8	12	13	0.8	970.20.00004	300.20.00004	200.20.00004
16	90	8	14	15	0.8	970.20.00005	300.20.00005	200.20.00005

Sacklochbohren mit Inneneckstahl • Alésage des trous borgnes

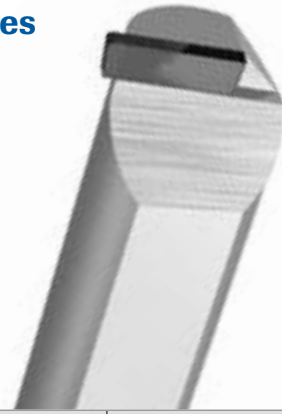
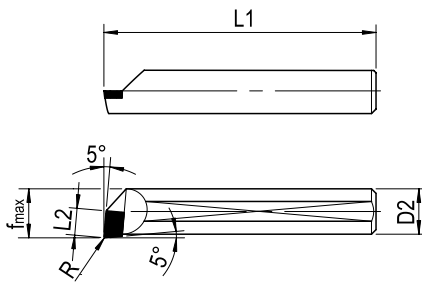
Internal edge cutter



H	D2	L1	L2	R	C	D1min	PKD / PCD / PCD	CVD / CVD / CVD
5	6	100	4	0.2	2	8	300.20.00010	200.20.00010
7	8	120	5	0.2	2	10	300.20.00011	200.20.00011
9	10	140	5	0.4	3	13	300.20.00012	200.20.00012
11	12	160	8	0.4	3	15	300.20.00013	200.20.00013
14	16	180	8	0.8	4	20	300.20.00014	200.20.00014
18	20	200	8	0.8	4	24	300.20.00015	200.20.00015
23	25	250	8	0.8	4	29	300.20.00016	200.20.00016

Sacklochbohren mit Inneneckstahl • Alésage des trous borgnes

Internal edge cutter

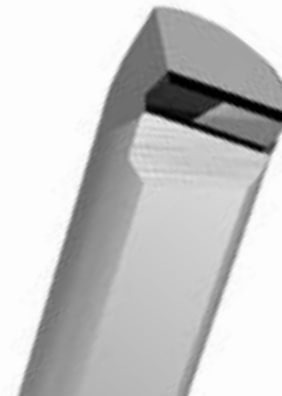
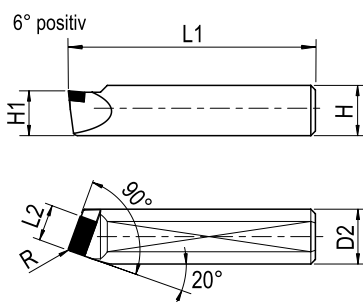


D2	L1	L2	fmax	R	Passend zu Aufnahme Convient pour le logement To match adaptor	PKD / PCD / PCD	CVD / CVD / CVD
2	50	0.5	2.5	0.2	mit Spannzange avec pince de serrage	300.20.00020	200.20.00020
3	50	0.5	3.5	0.2		300.20.00021	200.20.00021
4	60	4	4.7	0.2	970.20.00020	300.20.00022	200.20.00022
5	60	4	5.7	0.2	970.20.00021	300.20.00023	200.20.00023
6	80	5	7.0	0.2	970.20.00022	300.20.00024	200.20.00024
8	100	5	9.0	0.4	970.20.00023	300.20.00025	200.20.00025
10	100	8	11.0	0.4	970.20.00024	300.20.00026	200.20.00026
12	100	8	13.0	0.4	970.20.00025	300.20.00027	200.20.00027
16	150	10	17.0	0.4	970.20.00026	300.20.00028	200.20.00028
20	150	10	21.0	0.4	mit Spannzange avec pince de serrage	300.20.00029	200.20.00029

Sacklochbohren mit Inneneckstahl – Bohrstangeneinsatz

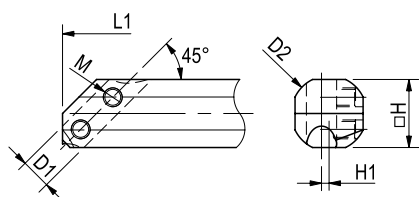
Burin d'alésage des trous borgnes – burin d'insert

Internal edge cutter – drill rod insert



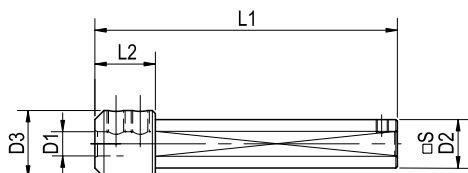
D2	L1	L2	H1	H	R	Passend zu Aufnahme Convient pour le logement To match adaptor	PKD PCD PCD	CVD CVD CVD
8	35	5	6	7	0.4	970.20.00001	300.20.00040	200.20.00040
10	45	8	8	9	0.8	970.20.00002	300.20.00041	200.20.00041
12	55	8	10	11	0.8	970.20.00003	300.20.00042	200.20.00042
14	70	8	12	13	0.8	970.20.00004	300.20.00043	200.20.00043
16	90	8	14	15	0.8	970.20.00005	300.20.00044	200.20.00044

Bohrstangen für Bohrstangeneinsatz
Outils d'alésage pour burin d'insert
 Drill rod for drill rod insert



D2	Passend zu PKD CVD Bohrstangen-Einsatz Convient pour burin d'insert PCD CVD To fit PCD/CVD drill rod insert		H	L1	H1	M	D1	Bestell-Nr. Référence Article No.
20	300.20.00001	300.20.00040	18	200	2	5	8	970.20.00001
25	300.20.00002	300.20.00041	22	250	3	6	10	970.20.00002
32	300.20.00003	300.20.00042	28	300	4	8	12	970.20.00003
40	300.20.00004	300.20.00043	36	350	5	8	14	970.20.00004
50	300.20.00005	300.20.00044	45	400	6	8	16	970.20.00005

Klemmhalter für Innendrehstahl
Porte-plaquette pour burin à aléser
 Clamp for internal turning tool



D1	Passend zu PKD CVD Bohrstangen-Einsatz Convient pour burin d'insert PCD CVD To fit PCD/CVD drill rod insert		L1	L2	D3	S	D2	Bestell-Nr. Référence Article No.
4.0	300.20.00021		100	20	22	16	18	970.20.00020
5.0	300.20.00022		100	20	22	16	18	970.20.00021
6.0	300.20.00023		100	20	22	16	18	970.20.00022
8.0	300.20.00024		100	20	22	16	18	970.20.00023
10.0	300.20.00025		120	25	26	20	22	970.20.00024
12.0	300.20.00026		130	35	30	22	24	970.20.00025
16.0	300.20.00027		150	40	40	29	32	970.20.00026

Fräser, Gravierfräser und Hobelwerkzeuge

Fraises à angler, à graver et outils à raboter

Milling cutters, engraving cutters and planing tools

7

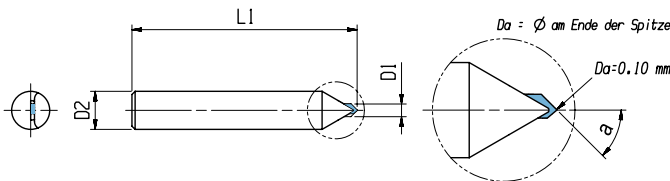
DE	Fräser, Gravierfräser und Hobelwerkzeuge	
	Kantenbrechwerkzeug	7-2
	Diamanthobel	7-3
	Gravierfräser MKD	7-4
	Gravierstichel PKD	7-6
FR	Fraises à angler, à graver et outils à raboter	
	Angleur	7-2
	Raboteur	7-3
	Fraise à graver MCD	7-4
	Fraises à graver PCD	7-6
EN	Milling cutters, engraving cutters and planing tools	
	Chamfer tool	7-2
	Diamond slicer	7-3
	Engraving milling cutter MCD	7-4
	PCD gravers	7-6

Fräser, Gravierfräser und Hobelwerkzeuge

Fraises à angler, à graver et outils à raboter

Milling cutters, engraving cutters and planing tools

Kantenbrechwerkzeug • **Angleur** • Chamfer tool



In linker und rechter Ausführung erhältlich.

Abbildung: Ausführung rechts

Disponible avec une coupe à gauche où à droite.

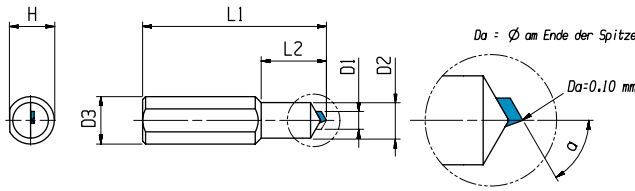
Photo: Coupe à droite

Available with a cut left where to the right. Photo: Cup right

Ø D2	Ø D1	L1	Winkel (α) Angle(a) Angle (a)	Bestell-Nr. (rechts): Référence (Droite): Article No. :
6	2	38	45°	100.20.01000
3	2	38	45°	100.20.01001

<input type="checkbox"/> Bestellung / Commande / Ordered		<input type="checkbox"/> Anfrage / Demande d'offre / Inquiry	
Grösse / Dimensions / Dimensions		Diamant / Diamant / Diamond	
a	<input type="text"/>	<input type="checkbox"/> MKD / MCD / MCD	
Ø D2	<input type="text"/>	Ø D1	<input type="checkbox"/> PKD / PCD / PCD
L1	<input type="text"/>	L2	<input type="text"/>
Zu bearbeitendes Material Matière à usiner Material to be machined	Menge / Quantité / Amount	Bestell Nr. N° commande / Order number	
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
Firmenstempel & Datum Timbre de la société & date Company stamp & date	Ansprechpartner Personne de contact Contact person		
<input type="text"/>	<input type="text"/>		

Diamanthonkel • **Raboteur** • *Diamond slicer*



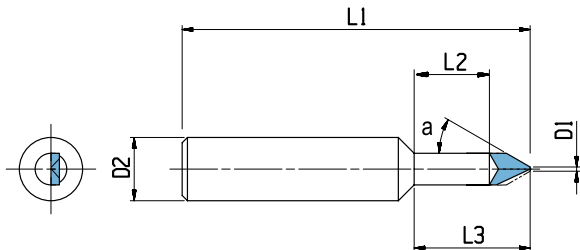
Ø D3	Ø D2	Ø D1	L1	L2	H	Winkel (a) Angle (a) <i>Angle (a)</i>	Bestell-Nr. (rechts): Référence (Droite): <i>Article No. :</i>
8	6	3	30	10	7.5	45°	100.20.01010
6	6	3	30	10	5.5	45°	100.20.01011
8	6	3	30	10	7.5	30°	100.20.01012
6	6	3	30	10	5.5	30°	100.20.01013

<input type="checkbox"/> Bestellung / Commande / <i>Ordered</i>		<input type="checkbox"/> Anfrage / Demande d'offre / <i>Inquiry</i>	
Grösse / Dimensions / <i>Dimensions</i>		Diamant / Diamant / <i>Diamond</i>	
Ø D3	<input type="text"/>	a	<input type="text"/>
Ø D2	<input type="text"/>	Ø D1	<input type="text"/>
L1	<input type="text"/>	L2	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/> MKD / MCD / <i>MCD</i>		<input type="checkbox"/> PKD / PCD / <i>PCD</i>	
Zu bearbeitendes Material Matière à usiner <i>Material to be machined</i>	Menge / Quantité / <i>Amount</i>	Bestell Nr. N° commande / <i>Order number</i>	
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
Firmenstempel & Datum Timbre de la société & date <i>Company stamp & date</i>	Ansprechpartner Personne de contact <i>Contact person</i>		
<input type="text"/>	<input type="text"/>		

Gravierfräser MKD

Fraise à graver MCD

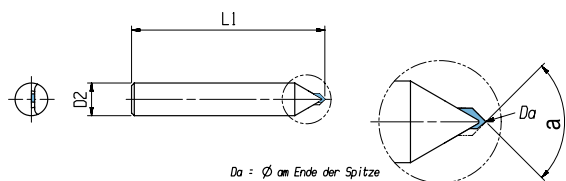
Engraving milling cutter MCD



Winkel (a) Angle (a) Angle (a)	D1	D2	L1	L2	L3	Bestell-Nr. Référence Article No.
10°	0.20	5.0	38	3	5	100.20.00302
15°	0.05	5.0	38	3	5	100.20.00303
15°	0.10	5.0	38	3	5	100.20.00304
15°	0.15	5.0	38	3	5	100.20.00305
15°	0.20	5.0	38	3	5	100.20.00306
15°	0.30	5.0	38	3	5	100.20.00307
20°	0.05	5.0	38	3	5	100.20.00308
20°	0.10	5.0	38	3	5	100.20.00309
20°	0.15	5.0	38	3	5	100.20.00310
20°	0.20	5.0	38	3	5	100.20.00311
20°	0.30	5.0	38	3	5	100.20.00312
25°	0.05	5.0	38	3	5	100.20.00313
25°	0.10	5.0	38	3	5	100.20.00314
25°	0.15	5.0	38	3	5	100.20.00315
25°	0.20	5.0	38	3	5	100.20.00316
25°	0.30	5.0	38	3	5	100.20.00317
30°	0.05	5.0	38	3	5	100.20.00318
30°	0.10	5.0	38	3	5	100.20.00319
30°	0.15	5.0	38	3	5	100.20.00320
30°	0.20	5.0	38	3	5	100.20.00321
30°	0.30	5.0	38	3	5	100.20.00322
45°	0.05	5.0	38	3	5	100.20.00323
45°	0.10	5.0	38	3	5	100.20.00324
45°	0.15	5.0	38	3	5	100.20.00325
45°	0.20	5.0	38	3	5	100.20.00326
45°	0.30	6.0	38	3	5	100.20.00327
30°	0.05	6.0	45	3	5	100.20.00328
30°	0.10	6.0	45	3	5	100.20.00329
30°	0.15	6.0	45	3	5	100.20.00330
30°	0.20	6.0	45	3	5	100.20.00331
30°	0.30	6.0	45	3	5	100.20.00332
45°	0.05	6.0	45	3	5	100.20.00333
45°	0.10	6.0	45	3	5	100.20.00334
45°	0.15	6.0	45	3	5	100.20.00345
45°	0.20	6.0	45	3	5	100.20.00336
45°	0.30	6.0	45	3	5	100.20.00337

Gravierfräser MKD • Fraises à graver MCD

Engraving milling cutter MCD



a	Ø D2	Ø a / Da	L1	Bestell-Nr. Référence Article No.
30°	5	0.10	30	100.20.01109
35°	5	0.10	30	100.20.01110
40°	5	0.10	30	100.20.01111
50°	5	0.05	30	100.20.01112
60°	5	0.05	30	100.20.01113
70°	5	0.02	30	100.20.01114
80°	5	0.02	30	100.20.01115
90°	5	0.02	30	100.20.01116
120°	5	0.02	30	100.20.01117
30°	6	0.10	30	100.20.01118
35°	6	0.10	30	100.20.01119
40°	6	0.10	30	100.20.01120
50°	6	0.05	30	100.20.01121
60°	6	0.05	30	100.20.01122
70°	6	0.02	30	100.20.01123
80°	6	0.02	30	100.20.01124
90°	6	0.02	30	100.20.01125
120°	6	0.02	30	100.20.01126

Andere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage

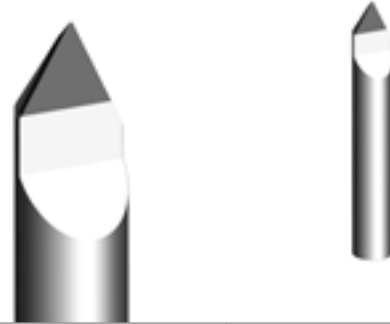
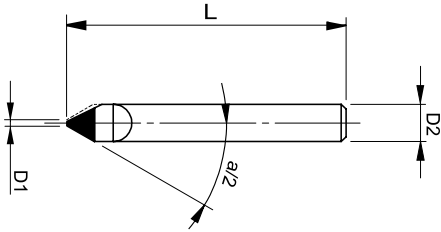
Autres dimensions et variantes sur demande

Other dimensions and designs available on request

Gravierstichel PKD • Fraises à graver PCD

PCD gravers

HM-Schaft • **Corps en MD** • *HM shank*



Winkel (a) Angle (a) Angle (a)	Ø D1	Ø D2	L	Bestell-Nr. Référence Article No.
40°	0.10	3.0	40	300.20.01300
40°	0.15	3.0	40	300.20.01301
40°	0.10	6.0	40	300.20.01302
40°	0.15	6.0	40	300.20.01303
50°	0.05	3.0	40	300.20.01304
50°	0.10	3.0	40	300.20.01305
50°	0.15	3.0	40	300.20.01306
50°	0.05	6.0	40	300.20.01307
50°	0.10	6.0	40	300.20.01308
50°	0.15	6.0	40	300.20.01309
60°	0.05	3.0	40	300.20.01310
60°	0.10	3.0	40	300.20.01311
60°	0.15	3.0	40	300.20.01312
60°	0.05	6.0	40	300.20.01313
60°	0.10	6.0	40	300.20.01314
60°	0.15	6.0	40	300.20.01315
90°	0.10	3.0	40	300.20.01316
90°	0.15	3.0	40	300.20.01317
90°	0.10	6.0	40	300.20.01318
90°	0.15	6.0	40	300.20.01319

Fräswerkzeuge

Outils de fraiseage

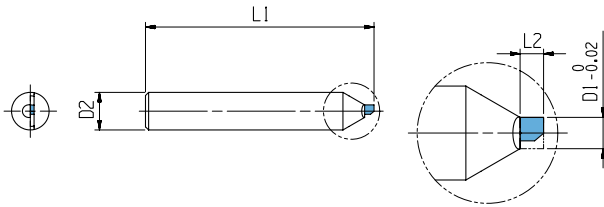
Milling tools

8

DE	Fräswerkzeuge	
	Einzahnfräser	8-2
	Stirnfräser	8-3
	Diamant Schaftfräser	8-4
	MKD Schaftfräser	8-4
	Schaftfräser mit Fase	8-5
	MKD Schaftfräser mit Fase über Mitte schneidend	8-6
	MKD Schaftfräser mit Fase über Mitte schneiden, Eckenradius	8-7
Diamant Radiusfräser	8-8	
FR	Outils de fraiseage	
	Fraises à une dent	8-2
	Fraises à surfacer	8-3
	Fraise en bout diamantée	8-4
	Fraise à queue MCD	8-4
	Fraise en bout à chanfreiner	8-5
	Fraise en bout MCD coupe au centre	8-6
	Fraise en bout MCD coupe au centre evac Rayon	8-7
Fraise hémisphérique diamantée	8-8	
EN	Milling tools	
	Single-tooth cutter	8-2
	Face cutter	8-3
	Diamond end mill cutters	8-4
	MCD end mill cutters	8-4
	End mill cutters with bevel	8-5
	MCD end mill cutter, center cutter	8-6
	MCD end mill cutter with bevel, center cutting, corner radius	8-7
Diamond radius cutter	8-8	

Einzahnfräser • Fraises à une dent

Single-tooth cutter

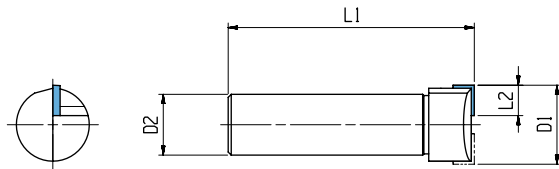


mit Hartmetallhalter • **Porte-outil en métal dur** • *With carbide holder*

Ø D2	Ø D1	L1	L2	MKD Bestell Nr. MCD Référence MCD Article No.
6	0.60	38	0.6	100.20.01023
6	0.80	38	0.7	100.20.01024
6	1.00	38	1.0	100.20.01026
6	1.20	38	1.2	100.20.01027
6	1.40	38	1.4	100.20.01030
6	1.60	38	1.4	100.20.01032
6	1.80	38	1.4	100.20.01034
6	2.00	38	2	100.20.01036
6	2.50	38	2	100.20.01038
6	4.00	38	2	100.20.01041

<input type="checkbox"/> Bestellung / Commande / Ordered		<input type="checkbox"/> Anfrage / Demande d'offre / Inquiry	
Grösse / Dimensions / Dimensions		Diamant / Diamant / Diamond	
Ø D2	<input type="text"/>	Ø D1	<input type="text"/>
L1	<input type="text"/>	L2	<input type="text"/>
		<input type="checkbox"/> MKD / MCD / MCD	
		<input type="checkbox"/> PKD / PCD / PCD	
Zu bearbeitendes Material Matière à usiner Material to be machined		Menge / Quantité / Amount	Bestell Nr. N° commande / Order number
<input type="text"/>		<input type="text"/>	<input type="text"/>
Firmenstempel & Datum Timbre de la société & date / Company stamp & date		Ansprechpartner Personne de contact / Contact person	
<input type="text"/>		<input type="text"/>	

Stirnfräser • Fraises à surfacer • Face cutter



Halter aus Hartmetall • Porte-outil en métal dur • carbide holder

Ø D2	Ø D1	L1	L2	Bestell-Nr. Référence Article No.
3	4	32	2.0	100.20.01060
4	5	32	2.5	100.20.01061
5	6	32	3.0	100.20.01062
6	7	32	3.5	100.20.01063
6	8	32	4.0	100.20.01064
6	9	32	4.5	100.20.01065
6	10	32	5.0	100.20.01066
8	11	32	5.5	100.20.01067
8	12	32	6.0	100.20.01068

Andere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage

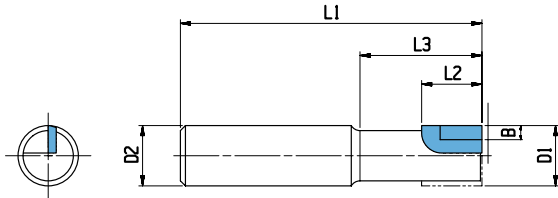
Autres dimensions et variantes sur demande

Other dimensions and designs available on request

Diamant Schaftfräser / MKD Schaftfräser

Fraise en bout diamantée / fraise à queue MCD

Diamond end mill cutters / MCD end mill cutters



MKD Schaftfräser • Fraise à queue MCD • MCD end mill cutters

Ø D1	Ø D2	L1	L2	L3	B	Bestell-Nr. Référence Article No.
4.0	4.0	50	3.0	13		100.20.00600
4.0	4.0	50	4.0	13		100.20.00601
4.0	4.0	50	5.0	13		100.20.00602
4.0	4.0	50	6.0	13		100.20.00603
5.0	5.0	50	3.0	13		100.20.00604
5.0	5.0	50	4.0	13		100.20.00605
5.0	5.0	50	5.0	13		100.20.00606
5.0	5.0	50	6.0	13		100.20.00607
4.0	6.0	60	4.0	13		100.20.00608
4.0	6.0	60	5.0	13		100.20.00609
4.0	6.0	60	6.0	13		100.20.00610
6.0	6.0	60	4.0	13		100.20.00611
6.0	6.0	60	5.0	13		100.20.00612
6.0	6.0	60	6.0	26		100.20.00613
6.0	6.0	60	8.0	26		100.20.00614
6.0	8.0	60	6.0	26		100.20.00615
6.0	8.0	60	8.0	26		100.20.00616
6.0	8.0	60	10.0	26		100.20.00617
8.0	8.0	60	6.0	26		100.20.00618
8.0	8.0	60	8.0	26		100.20.00619
8.0	8.0	60	10.0	26		100.20.00620
8.0	8.0	60	11.0	26		100.20.00621
8.0	8.0	60	12.0	26		100.20.00622
8.0	8.0	65	6.0	26		100.20.00623
8.0	8.0	65	8.0	26		100.20.00624
8.0	8.0	65	10.0	26		100.20.00625
8.0	8.0	65	11.0	26		100.20.00626
10.0	10.0	65	8.0	26		100.20.00627
10.0	10.0	65	10.0	26		100.20.00628
10.0	10.0	65	11.0	26		100.20.00629
10.0	10.0	65	12.0	26		100.20.00630

Andere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage

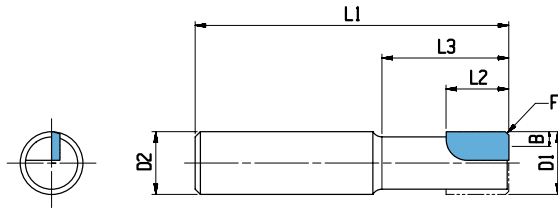
Autres dimensions et variantes sur demande

Other dimensions and designs available on request

Schaftfräser mit Fase

Fraise en bout à chanfreiner

end mill cutter with bevel



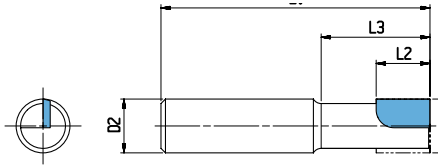
Ø D1	Ø D2	L1	L2	L3	Bestell-Nr. Référence Article No.
4.0	4.0	50	3.0	13	100.20.00631
4.0	4.0	50	4.0	13	100.20.00632
4.0	4.0	50	5.0	13	100.20.00633
4.0	4.0	50	6.0	13	100.20.00634
5.0	5.0	50	3.0	13	100.20.00634
5.0	5.0	50	4.0	13	100.20.00635
5.0	5.0	50	5.0	13	100.20.00636
5.0	5.0	50	6.0	13	100.20.00637
4.0	6.0	60	4.0	13	100.20.00638
4.0	6.0	60	5.0	13	100.20.00639
4.0	6.0	60	6.0	13	100.20.00640
6.0	6.0	60	4.0	13	100.20.00641
6.0	6.0	60	5.0	13	100.20.00642
6.0	6.0	60	6.0	26	100.20.00643
6.0	6.0	60	8.0	26	100.20.00644
6.0	8.0	60	6.0	26	100.20.00645
6.0	8.0	60	8.0	26	100.20.00646
6.0	8.0	60	10.0	26	100.20.00647
8.0	8.0	60	6.0	26	100.20.00648
8.0	8.0	60	8.0	26	100.20.00649
8.0	8.0	60	10.0	26	100.20.00650
8.0	8.0	60	11.0	26	100.20.00651
8.0	8.0	60	12.0	26	100.20.00652
8.0	8.0	65	6.0	26	100.20.00653
8.0	8.0	65	8.0	26	100.20.00654
8.0	8.0	65	10.0	26	100.20.00655
8.0	8.0	65	11.0	26	100.20.00656
10.0	10.0	65	8.0	26	100.20.00657
10.0	10.0	65	10.0	26	100.20.00658
10.0	10.0	65	11.0	26	100.20.00659
10.0	10.0	65	12.0	26	100.20.00660

Andere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage
Autres dimensions et variantes sur demande
 Other dimensions and designs available on request

MKD Schaftfräser Mitte schneidend

Fraise en bout MCD coupe au centre

MCD end mill cutter, center cutter



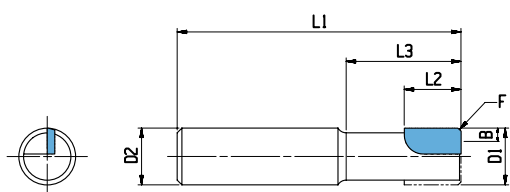
Ø D1	Ø D2	L1	L2	L3	Bestell-Nr. Référence Article No.
4.0	4.0	50	3.0	13	100.20.00661
4.0	4.0	50	4.0	13	100.20.00662
4.0	4.0	50	5.0	13	100.20.00663
4.0	4.0	50	6.0	13	100.20.00664
5.0	5.0	50	3.0	13	100.20.00665
5.0	5.0	50	4.0	13	100.20.00666
5.0	5.0	50	5.0	13	100.20.00667
5.0	5.0	50	6.0	13	100.20.00668
4.0	6.0	60	4.0	13	100.20.00669
4.0	6.0	60	5.0	13	100.20.00670
4.0	6.0	60	6.0	13	100.20.00671
6.0	6.0	60	4.0	13	100.20.00672
6.0	6.0	60	5.0	13	100.20.00673
6.0	6.0	60	6.0	26	100.20.00674
6.0	6.0	60	8.0	26	100.20.00675
6.0	8.0	60	6.0	26	100.20.00676
6.0	8.0	60	8.0	26	100.20.00677
6.0	8.0	60	10.0	26	100.20.00678

Andere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage

Autres dimensions et variantes sur demande

Other dimensions and designs available on request

MKD Schaftfräser über Mitte
 schneidend, Eckenradius
**Fraise en bout MCD coupe au
 centre avec Rayon**
*MCD end mill cutter with bevel,
 center cuttin, corner radius*

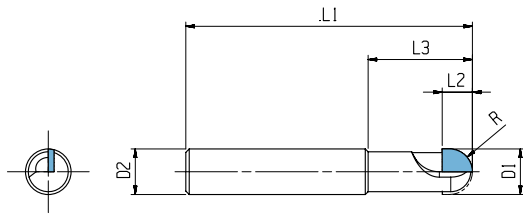


Ø D1	Ø D2	L1	L2	L3	Bestell-Nr. Référence Article No.
4.0	4.0	50	3.0	13	100.20.00679
4.0	4.0	50	4.0	13	100.20.00680
4.0	4.0	50	5.0	13	100.20.00681
4.0	4.0	50	6.0	13	100.20.00682
5.0	5.0	50	3.0	13	100.20.00683
5.0	5.0	50	4.0	13	100.20.00684
5.0	5.0	50	5.0	13	100.20.00685
5.0	5.0	50	6.0	13	100.20.00686
4.0	6.0	60	4.0	13	100.20.00687
4.0	6.0	60	5.0	13	100.20.00688
4.0	6.0	60	6.0	13	100.20.00689
6.0	6.0	60	4.0	13	100.20.00690
6.0	6.0	60	5.0	13	100.20.00691
6.0	6.0	60	6.0	26	100.20.00692
6.0	6.0	60	8.0	26	100.20.00693
6.0	8.0	60	6.0	26	100.20.00694
6.0	8.0	60	8.0	26	100.20.00695
6.0	8.0	60	10.0	26	100.20.00696

Andere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage
Autres dimensions et variantes sur demande
 Other dimensions and designs available on request

Diamant Radiusfräser

Fraise hémisphérique diamantée

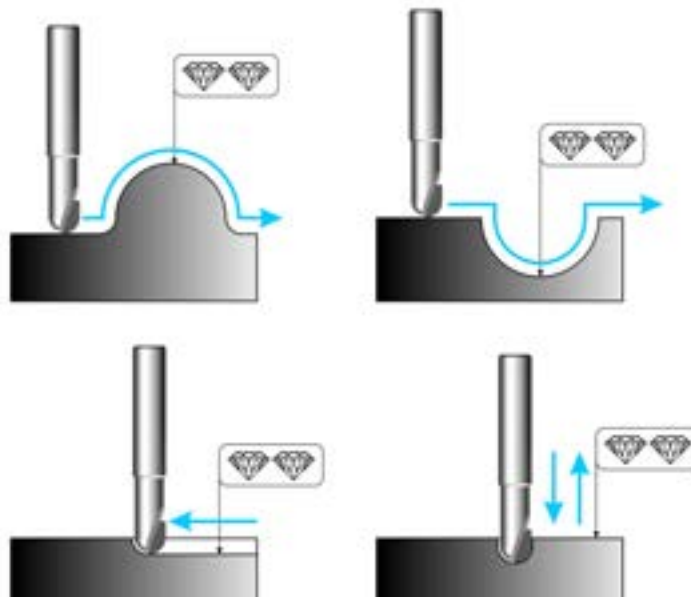
Diamond radius cutter

Ø D1	Ø D2	L1	L2	L3	R	Bestell-Nr. Référence Article No.
3	4	60	2.0	6	1.5	100.20.00402
4	5	65	2.5	8	2	100.20.00403
5	6	65	3.0	15	2.5	100.20.00404
6	8	65	3.5	20	3	100.20.00405
8	10	65	4.5	25	4	100.20.00406
10	12	75	5.5	35	5	100.20.00407

Andere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage

Autres dimensions et variantes sur demande

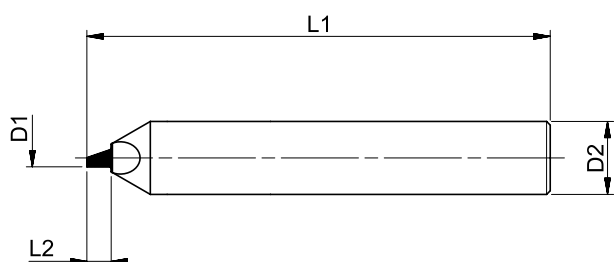
Other dimensions and designs available on request



Hartmetall-Schaft – Einschneidig – Zentrumsschnitt

Fraise a une dent

Carbide shank: single cutting, center cut

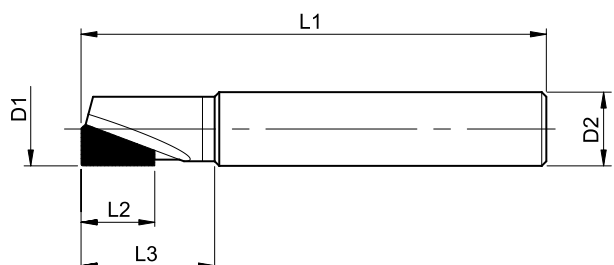


Ø D1	Ø D2	L1	L2	L3	Bestell-Nr. Référence Article No.
1	6	50	3	3	300.20.01116
1.5	6	50	3.5	3.5	300.20.01117
2	6	50	4.5	4.5	300.20.01118
2.5	6	50	5.5	5.5	300.20.01119

Hartmetall-Schaft – Einschneidig – Zentrumsschnitt

Fraise a une dent

Carbide shank: single cutting, center cut

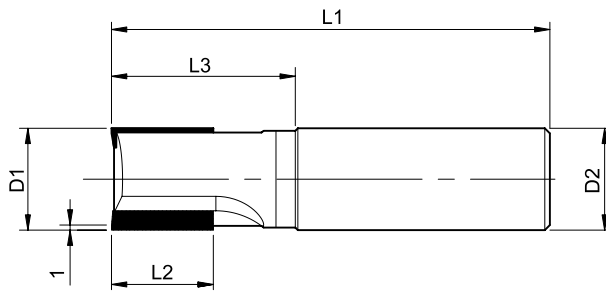


Ø D1	Ø D2	L1	L2	L3	Bestell-Nr. Référence Article No.
3	6	50	6.5	6.5	300.20.01120
3.5	6	50	7	7	300.20.01121
4	6	50	4	4	300.20.01122
5	6	50	5	5	300.20.01123
6	6	50	6	6	300.20.01124
8	8	50	8	8	300.20.01125
10	10	60	10	10	300.20.01126
12	12	65	12	12	300.20.01127

Hartmetall-Schaft – Zweischneidig ohne Zentrumsschnitt

Outils diamètre de serrage en MD: deux tranchants sans coupe en centre

Carbide shank: two cutting edges without center cut

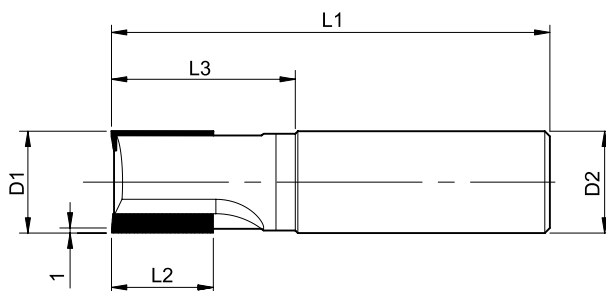


Ø D1	Ø D2	L1	L2	L3	Bestell-Nr. Référence Article No.
6	6	60	6	15	300.20.01135
8	8	65	8	20	300.20.01136
10	10	70	10	25	300.20.01137
12	12	70	12	25	300.20.01138
14	16	80	14	32	300.20.01139
16	16	80	16	32	300.20.01140
20	20	90	20	40	300.20.01141

Hartmetall-Schaft – Zweischneidig – Zentrumsschnitt

Outils diamètre de serrage MD: deux tranchants, coupe au centre

Carbide shank: two cutting edges, center cut

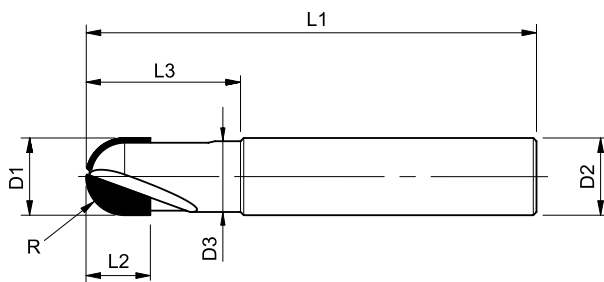


Ø D1	Ø D2	L1	L2	L3	Bestell-Nr. Référence Article No.
6	6	60	6	15	300.20.01150
8	8	65	8	20	300.20.01151
10	10	70	10	25	300.20.01152
12	12	70	12	25	300.20.01153
14	16	80	14	32	300.20.01154
16	16	80	16	32	300.20.01155
20	20	90	20	40	300.20.01156

PKD-3D-Radiusfräser – Zweischneidig – Zentrumsschnitt

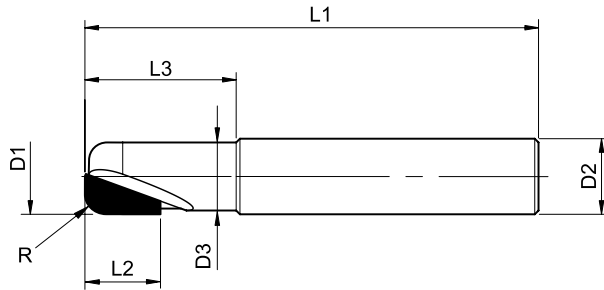
Fraises hémisphériques 3D en PCD: deux tranchants, coupe au centre

PCD 3D radius cutter: two cutting edges, center cut



$\varnothing D1 \pm 0.02$	$R \pm 0.005$	$\varnothing D2$	$\varnothing D3$	L3	L1	L2	Bestell-Nr. Référence Article No.
3	1.5	6	3	9	75	3	300.20.01210
3	1.5	6	3	15	75	3	300.20.01211
3	1.5	6	3	21	75	3	300.20.01212
4	2.0	6	4	12	75	4	300.20.01213
4	2.0	6	4	20	75	4	300.20.01214
4	2.0	6	4	28	75	4	300.20.01215
5	2.5	6	5	15	75	5	300.20.01216
5	2.5	6	5	25	75	5	300.20.01217
5	2.5	6	5	35	75	5	300.20.01218
6	3.0	6	6	18	100	6	300.20.01219
6	3.0	6	6	30	100	6	300.20.01220
6	3.0	6	6	42	100	6	300.20.01221
8	4.0	8	8	24	100	8	300.20.01222
8	4.0	8	8	40	100	8	300.20.01223
10	5.0	10	10	30	100	10	300.20.01224
10	5.0	10	10	50	100	10	300.20.01225
12	6.0	12	12	36	105	12	300.20.01226
12	6.0	12	12	60	105	12	300.20.01227

PKD-Radiuschaftfräser – Einschneidig – Zentrumsschnitt

**Fraises hémisphériques Ø corps cylindrique en PCD:
tranchant unique, coupe au centre***PCD radius end mill cutter: single cutting edge, center cut*

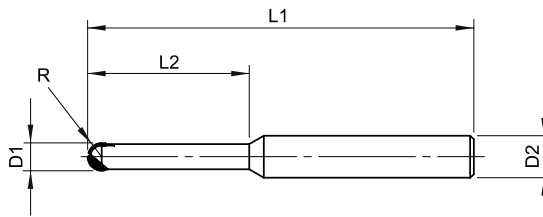
Ø D1 ± 0.02	R ± 0.005			L3	Ø D3	L1	L2	Bestell-Nr. Référence Article No.
3	0.3			9	2.5	75	2.5	300.20.01235
3	0.3			15	2.5	75	2.5	300.20.01236
3	0.3	0.5		21	2.5	75	2.5	300.20.01237
4	0.3			12	3.5	75	2.5	300.20.01238
4	0.3			20	3.5	75	2.5	300.20.01239
4	0.3	0.5		28	3.5	75	2.5	300.20.01240
5	0.3			15	4.4	75	3.0	300.20.01241
5	0.3			25	4.4	75	3.0	300.20.01242
5	0.3	0.5		35	4.4	75	3.0	300.20.01243
6	0.3	0.5	1.0	18	5.4	100	6.0	300.20.01244
6	0.3	0.5	1.0	30	5.4	100	6.0	300.20.01245
6	0.3	0.5	1.0	42	5.4	100	6.0	300.20.01246
8	0.3	0.5	1.0	24	7.2	100	7.0	300.20.01247
8	0.3	0.5	1.0	40	7.2	100	7.0	300.20.01248
10		0.5	1.0	30	9.0	100	8.0	300.20.01249
10		0.5	1.0	50	9.0	100	8.0	300.20.01250
12		0.5	1.0	36	11.0	105	9.0	300.20.01251
12		0.5	1.0	60	11.0	105	9.0	300.20.01252

Kugelfräser aus PKD • **Fraises sphériques en PCD** *PCD spherical cutters*

Kugelfräser werden vor allem bei der Bearbeitung von Keramik, Aluminium und Graphit eingesetzt.

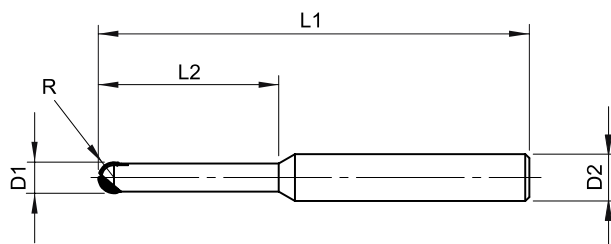
Les fraises sphériques sont surtout utilisées pour l'usinage de la céramique, de l'aluminium et du graphite. • *Spherical cutters are mostly used for machining ceramics, aluminum and graphite.*

Kugelfräser – Zentrumsschnitt • **Fraise sphérique: coupe au centre** *Spherical cutter: center cut*



Ø D1 ± 0.02	Ø D2	L1	L2	Z	Bestell-Nr. Référence Article No.
2 / 1	6	58	6	1	300.20.01260
2.5 / 1.25	6	58	6	1	300.20.01261
3 / 1.5	6	65	15	1	300.20.01262
3.5 / 1.75	6	65	15	1	300.20.01263
4 / 2	6	70	20	2	300.20.01264
5 / 2.5	6	80	25	2	300.20.01265
6 / 3	8	85	30	2	300.20.01266
8 / 4	8	90	35	2	300.20.01267

Kugelfräser – Zentrumsschnitt – Hinterschnitt • **Fraise sphérique: coupe au centre, contre-dépouille (négatif)** • *Spherical cutter: center cut, undercut*



Ø D1 ± 0.02	Ø D2	L1	L2	Z	Bestell-Nr. Référence Article No.
2 / 1	6	94	11.5	1	300.20.01260
2.5 / 1.25	6	94	11.5	1	300.20.01261
3 / 1.5	6	94	14	1	300.20.01262
3.5 / 1.75	6	94	17.5	1	300.20.01263
4 / 2	6	4	23	2	300.20.01264
5 / 2.5	6	94	28	2	300.20.01265
6 / 3	8	100	32	2	300.20.01266
8 / 4	8	120	36.5	2	300.20.01267

Spezifische Tools, Neuigkeiten
Outils spécifiques, des nouveautés
Specific tools, news

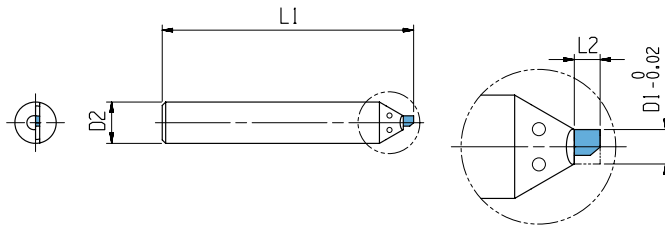
9

DE	Spezifische Tools, Neuigkeiten	
	Polar Diamond	9-2
	Neuheit: PKD-Bohrer	9-4
	Präser für WM701	9-6
	Applitec Werkzeuge	9-7
FR	Outils spécifiques, des nouveautés	
	Polar Diamond	9-2
	Nouveauté: Mèches en PCD	9-4
	Fraise pour WM701	9-6
	Outils Applitec	9-7
EN	Specific tools, news	
	Polar Diamond	9-2
	Novelty: PCD drill	9-4
	Cutter for WM701	9-6
	Applitec tools	9-7

Polar Diamond
Polar Diamond
Polar Diamond



Polar Diamant
Polar Diamond
Polar Diamond



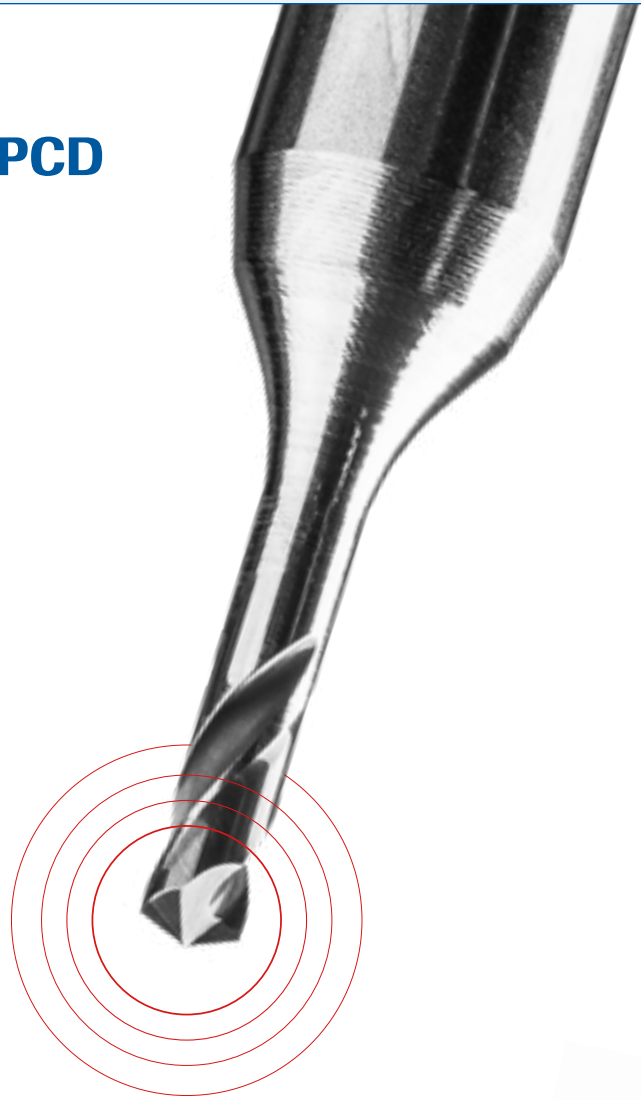
Werkzeughalter aus Hartmetall • **Porte-outil en métal dur** • *Carbide tool holder*

Ø D2 Ø D2 Ø D2	Ø D1 Ø D1 Ø D1	L1 L1 L1	L2 L2 L2	Bestell-Nr. Référence Article No.
6	0.60	38	0.6	100.20.01100
6	0.80	38	0.7	100.20.01101
6	1.00	38	1.0	100.20.01102
6	1.20	38	1.2	100.20.01103
6	1.40	38	1.3	100.20.01104
6	1.60	38	1.4	100.20.01105
6	1.80	38	1.4	100.20.01106
6	2.00	38	2	100.20.01107
6	2.50	38	2	100.20.01108

Neuheit: PKD-Bohrer

Nouveauté: Mèches en PCD

Novelty: PCD drill

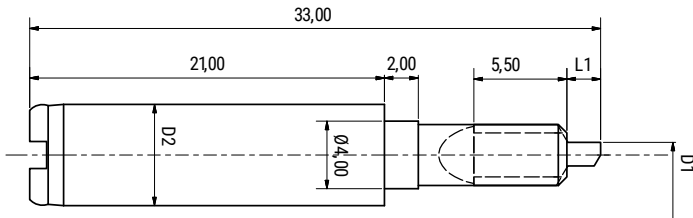


Werkzeughalter aus Hartmetall • **Porte-outil en métal dur** • *Carbide tool holder*

Anzahl Quantité <i>Quantity</i>	Bestell-Nr. Référence <i>Article No.</i>	d1	l2
Beispiel / Exemple / <i>Example</i>	300-BOR-d1-l1	0.5 - 3mm	mm
Beispiel / Exemple / <i>Example</i>	300-BOR-0150-15	1.5 mm	15 mm

<input type="checkbox"/> Bestellung / Commande / <i>Ordered</i>		<input type="checkbox"/> Anfrage / Demande d'offre / <i>Inquiry</i>	
Zu bearbeitendes Material Matière à usiner <i>Material to be machined</i>	Menge / Quantité / <i>Amount</i>	Bestell Nr. N° commande / <i>Order number</i>	
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	
Firmenstempel & Datum Timbre de la société & date / <i>Company stamp & date</i>	Ansprechpartner Personne de contact / <i>Contact person</i>		
<input type="text"/>	<input type="text"/>		

Präser für WM701
Fraise pour WM701
Cutter for WM701



Ø D2 Ø D2 Ø D2	Ø D1 Ø D1 Ø D1	L1 L1 L1
6	1.00	1.00
6	1.20	1.00
6	1.40	1.00
6	1.60	1.00
6	1.80	1.00
6	2.00	1.00
6	2.50	1.00
6	4.00	1.00

<input type="checkbox"/> Bestellung / Commande / Ordered		<input type="checkbox"/> Anfrage / Demande d'offre / Inquiry	
Zu bearbeitendes Material Matière à usiner <i>Material to be machined</i>	Menge / Quantité / Amount	D2 / D1 / L1	
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>	
Firmenstempel & Datum Timbre de la société & date / Company stamp & date		Ansprechpartner Personne de contact / Contact person	
<input type="text"/>		<input type="text"/>	

Applitec Werkzeuge

Outils Applitec

Applitec tools



741 Abstechen Tronçonnage <i>Parting off</i>	300-APT-741-1.2	742 Vorwärts drehen Tourneur avant <i>Front turning</i>	300-APT-742
	300-APT-741-2.0		300-APT-742-2°



743 Rückwärts drehen Tourneur arrière <i>Back turning</i>	300-APT-743-0.8	348 Rückwärts drehen Tourneur arrière <i>Back turning</i>	300-APT-348R0
	300-APT-743-1.5		300-APT-348R02

Abricht Diamantwerkzeuge

Outils de dressage diamantés

Diamond dressing tools

DE	Abricht Diamantwerkzeuge		
	Abrichtdiamanten	10-4	
	Diamant-Einsätze nach DIN 1820	10-5	
	Einkorn-Abrichtdiamanten Einweg	10-6	
	Einkorn-Abrichtdiamanten Mehrweg	10-7	
	Minimale Kopfdurchmesser	10-8	
	Profil-Abrichtdiamanten «DIAFORM»	10-9	
	Diverse Form- und Profil-Abrichtdiamanten	10-10	
	Konisch zentrierte Abrichtdiamanten	10-11	
	Diamant-Abrichtfliesen Typ F / S	10-12	
	Kronenrädchen	10-14	
	Mehrkornabrichter in treppenförmiger Anordnung	10-15	
	Halter für Splitter - Diamanteinsätze	10-16	
	Mehrkorndiamanten - Diamanteinsätze	10-17	
	Splitter-Diamanteinsätze	10-18	
	Abrichtblock gesintert / vakuumgelötet	10-20	
	CVD/MKD Abrichter	10-21	
	Dresser CVD/MCP	10-22	
	Abricht-Wendeplatte ISO	10-23	
	Diasynt-Dresser «Trio Universal»	10-24	
	Handabrichter	10-26	
	Handabrichter «DUPOS»	10-27	
	FR	Outils de dressage diamantés	
		Diamants de dressage	10-4
		Insertsdiamant selon la norme DIN 1820	10-5
		Diamants de dressage à usage unique	10-6
		Diamants de dressage à grains unique réutilisables	10-7
Diamètre de tête minimal		10-8	
Diamants profilés «DIAFORM»		10-9	
Diamants à formes et profils divers		10-10	
Diamants de dressage à cône de centrage		10-11	
Plaquettes de dressage au diamant type F / S		10-12	
Molettes diamantées		10-14	
Dresseurs multigrains avec disposition en degrés		10-15	
Porte - outils pour éclats de diamants		10-16	
Inserts diamant avec diamants multigrains		10-17	
Inserts diamant avec éclats de diamants		10-18	
Bloc de dressage DB-V		10-20	
Dresseur CVD/MKD		10-21	
Dresseur CVD/MCP		10-22	
Dresse meule plaquette ISO		10-23	
Dresseur Diasynt «Trio Universal»		10-24	
Dresseur à main		10-26	
Dresseur à main « DUPOS»		10-27	
EN		Diamond dressing tools	
		Diamond dressers	10-4
		Diamond inserts as per DIN 1820	10-5
		Single point throw-away diamond dressers	10-6
		Single point diamond dressers	10-7
	Table for specification of minimal head diameter in the case of monograin diamonds	10-8	
	«DIAFORM» profiling diamonds	10-9	
	Various shaping and profiling diamonds	10-10	
	Conical centered dressing diamonds	10-11	
	Diamond dressing plates Type F/S	10-12	
	Multipoint indexable crown	10-14	
	Multigrain dresser with stepped design	10-15	
	Holders for fragmented and multigrain diamonds	10-16	
	Multigrain diamonds - diamond inserts	10-17	
	Diamond grit impregnated dressers	10-18	
	Dressing block sintered / vacuum brazed	10-20	
	CVD/MCD dressers	10-21	
	CVD/MCP-Dresser	10-22	
	Dress insert ISO	10-23	
	«Trio Universal» Diasynt-Dresser	10-24	
	Hand dresser	10-26	
	«DUPOS» hand dresser	10-27	


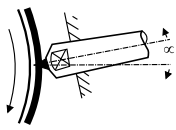

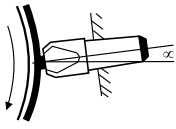
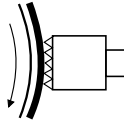
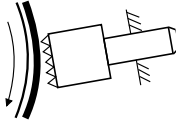
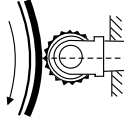
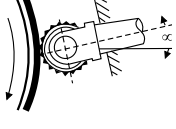
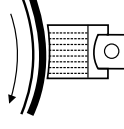
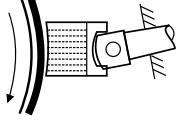
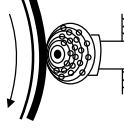
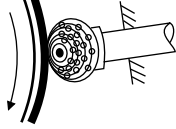
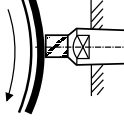
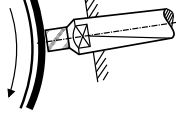
Hinweise für den Gebrauch

Consignes d'utilisation

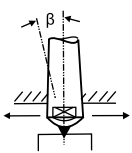
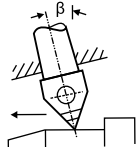
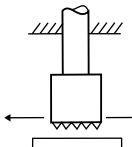
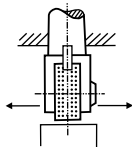
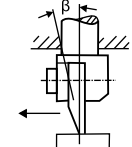
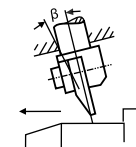
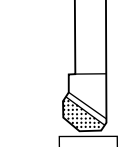
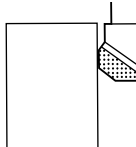
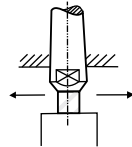
Guidelines for use

Arbeitsstellungen – Horizontal • Positions de travail – A l'horizontale

Working positions – Horizontal

Diamantabriecher Dresseur diamanté Diamond dressing tools	GERADE Aufnahme Prise HORIZONTALE STRAIGHT mounting	GENEIGTE Aufnahme Prise INCLINÉE INCLINED mounting
Einkorn Abriechdiamanten - Einweg Dresseur diamanté à grain unique – usage unique Single point diamond dresser		 <p>5° bis max. 15° 5° à 15° maximum 5° to max. 15°</p>
Einkorn-Abriechdiamanten Mehrweg Dresseur diamanté à grain unique – réutilisable Shaping tools		 <p>5° bis max. 15° 5° à 15° maximum 5° to max. 15°</p>
Mehrkorndiamanten Diamants à grains multiples Cluster type diamond dresser		
Diamanträdchen Roulettes à diamant Multipoint disco type diamond dresser		
Diamant-Abriechfliesen Dresseur à carreau diamant Blade type diamond dresser		 <p>Kompensation der Neigung durch Schwenken der Platten im Halter um bis zu 30° Compensation de l'inclinaison par un pivotement de la plaque au niveau du socle de 30° maximum Inclination must be compensated by swivelling the blades in the holder possible up to 30°</p>
Kronenrädchen Roulette couronne Multipoint indexable crown		
Splitter-Diamanteinsätze Incrustations à éclats de diamants Grit impregnated type diamond dresser		 <p>Bei Schrägstellung der Aufnahme bitte Neigungswinkel angeben Pour une prise blique, veuillez indiquer l'angle d'inclinaison. If the holder is used in an inclined position, please state the angle of inclination.</p>

Arbeitsstellungen – Horizontal • **Positions de travail – A l'horizontale**
 Working positions – Horizontal

GERADE Aufnahme Prise VERTICALE	Profilieren und Abrichten Profiler et dresser	Zustellung je Abrichthub in mm Distribution selon le pôle de dressage en mm	Vorschub (normal) in mm/U Avance (normale) en mm/tour	Weitere Informationen Informations complémentaires
 <p>Senkrecht oder geneigt bis max. 15° je nach Drehrichtung Prise verticale ou inclinée jusqu'à 15° maximum selon le sens de rotation</p>		0.01 - 0.03	0.05 - 0.5	Bei nachlassender Schärfe den Diamantabrichter ca. 60° um seine eigene Achse drehen. Lors d'un affûtage intermittent, tourner le dressueur diamant d'environ 60° autour de son axe.
	 <p>Neigung von 30° bis max. 45° Inclinaison de 30° à 45° degrés maximum</p>	0.01 - 0.02	0.03 - 0.10	Bitte Anweisungen des Werkzeugmachers und des Maschinenherstellers befolgen. Veillez suivre les indications du constructeur et du fabricant de machines.
 <p>Vertikal Prise verticale</p>		0.01 - 0.05	0.3 - 1.0	Beim Einsatz neuer Abrichtwerkzeuge wird eine Einlaufphase mit erhöhter Zustellung empfohlen, sodass sich der Diamantabrichter an den Durchmesser der Schleifscheibe angleichen kann. Pour les outils de dressage neufs, nous recommandons une période de rodage avec approche accrue pour que le dressueur diamant s'adapte au diamètre de la meule.
 <p>Vertikal Prise verticale</p>		0.01 - 0.05	0.03 - 1.0	
 <p>Senkrecht oder geneigt bis max. 30° Prise verticale ou inclinée à 30° maximum</p>		0.01 - 0.03	0.05 - 0.5	Beim Profilieren ist eine leicht geneigte Positionierung möglich für eine feinere Oberflächenqualität. Lors du profilage, il est possible d'incliner légèrement le dressueur pour obtenir une qualité de surface plus fine.
	 <p>Seitenabrichten Dressage de côté</p>	0.01 - 0.05	0.3 - 1.0	Kopf in regelmässigen Abständen drehen. Tourner la tête à intervalles réguliers
 <p>Vertikal Prise verticale</p>		0.005 - 0.03	0.05 - 0.5	Beim Einsatz neuer Abrichtwerkzeuge wird eine Einlaufphase mit erhöhter Zustellung empfohlen, sodass sich der Diamantabrichter an den Durchmesser der Schleifscheibe angleichen kann. Pour les outils de dressage neufs, nous recommandons une période de rodage avec approche accrue pour que le dressueur diamant s'adapte au diamètre de la meule.

Abrichtdiamanten

Diamants de dressage

Diamond dressers



Diamant-Qualitäten

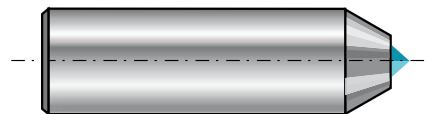
Qualité du diamant

Diamond qualities

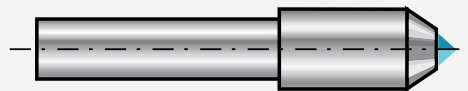
Qualitäts-Bezeichnung Description de la qualité Quality grade	Form und Farbe Forme et couleur Form and color	Eignung Emploi Suitability
STANDARD STANDARD STANDARD	Kristallform = Oktaeder Farbe grau - weiss Vorwiegend scharfkantige Steine Forme cristalline = octaèdre Couleur grise - blanche Le plus souvent : pierres à arêtes tranchantes Crystal form = octahedron Color gray - white Predominantly sharp-edged stones	Standard-Anforderungen Exigences standards Standard requirements

Halterformen • **Formes du support** • Shank dimensions

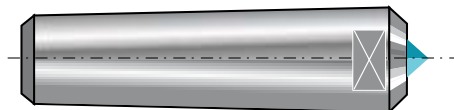
Zylindrisch
Cylindrique
Cylindrical



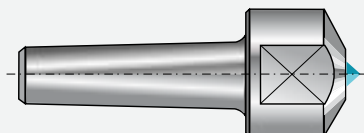
Zylindrisch mit Kopf
Cylindrique avec tête
Cylindrical with head



Konisch
Conique
Conical



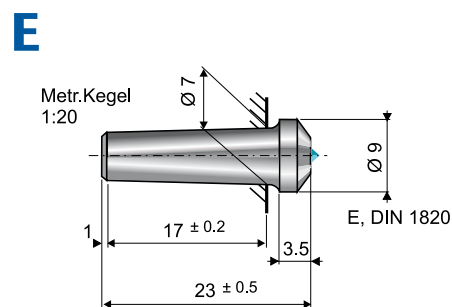
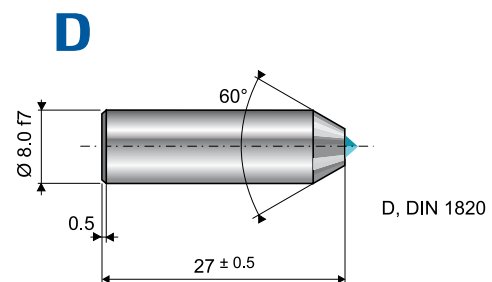
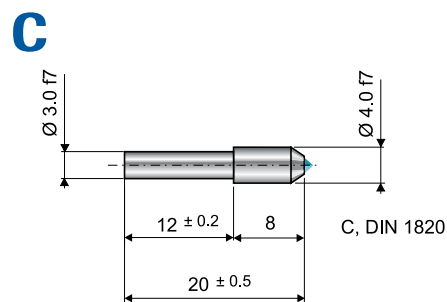
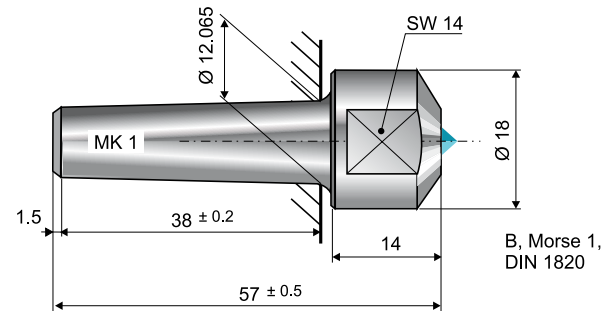
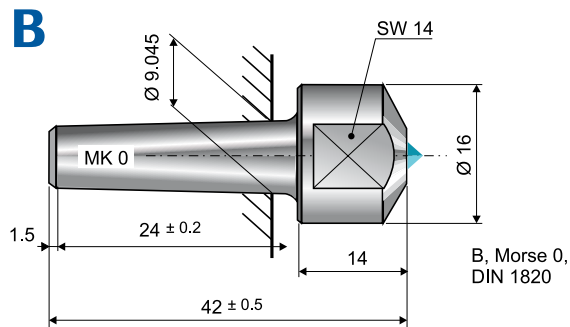
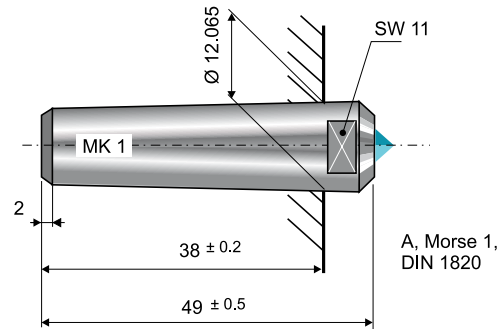
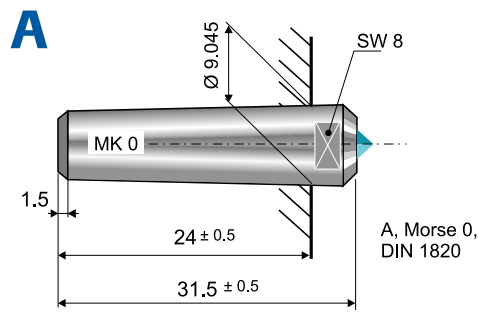
Konisch mit Kopf
Conique avec tête
Tapered with head



Diamant-Einsätze nach DIN 1820

Inserts diamant selon la norme DIN 1820

Diamond inserts as per DIN 1820



Einkorn-Abrichtdiamanten Einweg

Diamants de dressage à usage unique

Single point throw-away diamond dressers

Zylindrisch • **Cylindrique** • *Cylindrical*

Halterform Forme de socle <i>Holder dimensions</i>	Karat Carat <i>Carat</i>	Bestell-Nr. Référence <i>Article No.</i>
Ø 3.15 x 25	roh	EW04 03.15x25
Ø 3.50 x 12	roh	EW05 03.50x12
Ø 4.0 x 20	roh 1/10 Kt	EW10 04.00x20
Ø 5.0 x 20	roh 1/10 Kt	EW10 05.00x20
Ø 5.0 x 20	roh 1/4 Kt	EW25 05.00x20
Ø 5.0 x 40	roh 1/4 Kt	EW25 05.00x40
Ø 6.0 x 25	roh 1/10 Kt	EW10 06.00x25
Ø 6.0 x 25	roh 1/4 Kt	EW25 06.00x25
Ø 8.0 x 35	roh 1/10 Kt	EW10 08.00x35
Ø 8.0 x 80	roh 1/10 Kt	EW10 08.00x80
Ø 8.0 x 80	roh 1/4 Kt	EW25 08.00x80
Ø 8.0 x 80	roh 1/3 Kt	EW33 08.00x80
Ø 10 x 30	roh 1/10 Kt	EW10 10.00x30
Ø 10 x 80	roh 1/10 Kt	EW10 10.00x80
Ø 10.0 x 80	roh 1/4 Kt	EW25 10.00x80
Ø 10.0 x 80	roh 1/3 Kt	EW33 10.00x80
Ø 11.0 x 30	roh 1/10 Kt	EW10 11.00x30
Ø 12.0 x 80	roh 1/4 Kt	EW25 12.00x80

Konisch • **Conique** • *Conical*

Halterform Forme de socle <i>Holder dimensions</i>	Karat Carat <i>Carat</i>	Bestell-Nr. Référence <i>Article No.</i>
MKO A Din 1820	roh 1/10 Kt	EW10 MKOA
MKO A Din 1820	roh 1/4 Kt	EW25 MKOA
MKO A Din 1820	roh 1/3 Kt	EW33 MKOA
Tripet 420-19	roh 1/10 Kt	EW10 TRIP
Tripet 420-19	roh 1/4 Kt	EW25 TRIP
Tripet 420-19	roh 1/3 Kt	EW33 TRIP
Voumard 415-3574-4	roh 1/10 Kt	EW10 VOUM
Voumard 415-3574-4	roh 1/4 Kt	EW25 VOUM
Voumard 415-3574-4	roh 1/3 Kt	EW33 VOUM

Einkorn-Abrichtdiamanten Mehrweg Diamants de dressage à grain unique réutilisables

Single point diamond dressers



Die Erfahrung hat gezeigt, dass die Grösse des Abrichtdiamanten in einem bestimmten Verhältnis zum Scheibendurchmesser stehen sollte.

L'expérience montre que la taille idéale du diamant de dressage varie en fonction du diamètre de la meule.

Experience has shown that a certain ratio exists between the size of the dressing diamond and the diameter of the disk.

Schleifscheiben - Ø in mm Ø de la meule en mm Grinding disk Ø in mm	Diamantgewicht in Karat Poids de diamant en carats Diamond weight in carats
- 80	1/5 = 0.15 - 0.24
- 150	1/3 = 0.25 - 0.44
- 200	1/2 = 0.45 - 0.62
- 300	3/4 = 0.63 - 0.87
- 350	1 = 0.88 - 1.24
- 400	1 1/2 = 1.25 - 1.74
- 500	2 = 1.75 - 2.49
über 500	3 = 2.50 - 5.00

Minimale Kopfdurchmesser Diamètre de tête minimal

Table for specification of minimal head diameter in the case of monograin diamonds

Der minimale Kopfdurchmesser ist einzuhalten, da nur so eine genügend gute Wärmeableitung gewährleistet ist.

Nous vous recommandons, dans toute la mesure du possible, de respecter ces diamètres de serrage minimal, qui garantissent une dissipation suffisante de la chaleur et une usure du diamant restant dans la moyenne.

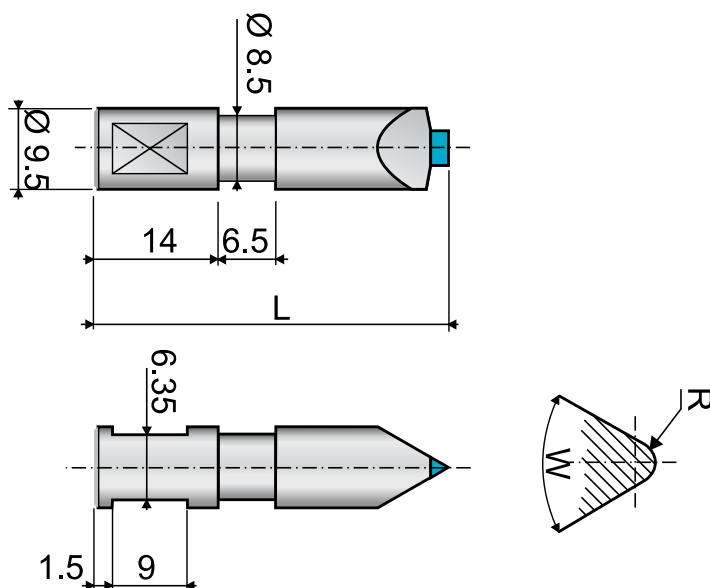
We would ask you, wherever possible, to keep to the smallest possible shank diameter so as to guarantee adequate heat dissipation and maintain normal diamond wear.

Karat Carats Carat	Ø der Bohrung Ø du perçage Ø of drill hole	Minimal-Ø des Kopfes Ø de serrage Minimal Ø of shank
0.05	2.20	3.50
0.10	2.80	4.00
0.15	3.20	4.50
0.20	3.60	5.00
0.25	3.80	5.50
0.30	3.90	6.00
0.35	4.20	6.50
0.40	4.50	7.00
0.45	4.70	7.50
0.50	5.00	8.00
0.55	5.10	8.00
0.60	5.20	8.50
0.65	5.30	8.50
0.70	5.40	9.00
0.75	5.60	9.50
0.80	5.70	10.00
0.90	5.80	10.00
1.00	6.00	10.00
1.10	6.20	10.00
1.25	6.40	11.00
1.50	7.00	12.00
1.75	7.30	12.50
2.00	7.70	13.00
2.25	8.50	14.00
2.50	8.70	15.00
2.75	8.90	15.00
3.00	9.00	16.00

Profil-Abrichtdiamanten «DIAFORM»

Diamants profilés «DIAFORM»

«DIAFORM» profiling diamonds



Abmessungen Dimensions Dimensions			Betsell-Nr. Référence Article No.
L	W	R	
S 35mm	60°	Ebauche	DFSTS60Eb
S	60°	0.05	DFSTS60050
S	60°	0.125	DFSTS60125
S	60°	0.25	DFSTS60250
S	60°	0.5	DFSTS60500
S	40°	0.05	DFSTS40050
S	40°	0.125	DFSTS40125
S	40°	0.25	DFSTS40250
S	40°	0.5	DFSTS40500
L 44.5mm	60°	Ebauche	DFSTL60Eb
L	60°	0.05	DFSTL60050
L	60°	0.125	DFSTL60125
L	60°	0.25	DFSTL60250
L	60°	0.5	DFSTL60500
L	40°	0.05	DFSTL40050
L	40°	0.125	DFSTL40125
L	40°	0.25	DFSTL40250
L	40°	0.5	DFSTL40500

Diverse Form- und Profil-Abrichtdiamanten

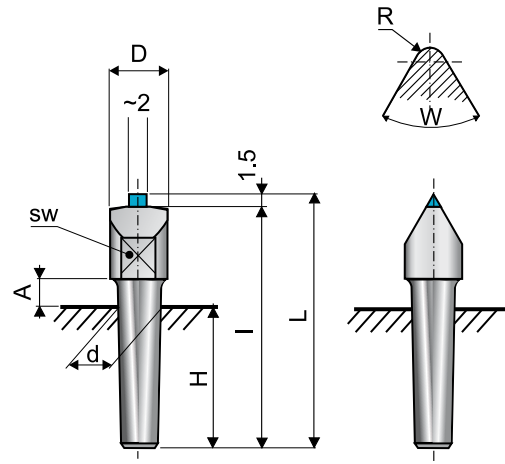
Diamants à formes et profils divers

Various shaping and profiling diamonds

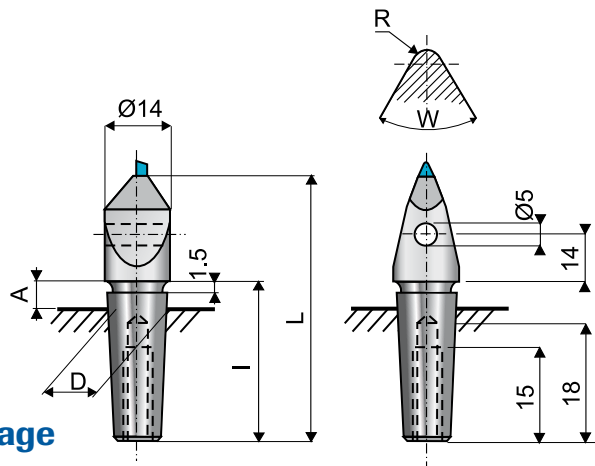
Für Profilapparat «Studer»
Pour profileuse «Studer»
For «Studer» profiling machines

Bestell-Nr. Référence Article No.	D	d	A	H	I	L
83	10	*6	2	18.5	20.5	30
84	13	**9.045	5	25	30	43.5

* Nach Konuslehre K 54
** Nach Konuslehre Morse 0
*** selon calibre conique K 54**
**** selon calibre conique Morse 0**
* As per taper gauge K 54
** As per taper gauge Morse 0



Diverse Profil-Abrichtdiamanten
Divers profils de diamants de dressage
Various profiling diamonds

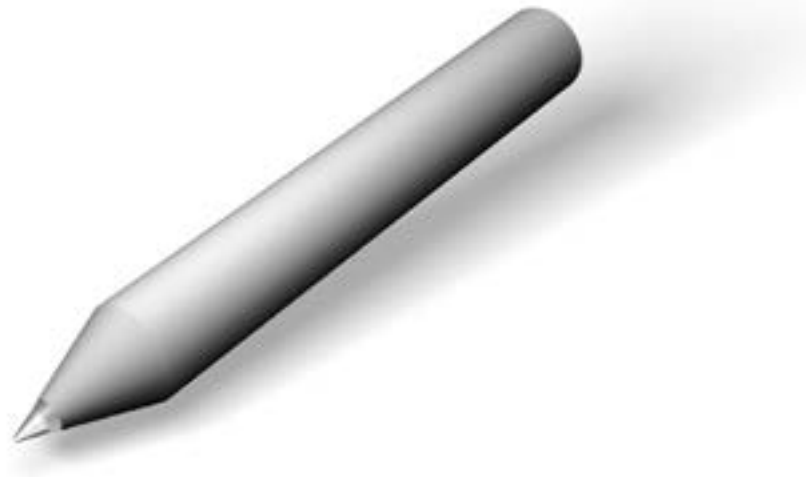
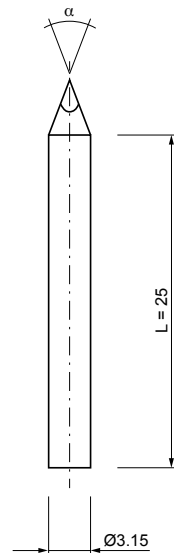


Bestell-Nr. Référence Article No.	Maschine Machine	W	R	L	I	A	D	H
75	Fortuna	45°	0.2 + 0.1	42	24	5	12.065	8
76	Fortuna	55°	0.2 + 0.1	42	24	5	12.065	8
77	Schaudt	70°	0.4	44	30	3	12.17	4
78	Naxos Union	58°	0.5	47	32	5.5	12.065	4

Konisch zentrierte Abrichtdiamanten

Diamants de dressage à cône de centrage

Conical centered dressing diamonds

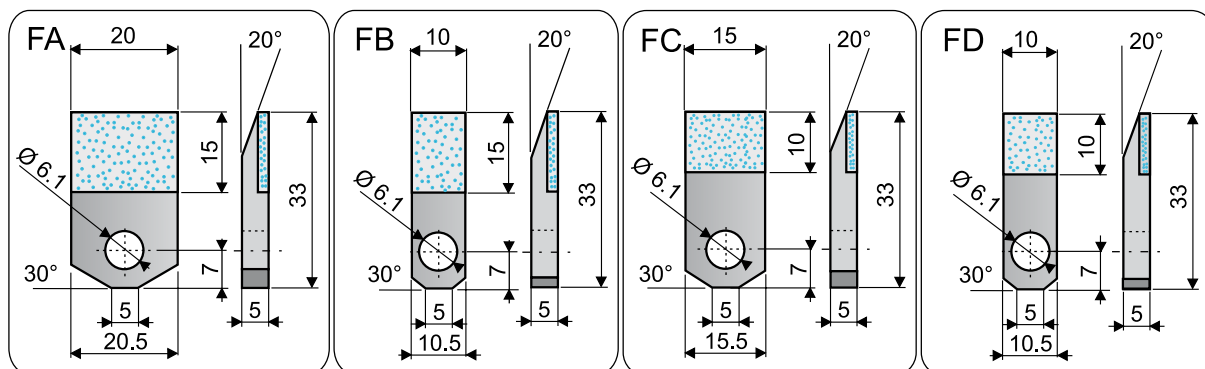


Bestell Nr. Référence Article No.	Kegel Cône Taper	Diamant ø an der Basis Ø du diamant à la base Diamond ø at the base
KZ600.8-1.0	60°	0.8 - 1.0
KZ601.1-1.3		1.1 - 1.3
KZ601.3-1.5		1.3 - 1.5
KZ601.5-1.8		1.5 - 1.8
KZ750.8-1.0	75°	0.8 - 1.0
KZ751.1-1.3		1.1 - 1.3
KZ751.3-1.5		1.3 - 1.5
KZ751.5-1.8		1.5 - 1.8
KZ900.8-1.0	90°	0.8 - 1.0
KZ901.1-1.3		1.1 - 1.3
KZ901.3-1.5		1.3 - 1.5
KZ901.5-1.8		1.5 - 1.8

Diamant-Abrichtfliesen Typ F

Plaquettes de dressage au diamant type F

Diamond dressing plates Type F

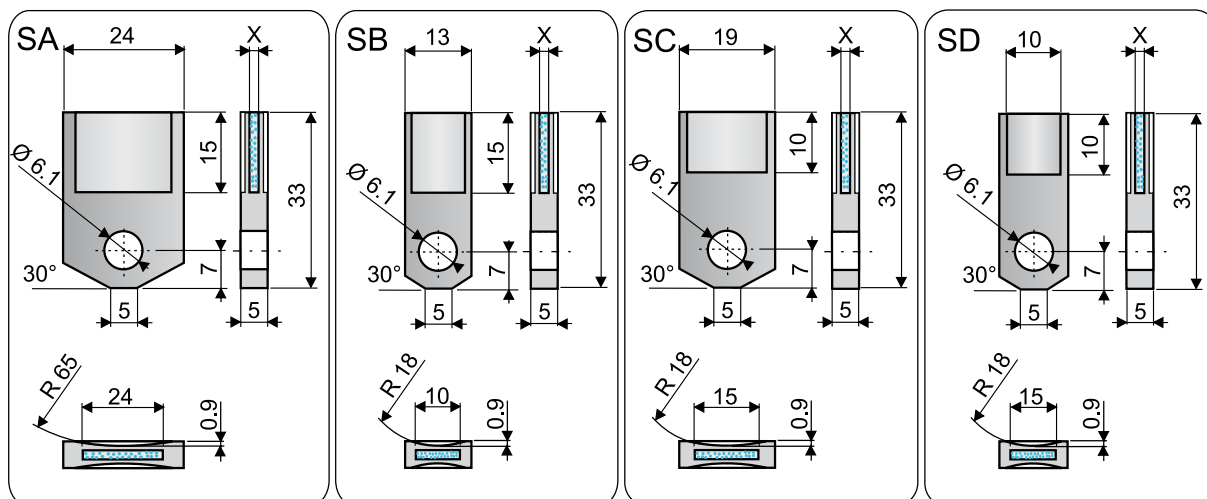


Bestell Nr. Référence Article No.	Typ Type Type	Korngrösse x Taille du grain x Grain size x	Dimensionen Dimensions Dimensions
	Nadelfliese • Plaquette aiguille • Dressing plate with diamond points Kornfliese • Plaquette grain • Dressing plate with diamond grit		
FA090	Nadelfliese FA-090	0.90	20 x 15
FA110	Nadelfliese FA-110	1.10	20 x 15
FA140	Nadelfliese FA-140	1.40	20 x 15
FAK18	Kornfliese FA-K18	18 Mesh	20 x 15
FB075	Nadelfliese FB-075	0.75	10 x 15
FB090	Nadelfliese FB-090	0.90	10 x 15
FB110	Nadelfliese FB-110	1.10	10 x 15
FB140	Nadelfliese FB-140	1.40	10 x 15
FBK18	Kornfliese FB-K18	18 Mesh	10 x 15
FC090	Nadelfliese FC-090	0.90	15 x 10
FC110	Nadelfliese FC-110	1.10	15 x 10
FC140	Nadelfliese FC-140	1.40	15 x 10
FCK18	Kornfliese FC-K18	18 Mesh	15 x 10
FD075	Nadelfliese FD-075	0.75	10 x 10
FD090	Nadelfliese FD-090	0.90	10 x 10
FD110	Nadelfliese FD-110	1.10	10 x 10
FD140	Nadelfliese FD-140	1.40	10 x 10
FDK18	Kornfliese FD-K18	18 Mesh	10 x 10

Diamant-Abrichtfliesen Typ S

Plaquettes de dressage au diamant type S

Diamond dressing plates Type S



Bestell Nr. Référence Article No.	Typ Type Type	Korngrösse x Taille du grain x Grain size x	Dimensionen Dimensions Dimensions
	Nadelfliese • Plaquette aiguille • Dressing plate with diamond points		
SA090	Nadelfliese SA-090	0.90	20 x 15
SA110	Nadelfliese SA-110	1.10	20 x 15
SA140	Nadelfliese SA-140	1.40	20 x 15
SB075	Nadelfliese SB-075	0.75	10 x 15
SB090	Nadelfliese SB-090	0.90	10 x 15
SB110	Nadelfliese SB-110	1.10	10 x 15
SB140	Nadelfliese SB-140	1.40	10 x 15
SC090	Nadelfliese SC-090	0.90	15 x 10
SC110	Nadelfliese SC-110	1.10	15 x 10
SC140	Nadelfliese SC-140	1.40	15 x 10
SD075	Nadelfliese SD-075	0.75	10 x 10
SD090	Nadelfliese SD-090	0.90	10 x 10
SD110	Nadelfliese SD-110	1.10	10 x 10
SD140	Nadelfliese SD-140	1.40	10 x 10

Kronenrädchen

Molettes diamantées

Multipoint indexable crown

EM-36/EM-24

90° Kegelstumpf Diamantkrone

Couronne diamantée en tronc de cône 90°

90° truncated cone diamond crown

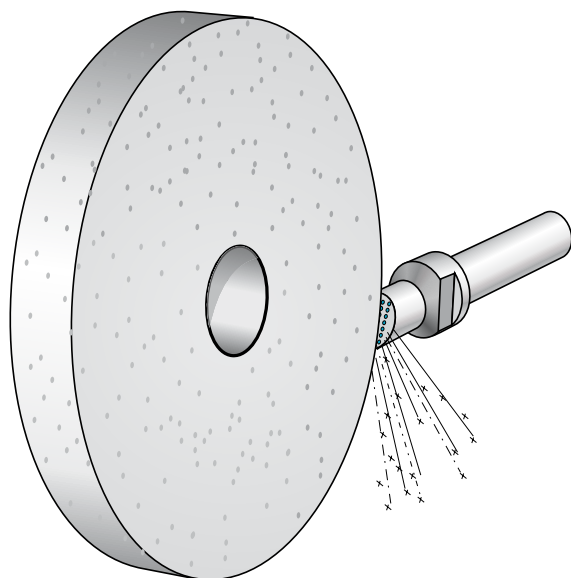


Bestell-Nr. Référence Article No.	Bezeichnung Désignation Description
DREM24	Diamantkrone EM24 - 24 Diamanten Total 2.5 Karat Couronne diamantée EM24 - 24 diamants, total 2,5 carats Diamond crown EM24 - 24 diamonds Total 2.5 carat
DREM36	Diamantkrone EM36 - 36 Diamanten Total 3.5 Karat Scheibendurchmesser ab 600 Halter MK1 in Preis inbegriffen andere Halter: MK0 + zyl. Ø 10 x 50 mm Couronne diamantée EM36 - 36 diamants, total 3,5 carats Diamètre de meule à partir de 600 Porte-outil MK1 inclus dans le prix Autres porte-outils: MK0 + cyl. Ø 10 x 50 mm / Diamond crown EM36 - 36 diamonds Total 3.5 carat Disk diameter from 600 MK1 holder included in price Other holders: MK0 + cyl. Ø 10 x 50 mm

Mehrkornabrichter in treppenförmiger Anordnung

Dresseurs multigrains avec disposition en degrés

Multigrain dresser with stepped design

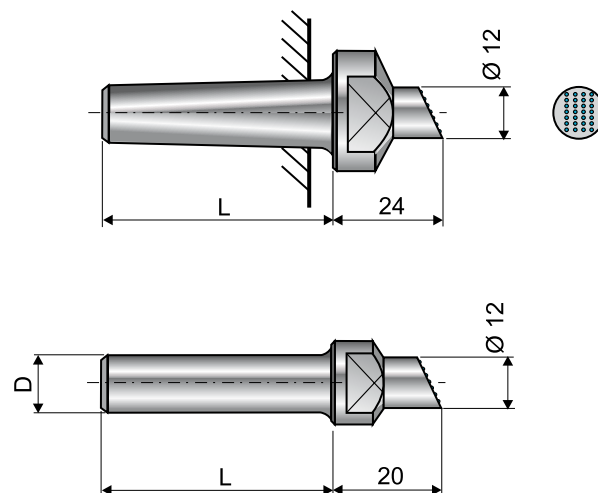


Diamant-Einsätze in metallkeramischer Bindung
 7 übergeordnete Linien mit je 4 Diamanten = 28 Diamantkörner

Inserts diamant en liant métal-céramique
7 lignes superposées de 4 diamants chacune, = 28 grains de diamant.

Diamond inserts in a metal-ceramic compound
7 superimposed lines each with 4 diamonds = 28 diamond grains

Bestell-Nr. Référence Article No.	Bezeichnung Désignation Description
MTR	nur Einsatz ø 12 x12
Haltermasse/supports Dim. porte-outil/sup- port Holder specifications	
MTRHMKOB28	B, Morse 0 x 28
MTRHMK1B43	B, Morse 1 x 43
MTRHZ1050	10 x 50
MTRHZ1250	12 x 50
MTRHZ1450	14 x 50



Halter für Splitter - Diamanteinsätze

Porte - outils pour éclats de diamants

Holder for fragmented and multigrain diamonds

Für Typen S8 / IN / M8 / M6 / BR

Pour les types S8 / JN / M8 / M6 / R / BR

For types S8 / JN / M8 / M6 / R / BR

Zylindrische Halter

Porte-outils cylindriques

Cylindrical holder

Bestell Nr. Référence Article No.	Bezeichnung Désignation Description
HZ625	∅ 6 x 25 mm
HZ840	∅ 8 x 40 mm
HZ880	∅ 8 x 80 mm
HZ1050	∅ 10 x 50 mm
HZ10100	∅ 10 x 100 mm
HZ1260	∅ 12 x 60 mm
HZ12120	∅ 12 x 120 mm

Morse Kegel nach Din 1820

Cône Morse selon DIN 1820

Morse taper shank as per DIN 1820

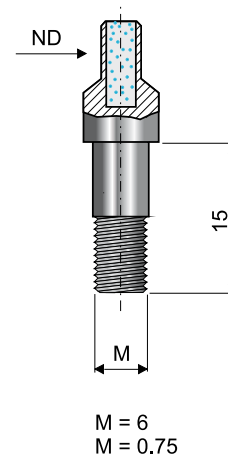
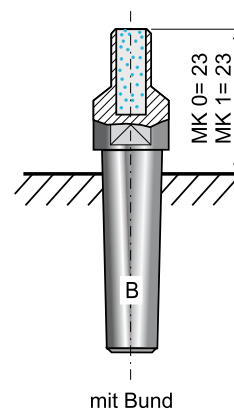
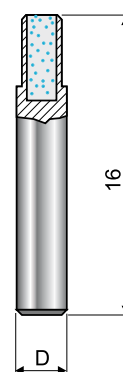
Bestell Nr. Référence Article No.	Bezeichnung Désignation Description
HMK0ALG	A, Morse 0
HMK0BLG	B, Morse 0
HMK1ALG	A, Morse 1
HMK1BLG	B, Morse 1
Mit Kühlrillen Avec canaux de refroidissement. With cooling grooves	plus

Halter mit Gewinde

Porte-outils avec filetage

Holder with thread

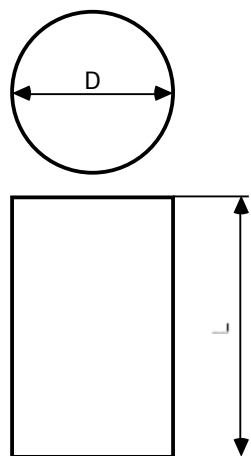
Bestell Nr. Référence Article No.	Bezeichnung Désignation Description
H63M6	ND-63 M6
H64MF6	ND-64 MF6 x 0.75



Mehrkorndiamanten - Diamanteinsätze

Inserts diamant avec diamants multigrains

Multigrain diamonds - diamond inserts



Ø x L	Scheibenkörnung Grain de meule Disk grain size	Typ Type Type	Bestell Nr. Référence Article No.
8.0 x 10.0	46 – 80	M8 300	M8300
8.0 x 8.0	46 – 80	M8 150	M8150
6.0 x 10.0	46 – 80	M6 150	M6150

Diamanteinsätze in metallkeramischer Bindung. Nichtschmierend, griffig.

Inserts diamant en liant métal-céramique. Non graissant, coupant.

Diamond inserts in metal-ceramic compound. Non-greasy, non-slip.

Ø x L	Scheibenkörnung Grain de meule Disk grain size	Typ Type Type	Bestell Nr. Référence Article No.
6.5 x 8.0	46 – 80	BR 100	MBR100
8.0 x 9.5	46 – 80	BR 200	MBR200
9.5 x 9.5	46 – 80	BR 300	MBR300
9.5 x 9.5	46 – 80	BR 375	MBR375
9.5 x 9.5	18 – 46	BC 375	MBC375

Diamanteinsätze in guter Qualitätsbindung für starke Beanspruchung, z.B. Siliziumkarbid-Schleifscheiben u.s.w.

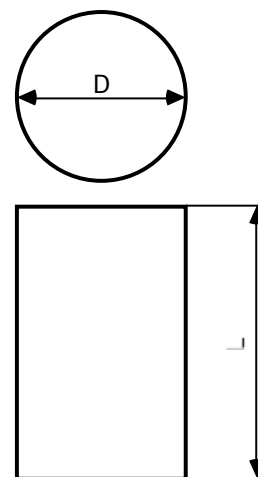
Inserts diamant dans un liant de bonne qualité pour sollicitations élevées, par ex. meules en carbure de silicium, etc.

Diamond inserts in good-quality compound for highly demanding cases, e.g. silicon carbide grinding disks, etc.

Splitter-Diamanteinsätze

Inserts diamant avec éclats de diamants

Diamond grit impregnated dressers



Für normale Verwendung

Inserts diamant en liant métal-céramique pour utilisation normale

Diamond inserts in metal-ceramic compound for normal use

D x L	Scheibenkörnung / Grain de meule / Disk grain size	Bestell Nr. / Référence / Article No.
8.0 x 10.0	K 80	S8 K 80
8.0 x 10.0	K 70	S8 K 70
8.0 x 10.0	K 50	S8 K 50
8.0 x 10.0	K 30	S8 K 30
8.0 x 10.0	K 18	S8 K 18
6.0 x 10.0	K 100	S6 K 100
6.0 x 10.0	K 80	S6 K 80
6.0 x 10.0	K 70	S6 K 70
6.0 x 10.0	K 50	S6 K 50
6.0 x 10.0	K 30	S6 K 30
6.0 x 10.0	K 18	S6 K 18
5.0 x 5.0	K 18	S5 K 18

Für feine Abrichtarbeiten • Inserts diamant pour travaux de dressage fins

Diamond inserts for fine dressing work

D x L	Scheibenkörnung / Grain de meule / Disk grain size	Bestell Nr. / Référence / Article No.
3.5 x 7.0	K 400	S00 IN 130
3.5 x 7.0	K 320	S0 IN 130
3.5 x 7.0	K 220	S1 IN 130
3.5 x 7.0	K 180	S2 IN 130
3.5 x 7.0	K 150	S3 IN 130
3.5 x 7.0	K 120	S4 IN 130
3.5 x 7.0	K 100	S5 IN 130
3.5 x 7.0	K 80	S6 IN 130
3.5 x 7.0	K 60	S7 IN 130
3.5 x 7.0	K 46	S8 IN 130
3.5 x 7.0	K 36	S9 IN 130
6.5 x 7.0	K 320	S0 IN 309
6.5 x 7.0	K 220	S1 IN 309
6.5 x 7.0	K 180	S2 IN 309
6.5 x 7.0	K 150	S3 IN 309
6.5 x 7.0	K 120	S4 IN 309
6.5 x 7.0	K 100	S5 IN 309
6.5 x 7.0	K 80	S6 IN 309
6.5 x 7.0	K 60	S7 IN 309
6.5 x 7.0	K 46	S8 IN 309
6.5 x 7.0	K 36	S9 IN 309

Diamanteinsätze «EXTRA» für höchste Ansprüche an Oberflächenqualität und Schneidkraft der Scheibe

Inserts diamant avec éclats de diamants «EXTRA» pour les exigences les plus élevées de qualité de surface et de force de coupe de la meule

«EXTRA» grit impregnated dressers for high demands in respect of surface quality and disk cutting force

Scheiben Ø mm Ø de la meule en mm Disk Ø mm	Scheibenkörnung Grain de meule Disk grain size	Einsätze Inserts Inserts	Typ Type Type	Bestell Nr. Référence Article No.
- 25	36-60	ø 2 x 6	A	S2AEX
	60-100		B	S2BEX
	120-320		C	S2CEX
- 100	36-60	ø 3 x 10	A	S3AEX
	60-100		B	S3BEX
	120-320		C	S3CEX
	240-500		D	S3DEX
	500 +		E	S3EEX
100-300	36-60	ø 4 x 10	A	S4AEX
	60-100		B	S4BEX
	120-320		C	S4CEX
	240-500		D	S4DEX
	500 +		E	S4EEX
300-450	36-60	ø 5 x 10	A	S5AEX
	60-100		B	S5BEX
	120-320		C	S5CEX
	240-500		D	S5DEX
	500 +		E	S5EEX
+ 500	36-60	ø 6 x 10	A	S6AEX
	60-100		B	S6BEX
	120-320		C	S6CEX
	240-500		D	S6DEX
	500 +		E	S6EEX

Halter für Diamanteinsätze «EXTRA» • Support pour inserts diamant «EXTRA»
 Holder for «EXTRA» grit impregnated dressers

Dimensionen / Dimensions / Dimensions	Bestell Nr. / Référence / Article No.
ø 8 x 110	HZ8100
ø 10 x 110	HZ10110
ø 12 x 110	HZ12110
MKOA/CMOA	HMK0ALG
MK1A/CM1A	HMK1ALG

Abrichtblock gesintert / vakuumgelötet

Bloc de dressage DB-V*Dressing block sintered / vacuum brazed*

Dieses Werkzeug wurde entwickelt um Schleifscheiben von Flachsleifmaschinen rationell abzurichten.

Vorteile

- a) Entfernt alle Verformungen sehr rasch und gründlich.
- b) Es wird praktisch keine Einrichtzeit verwendet.
- c) Versichert Ihnen einen konstanten und regelmässigen Finish.
- d) Langlebig, nimmt es mit jedem Einkorndiamanten auf.

Wie gebrauchen

1. Abrichter so befestigen, dass die Pfeile parallel zur Spindel liegen.
2. Regelmässig hin und her bewegen.
3. In einer einzigen Passage, kann max. 0.5 mm von der Schleifscheibe entfernt werden.
4. Kühlmittel verlängern die Lebensdauer.

Cet outil a été développé pour le dressage rationnel de meules de rectifieuses planes.

Avantages

- a) élimine rapidement et complètement toutes les déformations.
- b) ne nécessite pratiquement aucun temps de préparation.
- c) vous garantit une finition constante et régulière.
- d) longue durée de vie, chaque grain de diamant est efficace.

Comment l'utiliser

1. Fixer la dresse-meule de telle façon que les flèches soient parallèles à la broche.
2. Déplacer régulièrement par des mouvements de va et viens.
3. Passe de 0,5 mm au maximum.

This tool has been developed for the cost-effective dressing of grinding disks from surface grinding machines.

Advantages

- a) Removes all deformations very quickly and thoroughly.
- b) Requires practically no setting-up time.
- c) Guarantees you a consistent, regular finish.
- d) Long-lasting, each diamond grain works efficiently.

How to use

1. Fix the dresser in such a way that the arrows are parallel to the spindle.
2. Move smoothly backwards and forwards.
3. A max. of 0.5 mm can be removed from the grinding disk in a single movement.
4. Coolants will extend service life.

Bestell Nr. Référence Article No.	Bezeichnung Désignation Description
MDBV	Diabrazé (Vacuumgelötet) Diabrazé (brasé sous vide) Diabrazé (vacuum-brazed)

CVD/MKD Abrichter Dresseurs CVD/MKD *CVD/MCD dressers*

PKD/MKD Abrichter werden zum Abrichten von herkömmlichen Korundscheiben und vor allem für Sinterkorund- und Siliziumkarbid-Schleifscheiben verwendet.

Les dresseurs CVD/MKD sont utilisés lors du dressage traditionnel de meules en corindon et avant tout pour des meules en corindon sinter et en carbure de silicium.

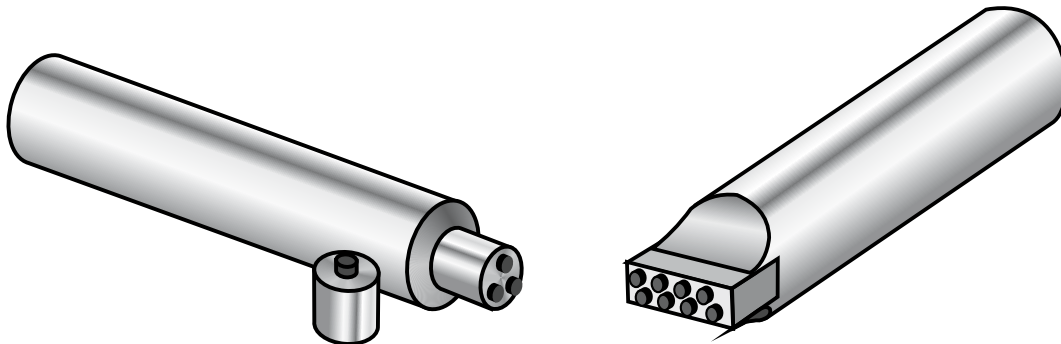
Polycrystalline/monocrystalline dressers are used for the dressing of conventional carborundum discs and above all for sintered aluminium oxide and silicon carbide grinding discs.



Dresser CVD/MCP

Dresseur CVD/MCP

CVD/MCP-Dresser



Abrichter • Dresseur • Dresser

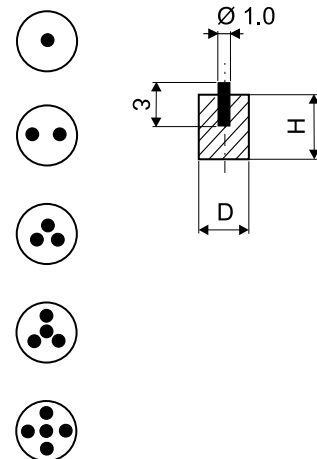
Erhältlich in Stäbchen zyl. $\varnothing 1.0 \times 3 \text{ mm}$ • Eingesintert in zylindrische oder plattenförmige Einsätze

Disponible en bâtonnets cyl. $\varnothing 1,0 \times 3 \text{ mm}$ • Fritté en inserts cylindriques ou plats

Available as cyl. rods $\varnothing 1.0 \times 3 \text{ mm}$ • Sintered into cylindrical or plate-shaped inserts

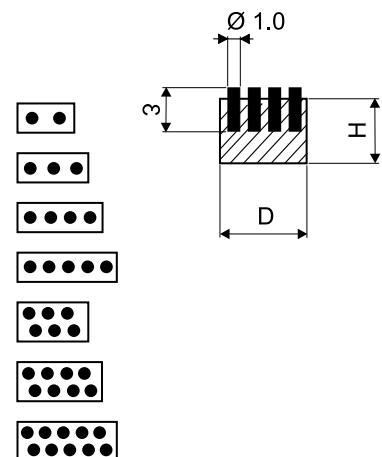
ZYLINDER • CYLINDRIQUE • CYLINDER

Stäbchen Stk. / Nb. de bâtonnets No. of rods	D x H	Bestell Nr. / Référence Article No.
1	4 x 5	130E4Z11
1	5 x 6	130E4Z21
2	5 x 5	150E4Z12
2	5 x 6	150E4Z22
3	5 x 5	150E4Z13
3	7 x 6	150E4Z23
4	6 x 6	150E4Z14
4	9 x 7	150E4Z24
5	8 x 6	150E4Z15
5	11 x 7	150E4Z25



PLATTE • PLAQUETTE • PLATE

Stäbchen Stk. / Nb. de bâtonnets No. of rods	L X B X H	Bestell Nr. / Référence Article No.
2	5 x 3 x 5	190E4P12
2	6 x 4 x 6	190E4P22
3	7 x 3 x 5	190E4P13
3	10 x 4 x 6	190E4P23
4	9 x 3 x 5	190E4P14
4	15 x 4 x 7	190E4P24
5	12 x 3 x 6	190E4P15
5	11 x 7 x 7	190E4P15
6	8 x 5 x 6	190E4P16
6	12 x 7 x 7	190E4P26
8	10 x 5 x 6	190E4P18
8	15 x 7 x 8	190E4P28
10	14 x 5 x 6	190E4P20

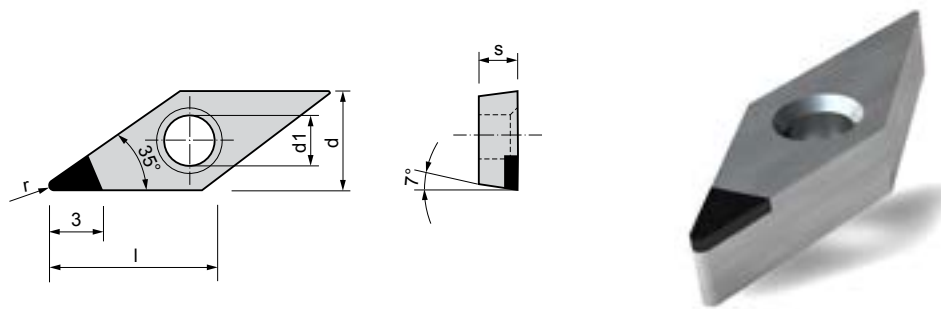


Abricht-Wendeplatte ISO

Dresse meule plaquette ISO

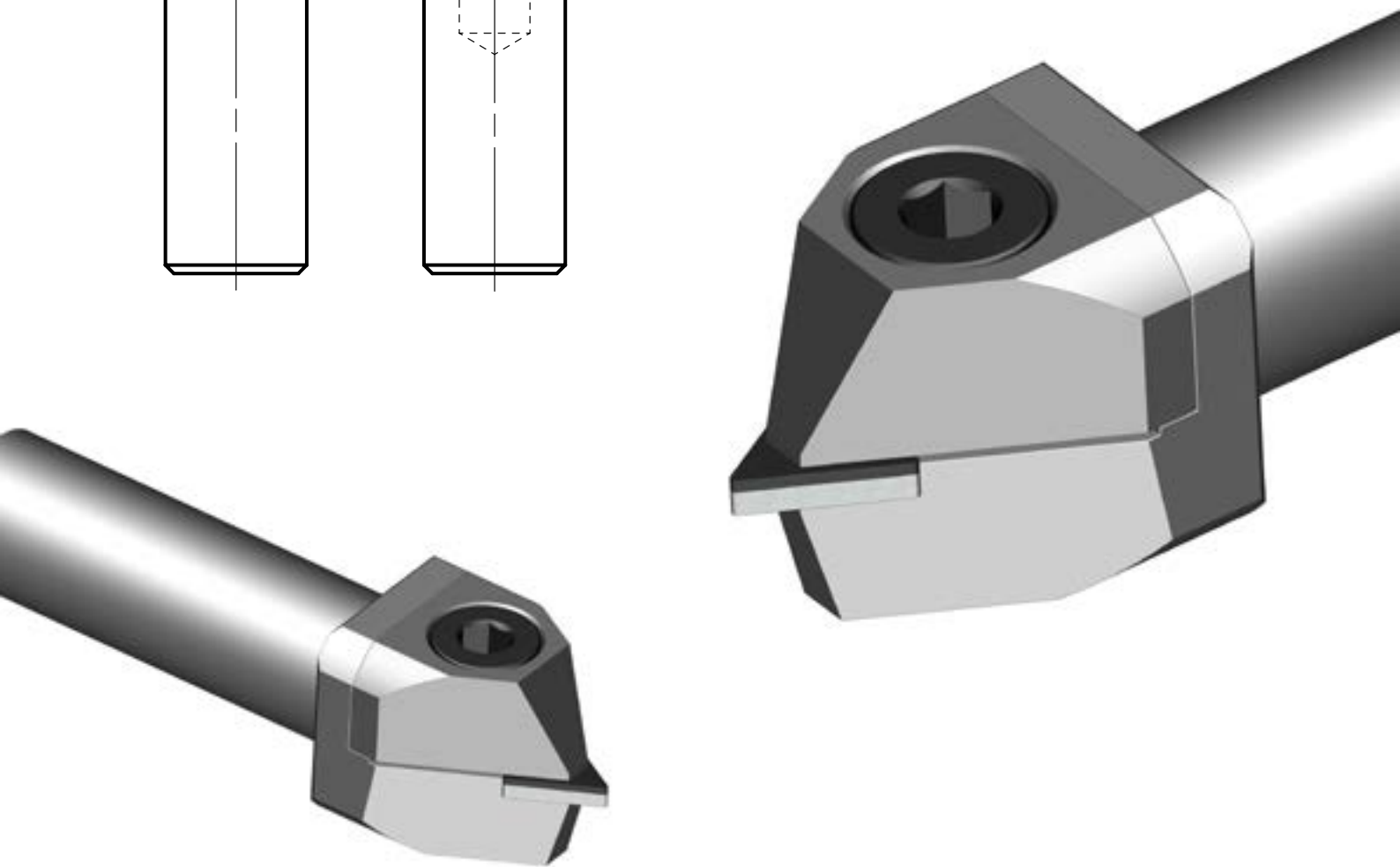
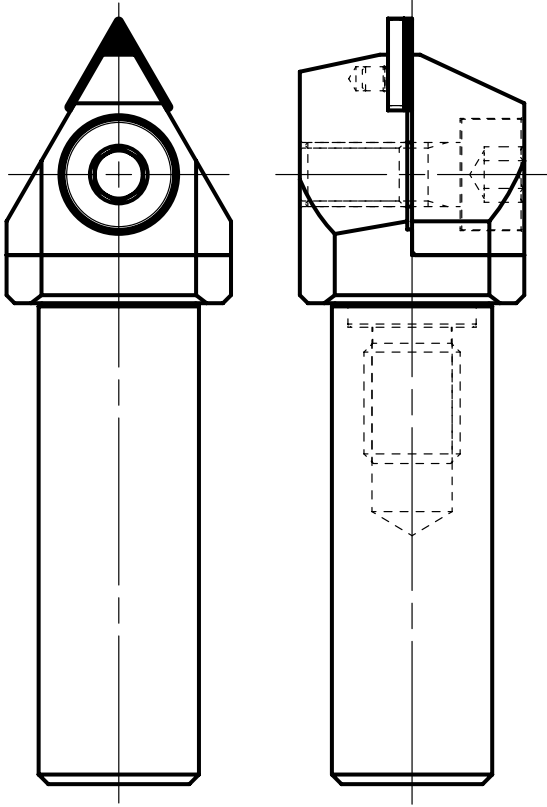
Dress insert ISO

ISO CVD Abricht-Wendeplatte • **ISO CVD Dresse meule** • ISO CVD Dress insert

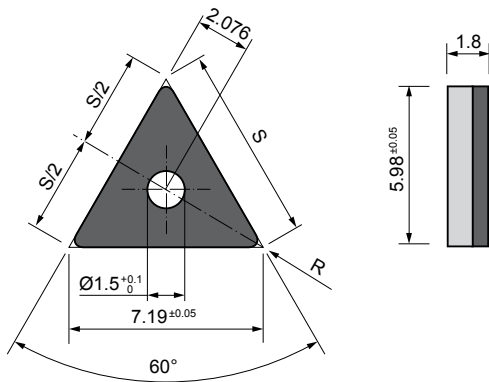


Bestell Nr. / Référence / Article No.	Radius / angle / radius
200-VCGW110302-ABR	R = 0.2
200-VCGW110304-ABR	R = 0.4

Diasynt-Dresser «Trio Universal»
Dresseur Diasynt «Trio Universal»
«Trio Universal» Diasynt-Dresser

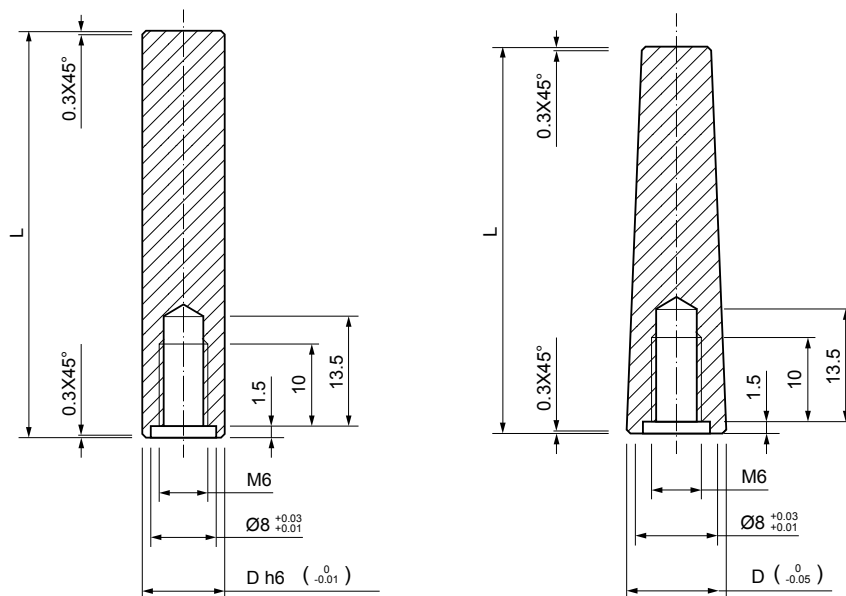


Diasynt Platten • **Plaquettes Diasynt** • *Diasynt inserts*



Bestell Nr. / Référence / Article No.	
B-T71/60/025/00	ohne Radius / angle vif / No radius
B-T71/60/025/25	R = 0.25
B-T71/60/025/50	R = 0.50

Halter • **Porte-outil** • *Holder*



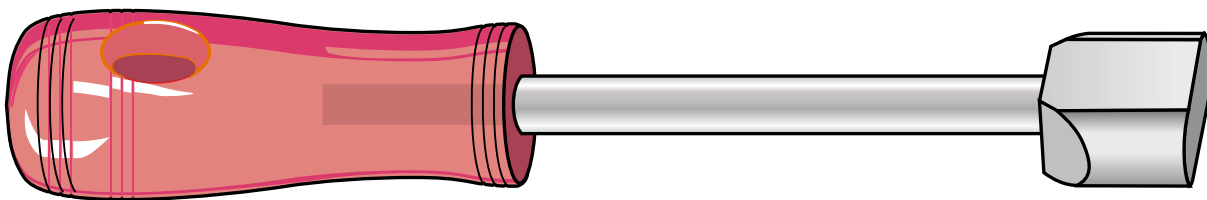
Bestell Nr. / Référence / Article No.	
HTRIOU	Halter «Trio Universal» / porte-outil «Trio Universal» / «Trio Universal» holder
HTRIO0840	ø 8 x 40
HTRIO1050	ø 10 x 50
HTRIO1260	ø 12 x 60
HTRIODFL + S	Diaform L + S
HTRIOMK0	Morsekegel / cône Morse / Morse taper shank 0 L = 27
HTRIOMK1	Morsekegel / cône Morse / Morse taper shank 1 L = 41
HTRIOMK1-S	Morsekegel / cône Morse / Morse taper shank 1 kurz / court / short L = 24

Handabrichter

Dresseur à main

Hand dresser

Handabrichter «UNIVERSAL» • **Dresseur à main «UNIVERSAL»**
«UNIVERSAL» hand dresser



Vorteile

- Wartungsfrei
- Universell einsetzbar
- Hochwertige Leistung
- Verkürzte Arbeitszeit
- Lange Standzeit
- Sehr gute Schneideigenschaften
- Hartmetallbindung
- Wirtschaftlich
- Preisgünstig

Avantages

- **sans entretien**
- **utilisation universelle**
- **hautes performances**
- **réduction du temps de travail**
- **durée d'utilisation élevée**
- **excellentes propriétés de coupe**
- **liant en métal dur**
- **économique**
- **peu onéreux**

Advantages

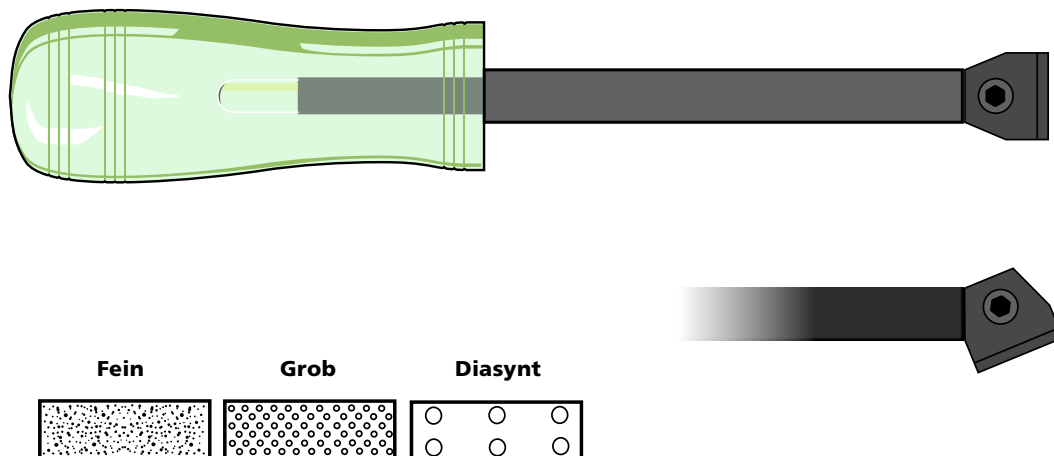
- Maintenance-free
- Can be used universally
- Top-quality performance
- Shortened working times
- Long service life
- Very good cutting properties
- Carbide compound
- Cost-effective
- Reasonable price

Bestell Nr. Référence Article No.	Typ Type Type	
RDUNIVERSAL	«UNIVERSAL» Set Set «UNIVERSAL» «UNIVERSAL» Set	Halter und Einsatz Porte-outil et insert Holder and insert
RDUNIV/Eins	Nur Einsatz Insert seul Insert only	
HRDUniv	Nur Halter Porte-outil seul Holder only	

Handabrichter «DUPOS»

Dresseur à main «DUPOS»

«DUPOS» hand dresser



Vorteile

- Auswechselbare Diamant-Einsätze für Schrupp- und Schlichtscheiben.
- Ausgezeichnete Schnittflächen an der Scheibe dank flacher Auflage.
- Nach beiden Seiten verstellbar zum Abrichten der Kanten.
- Keine Unfallgefahr dank starrer Verbindung zwischen Halter und Einsatz.

Avantages

- **inserts diamant interchangeables pour meules de dégrossissage et de finition**
- **surfaces de coupe parfaites sur la meule grâce à un support plat**
- **inclinable des deux côtés pour le dressage des arêtes**
- **aucun risque d'accident grâce à une liaison rigide entre porte-outil et insert**

Advantages

- Replaceable diamond inserts for rough machining and finishing disks.
- Excellent cutting surfaces on disk thanks to even arrangement.
- Can be adjusted from both sides for dressing edges.
- No risk of accidents thanks to fixed connection between holder and insert.

Anwendung

- Feiner Einsatz für Scheiben mit Korn 80 - 100.
- Grober Einsatz für Scheiben mit Korn 18 - 80.
- Diasynt Einsatz für gröbste Scheiben.

Application

- **insert grain fin pour meules à grain de 80 - 100**
- **insert gros grain pour meules à grain de 18 - 80**
- **insert Diasynt pour les meules à très gros grain**

Application

- Fine insert for disks with grain of 80 - 100.
- Rough insert for disks with grain of 18 - 80.
- Diasynt insert for roughest disks.

Bestell Nr. Référence Article No.	Typ / Type / Type
HDUP	Nur Halter / Porte-outil seul / Holder only
SDUP	Dupos Einsatz fein / Insert Dupos fin / Dupos insert, fine
MDUP	Dupos Einsatz grob / Insert Dupos gros / Dupos insert, rough
MDSUP	Dupos Einsatz DIASYNT / Insert Dupos DIASYNT / Dupos insert, DIASYNT
«DUPOS» Set	Halter, Einsatz grob und Einsatz fein / Porte-outil, insert fin et insert gros Holder, rough and fine inserts



Anton Meyer & Co. AG

Helmstrasse 1
CH-2562 Port

Post: Postfach, CH-2501 Biel

Tel.: +41 32 332 91 11
Fax: +41 32 331 52 57
e-mail: info@meycotools.ch

www.meycotools.ch

Wirz Diamant AG

Mattenstrasse 11
CH-2555 Brügg

Post: Postfach, CH-2501 Biel

Tel.: +41 32 481 44 22
Fax: +41 32 481 44 21
e-mail: info@wirzdiamant.ch

www.wirzdiamant.ch