

PRODUKT-KATALOG

2



HERZLICH WILLKOMMEN BEI **ALEIT**



IHREM SPEZIALISTEN FÜR WERKZEUGADAPTIONEN, MASCHINENSCHNITTSTELLEN UND GEKÜHLTEN WERKZEUGEN

Seit fast 60 Jahren fertigt die Firma ALEIT, am Standort Steffenberg, spanabhebende Werkzeuge für Großkunden. In dieser Zeit haben wir viel Erfahrungen gesammelt im Bereich innengekühlter Werkzeuge.

Dieses know-how möchten wir nun an Sie weitergeben. Daher haben wir uns dazu entschlossen unsere eigenen Produkte zu fertigen und zu vermarkten. Das Ergebnis ist dieser Katalog mit Klemmdrehhaltern, Stechdrehaltern und Werkzeugaufnahmen.



v.l.n.r.: Dieter Wittkamp (Entwicklungsingenieur); Björn Aleit (Geschäftsführer); Volker Michel (Betriebsleiter); Michael Weber (Programmierung)



Wir wünschen Ihnen viel Erfolg beim Finden der optimalen Werkzeuge.

Sollten Sie Ihr gewünschtes Werkzeug nicht finden, senden Sie einfach eine E-Mail an

anfrage@aleit.com

und unser kompetentes Team erstellt Ihnen ein individuelles Angebot.

All das und noch viel mehr finden Sie auch online auf unserer neu gestalteten Homepage:



www.aleit.com

ALEIT

KONSTRUKTION UND FERTIGUNG
SPANABHEBENDER WERKZEUGE



„Unser Anspruch an die Qualität der von uns gefertigten Werkzeuge und die Zufriedenheit der Kunden sind wichtige Pfeiler unseres Handelns.“ Björn Aleit





ALEIT PRODUKT-KATALOG INHALTSVERZEICHNIS

	Kundenspezifische Beschriftung	6-7
<u>Drehen</u>	Systembeschreibung Klemmdrehhalter mit ALEITcool IKZ	8-9
	Klemmdrehhalter mit ALEITcool IKZ	10-14
	• Ersatzteile	15
<u>Stechen</u>	A4 Stechdrehhalter ohne IKZ	16-19
	• Ersatzteile	28
	Systembeschreibung Stechdrehhalter mit ALEITcool IKZ	20-21
	A4 Stechdrehhalter mit ALEITcool IKZ	22-23
	• Ersatzteile	28
	Systembeschreibung Schwerthalter & A4 Stechschwerter mit ALEITcool IKZ	24-25
	A4 Stechschwert ohne IKZ	26
	• Ersatzteile	29
	A4 Stechschwert mit ALEITcool IKZ	27
	• Ersatzteile	29
	A4 Stechschwert verstärkt mit ALEITcool IKZ	27
	• Ersatzteile	29
Schwerthalter mit ALEITcool	30-32	
• Ersatzteile	36-43	
Systembeschreibung modulares Stechsystem mit ALEITcool IKZ	33	
Modulares Stechsystem mit ALEITcool IKZ	34-35	
• Ersatzteile	36-43	
A4 Stechdrehwendeschneidplatten	56-75	
<u>Werkzeugaufnahmen</u>	VDI Werkzeugaufnahmen mit ALEITcool	44-49
	• Ersatzteile	50-55

KUNDENSPEZIFISCHE BESCHRIFTUNGEN

Bei der Firma ALEIT haben Sie exklusiv die Möglichkeit die Werkzeugbeschriftung selbst zu bestimmen. Sie können sich Ihr eigenes Firmenlogo, Bezeichnung und Artikelnummer von uns beschriften lassen. Auch Sonderbeschriftungen sind nach Absprache möglich.





Ihre Artikelbezeichnung / Normbezeichnung

Ihr Firmenlogo

Ihre Artikelnummer



ALEIT^{cool}

VDI-WERKZEUGAUFNAHME & KLEMMDREHHALTER MIT IKZ

SYSTEMBESCHREIBUNG



VDI-WERKZEUGAUFNAHME MIT IKZ



Konventionelle Kühlung durch eine hochwertig, geschraubte Metallkugelspritzdüse, freigegeben bis 80 bar. Optional per Schraube verschließbar.

Übergabe Kühlmittel ALEITcool



Aleit-Kühlmittelsystem

Das ALEITcool System ermöglicht ein gezieltes Kühlen der Werkzeugschneide durch fest ausgerichtete Kühlmitteldüsen. Durch den gezielt eingesetzten Kühlmittelstrahl entsteht eine geringere thermische Belastung an der Werkzeugschneide.

Ihr Vorteil:

- Höhere Schnittgeschwindigkeiten
- Längere Standzeiten durch geringeren Verschleiß
- Und dadurch eine bessere Produktivität



Katalog als PDF zum Download

www.aleit.com/produkte



KLEMMDREHHALTER MIT IKZ



Kühlmittelübergabe
ALEITcool durch Bohrung
(optional verschließbar)

Das bis 2017 von uns zum Patent angemeldete ALEITcool System, der inneren Kühlmittelzuführung bei Quadratschaftwerkzeugen, ist Ideal für schwerzerspanbare Werkstoffe, welche eine niedrige Wärmeleitfähigkeit besitzen.

Bei diesen können herkömmliche Systeme die Zerspanungswärme nicht ausreichend ableiten. Die zielgerichtete Kühlung erreicht hier einen unschlagbaren Vorteil gegenüber konventionellen Systemen, die auf Überflutung setzen.

Kühlmittel zielgerichtet
auf die Wirkstelle



G 1/8 Schlauchanschluss
(optional verschließbar)

ALEIT^{cool}

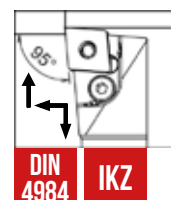
KLEMMDREHHALTER MIT IKZ



Abbildung rechtes Werkzeug

PCLN 95° KLEMMDREHHALTER MIT IKZ FÜR WENDESCHEIDPLATTE CN..

Artikelnummer:
10 202 (rechts)
10 203 (links)











Größe = Schaft- / Platten- größe	Schaft- quer- schnitt	ISO-Code Halter	passende Wende- schneidplatte				
mm	mm			mm	mm	mm	mm
20/12	20x20	PCLNR/L 2020X12	CN.. 1204..	25	20	34	97,5
25/12	25x25	PCLNR/L 2525X12	CN.. 1204..	32	25	34	109,5

Abbildung rechtes Werkzeug

PDJN 93° KLEMMDREHHALTER MIT IKZ FÜR WENDESCHEIDPLATTE DN..

Artikelnummer:
10 242 (rechts)
10 243 (links)



Größe = Schaft- / Platten- größe	Schaft- quer- schnitt	ISO-Code Halter	passende Wende- schneidplatte				
mm	mm			mm	mm	mm	mm
20/11	20x20	PDJNR/L 2020X11	DN.. 1104..	25	20	33	96,5
25/11	25x25	PDJNR/L 2525X11	DN.. 1104..	32	25	33	108,5
20/15	20x20	PDJNR/L 2020H15	DN.. 1506..	25	20	41	104,5
25/15	25x25	PDJNR/L 2525X15	DN.. 1506..	32	25	41	116,5



Katalog als PDF zum Download
www.aleit.com/produkte

Ersatzteile siehe Seite 15



PSSN 45° KLEMDREHHALTER MIT IKZ FÜR WENDESCHNEIDPLATTE SN..

Artikelnummer:
 10 282 (rechts)
 10 283 (links)

Abbildung rechtes Werkzeug

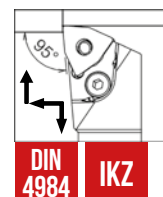


Größe = Schaft- / Platten- größe	Schaft- quer- schnitt	ISO-Code Halter	passende Wende- schneidplatte				
mm	mm			mm	mm	mm	mm
20/12	20x20	PSSNR/L 2020X12	SN.. 1204..	25	20	34	97,5
25/12	25x25	PSSNR/L 2525X12	SN.. 1204..	32	25	34	109,5

PWLN 95° KLEMDREHHALTER MIT IKZ FÜR WENDESCHNEIDPLATTE WN..

Artikelnummer:
 10 322 (rechts)
 10 323 (links)

Abbildung rechtes Werkzeug



Größe = Schaft- / Platten- größe	Schaft- quer- schnitt	ISO-Code Halter	passende Wende- schneidplatte				
mm	mm			mm	mm	mm	mm
20/06	20x20	PWLN R/L 2020X06	WN.. 0604..	25	20	30	93,5
25/06	25x25	PWLN R/L 2525X06	WN.. 0604..	32	25	30	105,5
20/08	20x20	PWLN R/L 2020X08	WN.. 0804..	25	20	34	97,5
25/08	25x25	PWLN R/L 2525X08	WN.. 0804..	32	25	34	109,5

ALEIT^{cool}

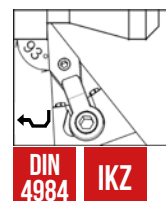
KLEMMDREHHALTER MIT IKZ



MVJN 93° KLEMMDREHHALTER MIT IKZ FÜR WENDESCHNEIDPLATTE VN..

Artikelnummer:
10 362 (rechts)
10 363 (links)

Abbildung rechtes Werkzeug



DIN 4984 **IKZ**

Größe = Schaft- / Platten- größe	Schaft- quer- schnitt	ISO-Code Halter	passende Wende- schneidplatte				
mm	mm			mm	mm	mm	mm
20/16	20x25	MVJNR/L 2025X16	VN.. 1604..	32	20	46	109,5
25/16	25x25	MVJNR/L 2525X16	VN.. 1604..	32	25	46	121,5

MTJN 93° KLEMMDREHHALTER MIT IKZ FÜR WENDESCHNEIDPLATTE TN..

Artikelnummer:
10 402 (rechts)
10 403 (links)

Abbildung rechtes Werkzeug



DIN 4984 **IKZ**

Größe = Schaft- / Platten- größe	Schaft- quer- schnitt	ISO-Code Halter	passende Wende- schneidplatte				
mm	mm			mm	mm	mm	mm
20/16	20x20	MTJNR/L 2020X16	TN.. 1604..	25	20	32	95,5
25/16	25x25	MTJNR/L 2525X16	TN.. 1604..	32	25	46	117,5

KLEMMDREHHALTER MIT IKZ

12



Katalog als PDF zum Download
www.aleit.com/produkte

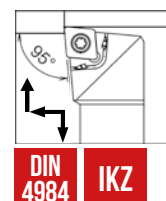
Ersatzteile siehe Seite 15



SCLC 95° KLEMDREHHALTER MIT IKZ FÜR WENDESCHNEIDPLATTE CC..

Artikelnummer:
 12 202 (rechts)
 12 203 (links)

Abbildung rechtes Werkzeug



Größe = Schaft- / Platten- größe	Schaft- quer- schnitt	ISO-Code Halter	passende Wende- schneidplatte				
mm	mm			mm	mm	mm	mm
20/09	20x20	SCLCR/L 2020X09	CC.. 09T3..	25	20	24,5	88
25/09	25x25	SCLCR/L 2525X09	CC.. 09T3..	32	25	24,5	100

SDJC 93° KLEMDREHHALTER MIT IKZ FÜR WENDESCHNEIDPLATTE DC..

Artikelnummer:
 12 222 (rechts)
 12 223 (links)

Abbildung rechtes Werkzeug



Größe = Schaft- / Platten- größe	Schaft- quer- schnitt	ISO-Code Halter	passende Wende- schneidplatte				
mm	mm			mm	mm	mm	mm
20/11	20x20	SDJCR/L 2020X11	DC.. 11T3..	25	20	30,5	94
25/11	25x25	SDJCR/L 2525X11	DC.. 11T3..	32	25	30,5	106

ALEIT^{cool}

KLEMMDREHHALTER MIT IKZ



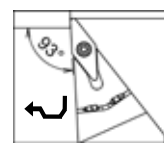
Abbildung rechtes Werkzeug

SVJC 93° KLEMMDREHHALTER MIT IKZ FÜR WENDESCHNEIDPLATTE VC..

Artikelnummer:

12 262 (rechts)

12 263 (links)



DIN 4984

IKZ

Größe = Schaft- / Platten- größe	Schaft- quer- schnitt	ISO-Code Halter	passende Wende- schneidplatte	Abmessungen			
				mm	mm	mm	mm
20/11	20x20	SVJCR/L 2020X11	VC.. 1103..	25	20	35	98,5
25/11	25x25	SVJCR/L 2525X11	VC.. 1103..	32	25	35	110,5
20/16	20x20	SVJCR/L 2020X16	VC.. 1604..	26	25	40	103,5
25/16	25x25	SVJCR/L 2525X16	VC.. 1604..	32	25	40	115,5

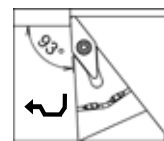
Abbildung rechtes Werkzeug

SVJB 93° KLEMMDREHHALTER MIT IKZ FÜR WENDESCHNEIDPLATTE VB..

Artikelnummer:

12 302 (rechts)

12 303 (links)



DIN 4984

IKZ

Größe = Schaft- / Platten- größe	Schaft- quer- schnitt	ISO-Code Halter	passende Wende- schneidplatte	Abmessungen			
				mm	mm	mm	mm
20/11	20x20	SVJBR/L 2020X11	VB.. 1103..	25	20	35	98,5
25/11	25x25	SVJBR/L 2525X11	VB.. 1103..	32	25	35	110,5
20/16	20x20	SVJBR/L 2020X16	VB.. 1604..	26	25	40	103,5
25/16	25x25	SVJBR/L 2525X16	VB.. 1604..	32	25	40	115,5



Katalog als PDF zum Download

www.aleit.com/produkte



ERSATZTEILE KLEMMDREHHALTER MIT IKZ

Klemmdreh- halter Artikel-Nr.	Größe = Schaft- / Platten- größe mm	Schaft- quer- schnitt mm	Kniehebel	Kniehebel- schraube	Feder-Set	Unterleg- platte	Verschluss- schraube G1/8	Verschluss- schraube M6	Schlauch- anschluss G1/8
10 202 / 10 203	20/12	20x20							
	25/12	25x25	19 100	19 150	19 200	19 250	29 555	29 507	29 557
10 242 / 10 243	20/11	20x20	19 101	19 152	19 201	19 253	29 555	29 507	29 557
	25/11	25x25	19 101	19 152	19 201	19 253	29 555	29 507	29 557
	20/15	20x20	19 102	19 150	19 200	19 252	29 555	29 507	29 557
	25/15	25x25	19 102	19 150	19 200	19 252	29 555	29 507	29 557
10 282 / 10 283	20/12	20x20	19 100	19 150	19 200	19 257	29 555	29 507	29 557
	25/12	25x25	19 100	19 150	19 200	19 257	29 555	29 507	29 557
10 322 / 10 323	20/06	20x20	19 103	19 152	19 201	19 262	29 555	29 507	29 557
	25/06	25x25	19 103	19 152	19 201	19 262	29 555	29 507	29 557
	20/08	20x20	19 100	19 150	19 200	19 258	29 555	29 507	29 557
	25/08	25x25	19 100	19 150	19 200	19 258	29 555	29 507	29 557

Klemmdreh- halter Artikel-Nr.	Größe = Schaft- / Platten- größe mm	Schaft- quer- schnitt mm	Spann- pratze	Schraube für Spannpratze	Schraube für Unter- legplatte	Unterleg- platte	Spann- stift	Schraube	Verschluss- schraube G1/8	Verschluss- schraube M6	Schlauch- anschluss G1/8
10 362 / 10 363	20/16	20x20									
	25/16	25x25	19 300	19 158	19 159	19 263	-	-	29 555	29 507	29 557
10 402 / 10 403	20/16	20x20	19307	-	-	19265	19309	19308	29 555	29 507	29 557
	25/16	25x25	19307	-	-	19265	19309	19308	29 555	29 507	29 557

Klemmdreh- halter Artikel-Nr.	Größe = Schaft- / Platten- größe mm	Schaft- quer- schnitt mm	Wendeplatten- schrauben-Set	Unterleg- platte	Unterleg- platten- schraube	Verschluss- schraube G1/8	Verschluss- schraube M6	Schlauch- anschluss G1/8
12 202 / 12 203	20/09	20x20						
	25/09	25x25	19 156	19 260	19 155	29 555	29 507	29 557
12 222 / 12 223	20/11	20x20	19 156	19 261	19 155	29 555	29 507	29 557
	25/11	25x25	19 156	19 261	19 155	29 555	29 507	29 557
12 262 / 12 263	20/11	20x20	19 161	-	-	29 555	29 507	29 557
	25/11	25x25	19 161	-	-	29 555	29 507	29 557
	20/16	20x20	19 156	19 264	19 155	29 555	29 507	29 557
12 302 / 12 303	25/16	25x25	19 156	19 264	19 155	29 555	29 507	29 557
	20/11	20x20	19 161	-	-	29 555	29 507	29 557
	25/11	25x25	19 161	-	-	29 555	29 507	29 557
	20/16	20x20	19 156	19 264	19 155	29 555	29 507	29 557
12 302 / 12 303	25/16	25x25	19 156	19 264	19 155	29 555	29 507	29 557
	20/16	20x20	19 156	19 264	19 155	29 555	29 507	29 557

STECHDREHHALTER OHNE IK

FÜR KENNAMETAL A4 STECHDREH WENDEPLATTE



Abbildung rechtes Werkzeug

A4 STECHDREHHALTER

MAX. STECHTIEFE: BIS 3-FACHE STECHBREITE

Artikelnummer:
20 200 (rechts)
20 201 (links)



Größe = Schaft- / Plattengröße mm	Bezeichnung	Schaft- quer- schnitt mm	Stech- breite mm	max. Stech- tiefe mm			
20/3	Stechdrehhalter	20x20	3	9	21,5	33	125
25/3	Stechdrehhalter	25x25	3	9	26,5	33	150
20/4	Stechdrehhalter	20x20	4	12	21,5	37	125
25/4	Stechdrehhalter	25x25	4	12	26,5	37	150



03-15
1 25/3
31AL00
6Nm
r max

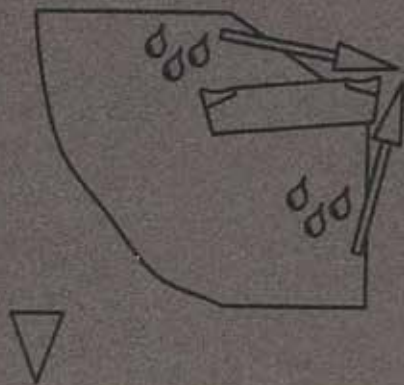





Abbildung rechtes Werkzeug

A4 STECHDREHHALTER

MAX. STECHTIEFE: BIS 5-FACHE STECHBREITE

Artikelnummer:
20 220 (rechts)
20 221 (links)



Größe = Schaft- / Plattengröße	Bezeichnung	Schaft- quer- schnitt	Stech- breite	max. Stech- tiefe			
mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm
20/2	Stechdrehhalter	20x20	2	10	21,5	33	125
25/2	Stechdrehhalter	25x25	2	10	26,5	33	150
20/3	Stechdrehhalter	20x20	3	15	21,5	34	125
25/3	Stechdrehhalter	25x25	3	15	26,5	34	150
20/4	Stechdrehhalter	20x20	4	20	21,5	40	125
25/4	Stechdrehhalter	25x25	4	20	26,5	40	150
20/5	Stechdrehhalter	20x20	5	25	21,5	43	125
25/5	Stechdrehhalter	25x25	5	25	26,5	43	150
20/6	Stechdrehhalter	20x20	6	22	21,5	49	125
25/6	Stechdrehhalter	25x25	6	28	26,5	49	125

 Kennametal Wendeschneidplatte siehe Seite 56-75

Ersatzteile siehe Seite 28

STECHDREHHALTER OHNE IK

FÜR KENNAMETAL A4 STECHDREH WENDEPLATTE






Abbildung rechtes Werkzeug

A4 STECHDREHHALTER

MAX. STECHTIEFE: BIS 7-FACHE STECHBREITE

Artikelnummer:
20 240 (rechts)
20 241 (links)



Größe = Schaft- / Plattengröße mm	Bezeichnung	Schaft- quer- schnitt mm	Stech- breite mm	max. Stech- tiefe mm	 mm	 mm	 mm
20/2	Stechdrehhalter	20x20	2	14	21,5	33,5	125
25/2	Stechdrehhalter	25x25	2	14	26,5	33,5	150
20/3	Stechdrehhalter	20x20	3	21	21,5	36,5	125
25/3	Stechdrehhalter	25x25	3	21	26,5	36,5	150
25/4	Stechdrehhalter	25x25	4	28	26,5	48	150



2525X03-15
20421 25/3
H81AL00
6Nm
80bar max

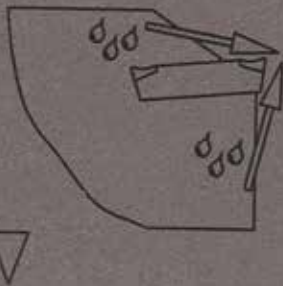





Abbildung rechtes Werkzeug



A4 STECHDREHHALTER

MAX. STECHTIEFE: BIS 10-FACHE STECHBREITE

Artikelnummer:
20 260 (rechts)
20 261 (links)

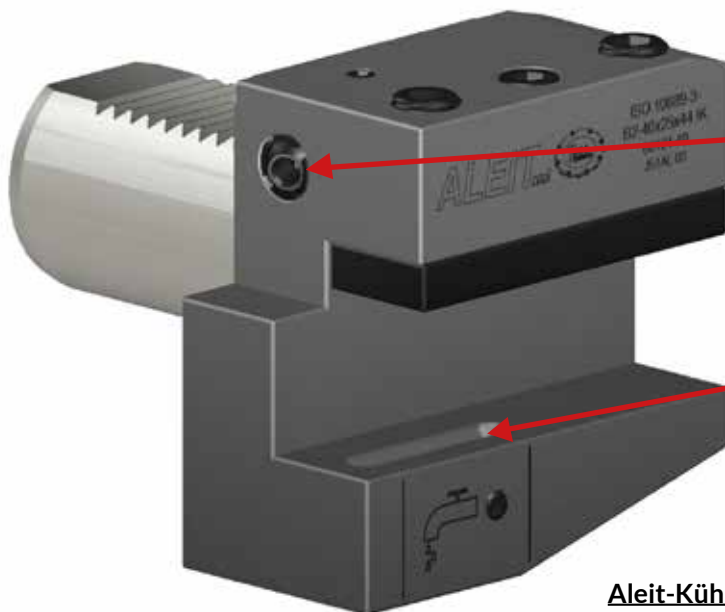
Größe = Schaft- / Plattengröße mm	Bezeichnung	Schaft- quer- schnitt mm	Stech- breite mm	max. Stech- tiefe mm	 mm	 mm	 mm
20/3	Stechdrehhalter	20x20	3	30	21,5	46,0	125
25/3	Stechdrehhalter	25x25	3	30	26,5	46,0	150

 Kennametal Wendeschneidplatte siehe Seite 56-75

Ersatzteile siehe Seite 28

ALEIT^{cool} STECHDREHHALTER SYSTEMBESCHREIBUNG FÜR KENNAMETAL A4 STECHDREH WENDEPLATTE

3-15
25/3
AL00
6Nm



Konventionelle Kühlung durch eine hochwertig, geschraubte Metallkugelspritzdüse, freigegeben bis 80 bar. Optional per Schraube verschließbar.

Übergabe Kühlmittel ALEITcool



Aleit-Kühlmittelsystem

Das ALEITcool System ermöglicht ein gezieltes Kühlen der Werkzeugschneide durch fest ausgerichtete Kühlmitteldüsen. Durch den gezielt eingesetzten Kühlmittelstrahl entsteht eine geringere thermische Belastung an der Werkzeugschneide.

Ihr Vorteil:

- Höhere Schnittgeschwindigkeiten
- Längere Standzeiten durch geringeren Verschleiß
- Und dadurch eine bessere Produktivität





In ausführlichen Testreihen hat sich die Kennametal A4 Stechplatte als ideale Ergänzung zu unserem Programm ergeben. Mit dieser Wendeplatte stellen wir unseren Kunden einen Schneidstoff zur Verfügung der sich auf dem Markt durch seine hervorragenden Eigenschaften durchgesetzt hat.



Das bis 2017 von uns zum Patent angemeldete ALEITcool System, der inneren Kühlmittelzuführung bei Quadratschaftwerkzeugen, ist Ideal für schwerzerspanbare Werkstoffe, welche eine niedrige Wärmeleitfähigkeit besitzen.

Bei diesen können herkömmliche Systeme die Zerspanungswärme nicht ausreichend ableiten. Die zielgerichtete Kühlung erreicht hier einen unschlagbaren Vorteil gegenüber konventionellen Systemen, die auf Überflutung setzen.

Kühlmittel zielgerichtet auf die Wirkstelle

Kühlmittelübergabe ALEITcool durch Bohrung (optional verschließbar)

G 1/8 Schlauchanschluss (optional verschließbar)



ALEIT^{cool} STECHDREHHALTER

FÜR KENNAMETAL A4 STECHDREH WENDEPLATTE

ASS-MALIK2525X03-15
20421 25/3
H81AL00
8Nm
80bar max

Abbildung rechtes Werkzeug

A4 STECHDREHHALTER




MAX. STECHTIEFE: BIS 5-FACHE STECHBREITE

Artikelnummer:

20 420 (rechts)

20 421 (links)



Größe = Schaft- / Plattengröße mm	Bezeichnung	Schaft- quer- schnitt mm	Stech- breite mm	max. Stech- tiefe mm	 mm	 mm	 mm
20/2	Stechdrehhalter ALEIT ^{cool}	20x20	2	10	21,5	30,5	94
20/3	Stechdrehhalter ALEIT ^{cool}	20x20	3	15	21,5	35,5	99
25/3	Stechdrehhalter ALEIT ^{cool}	25x25	3	15	26,5	35,5	111
20/4	Stechdrehhalter ALEIT ^{cool}	20x20	4	20	21,5	40,5	104
25/4	Stechdrehhalter ALEIT ^{cool}	25x25	4	20	26,5	40,5	116
20/5	Stechdrehhalter ALEIT ^{cool}	20x20	5	25	21,5	45,5	109
25/5	Stechdrehhalter ALEIT ^{cool}	25x25	5	25	26,5	45,5	121
20/6	Stechdrehhalter ALEIT ^{cool}	20x20	6	22	21,5	50,5	114
25/6	Stechdrehhalter ALEIT ^{cool}	25x25	6	28	26,5	50,5	126





A4 STECHDREHHALTER

Abbildung rechtes Werkzeug

MAX. STECHTIEFE: BIS 7-FACHE STECHBREITE

Artikelnummer:
 20 440 (rechts)
 20 441 (links)



Größe = Schaft- / Plattengröße	Bezeichnung	Schaft- quer- schnitt	Stech- breite	max. Stech- tiefe			
mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm
20/3	Stechdrehhalter ALEITcool	20x20	3	21	21,5	41,5	105
25/3	Stechdrehhalter ALEITcool	25x25	3	21	26,5	41,5	117
25/4	Stechdrehhalter ALEITcool	25x25	4	28	26,5	48,5	124

A4 STECHDREHHALTER

Abbildung rechtes Werkzeug

MAX. STECHTIEFE: BIS 10-FACHE STECHBREITE

Artikelnummer:
 20 460 (rechts)
 20 461 (links)

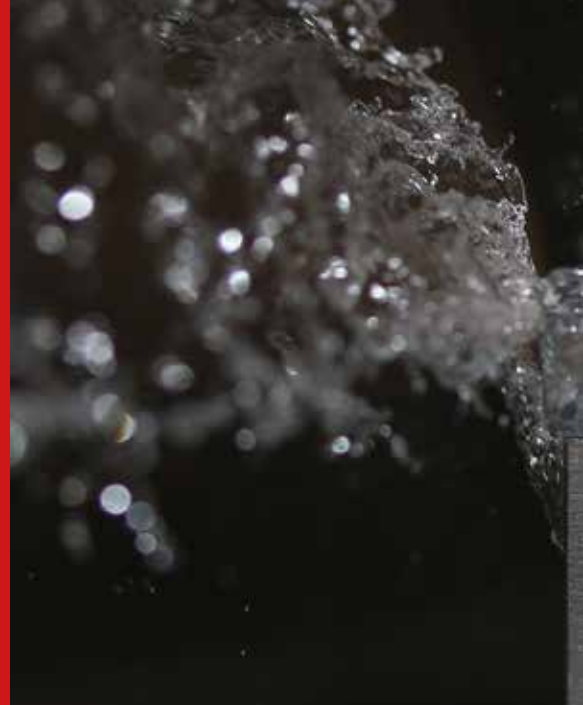


Größe = Schaft- / Plattengröße	Bezeichnung	Schaft- quer- schnitt	Stech- breite	max. Stech- tiefe			
mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm
20/3	Stechdrehhalter ALEITcool	20x20	3	30	21,5	50,5	114
25/3	Stechdrehhalter ALEITcool	25x25	3	30	26,5	50,5	126

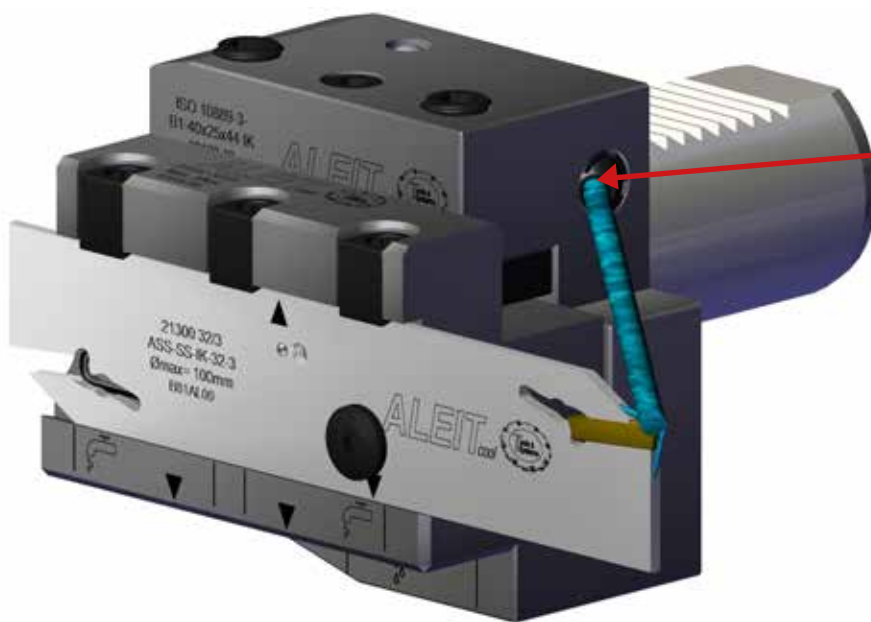
ALEIT^{cool}

VDI-SCHWERTHALTER & GRUNDHALTER

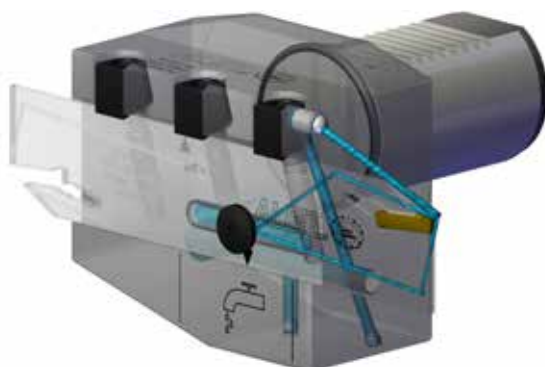
SYSTEMBESCHREIBUNG



VDI-SCHWERTHALTER & GRUNDHALTER



Konventionelle Kühlung durch eine hochwertig, geschraubte Metallkugelspritzdüse, freigegeben bis 80 bar. Optional per Schraube verschließbar.



Aleit-Kühlmittelsystem

Das ALEITcool System ermöglicht ein direktes Kühlen der Werkzeugschneide. Durch den gezielt eingesetzten Kühlmittelstrahl entsteht eine geringere thermische Belastung an der Werkzeugschneide.

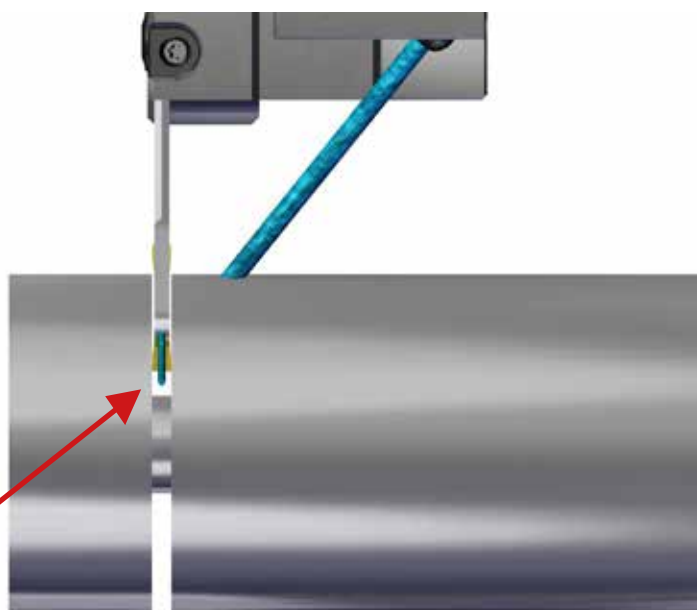
Ihr Vorteil:

- Höhere Schnittgeschwindigkeiten
- Längere Standzeiten durch geringeren Verschleiß
- Und dadurch eine bessere Produktivität





In ausführlichen Testreihen hat sich die Kennametal A4 Stechplatte als ideale Ergänzung zu unserem Programm ergeben. Mit dieser Wendeplatte stellen wir unseren Kunden einen Schneidstoff zur Verfügung der sich auf dem Markt durch seine hervorragenden Eigenschaften durchgesetzt hat.



Kühlmittel zielgerichtet auf Wirkstelle*



Das bis 2017 von uns zum Patent angemeldete ALEITcool System ist Ideal für schwerzerspanbare Werkstoffe, welche eine niedrige Wärmeleiteigenschaft besitzen. Durch die Anwendung dieser Idee in einem Stechschwert können auch bei maximalen Stechtiefen eine optimale Kühlung gewährleistet werden.

Bei diesen können herkömmliche Systeme die Zerspanungswärme nicht ausreichend ableiten. Die zielgerichtete Kühlung erreicht hier einen unschlagbaren Vorteil gegenüber konventionellen Systemen, die auf Überflutung setzen.

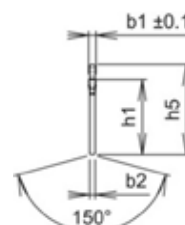
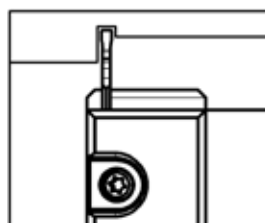
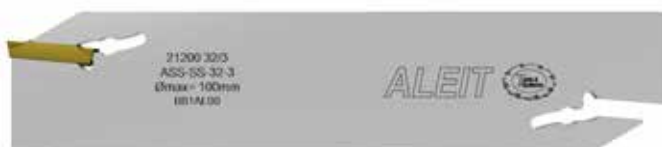
*Kann nur gewährleistet werden in Verbindung mit ALEITcool Werkzeugaufnahmen



STECHSCHWERT FÜR KENNAMETAL A4 STECHDREH WENDEPLATTE



STECHSCHWERT OHNE IK



Artikelnummer:
21 200

Größe	Bezeichnung	max. Werkstück \varnothing	b2	h1	Lges
26/2	Stechschwert	50	1,6	21,4	110
26/3	Stechschwert	75	2,35	21,4	110
32/2	Stechschwert	50	1,6	25	150
32/3	Stechschwert	100	2,35	25	150
32/4	Stechschwert	100	3,2	25	150
32/5	Stechschwert	100	4	25	150
32/6	Stechschwert	100	5	25	150

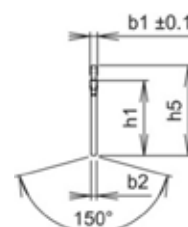
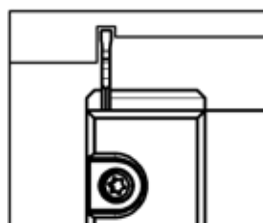




STECHSCHWERT MIT IK



Artikelnummer:
21 300



Größe	Bezeichnung	max. Werkstück \varnothing	b2	h1	Lges
26/2	Stechschwert ALEITcool	50	1,6	21,4	110
26/3	Stechschwert ALEITcool	75	2,35	21,4	110
32/2	Stechschwert ALEITcool	50	1,6	25	150
32/3	Stechschwert ALEITcool	100	2,35	25	150
32/4	Stechschwert ALEITcool	100	3,2	25	150
32/5	Stechschwert ALEITcool	100	4	25	150
32/6	Stechschwert ALEITcool	100	5	25	150

STECHSCHWERT VERSTÄRKT MIT IK

abgebildetes Werkzeug: rechts rechts



Artikelnummer:
21 400 (max. \varnothing 65)
21 410 (max. \varnothing 90)

Größe	Bezeichnung	Ausführung	max. Werkstück \varnothing	h1	Lges
26/3 RR	Stechschwert verstärkt ALEITcool	rechts rechts	65	21,4	97
26/3 LL	Stechschwert verstärkt ALEITcool	links links	65	21,4	97
26/3 RR	Stechschwert verstärkt ALEITcool	rechts rechts	90	21,4	109,5
26/3 LL	Stechschwert verstärkt ALEITcool	links links	90	21,4	109,5

ERSATZTEILE FÜR STECHDREHHALTER

ERSATZTEILE FÜR STECHDREHHALTER OHNE IKZ

Stechdreh- halter Artikel-Nr.	Schraube 
20 200	29 502
20 220	29 502
20 240	29 502
20 260	29 502

ERSATZTEILE FÜR STECHDREHHALTER MIT IKZ

Stechdreh- halter Artikel-Nr.	Schraube 	Verschluss- Schraube G1/8 	Verschluss- Schraube M6 	Schlauch- anschluss G1/8 
20 420	29 502	29 555	29 507	29 557
20 440	29 502	29 555	29 507	29 557
20 460	29 502	29 555	29 507	29 557





ERSATZTEILE FÜR STECHSCHWERTER

Stech- schwerner Artikel-Nr.	Montage- schlüssel	Verschluss- Schraube
21 200	29 999	
21 300	29 999	29 519
21 400	29 999	
21 410	29 999	

ALEIT^{cool}

VDI-SCHWERTHALTER



VDI-Werkzeugaufnahme mit Innenkühlung und Verstellbereich

Ausführung:

- Mit spezieller, einstellbarer Kugelspritzdüse für optimale Kühlung der Schneide - unabhängig von der Einstehtiefe
- Klemmung des Schwertes über Spannpratzen
- VDI und Plananlage geschliffen

Verwendung:

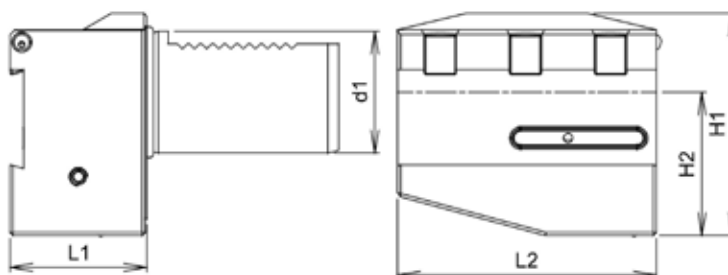
- Zum einsetzen in Kronen- und Scheiben- bzw. Trommelrevolvern
- Temperatur an der Hauptschneide sowie an der Nebenschneide wird erheblich gesenkt und ermöglicht eine deutliche Steigerung der Schnittgeschwindigkeit.
- Zur Verwendung mit ALEITcool und konventionellen Werkzeugen.

Systembeschreibung siehe Seite 24





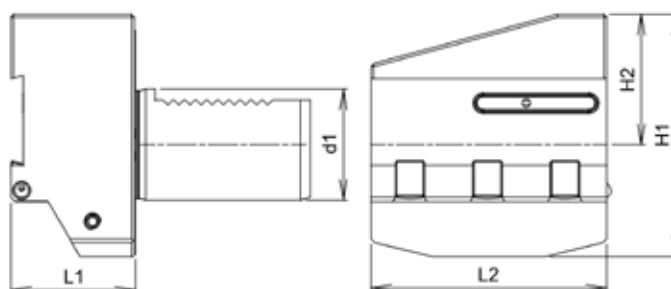
ART. NR. 22 201



Art. Nr.	ALEITcool					
22201	VDI-Schwerthalter					
Größe = Schaft-Ø d1 (h6)	mm	20	25	30	40	50
passend für Schwerthöhe SH	mm	26	26	32	32	32
Maß: L1 / L2	mm	36 / 55	36 / 60	40 / 70	45 / 85	62 / 100
Maß: H1 / H2	mm	47 / 29	47 / 29	57,4 / 37	73 / 47	75,5 / 47



ART. NR. 22 202



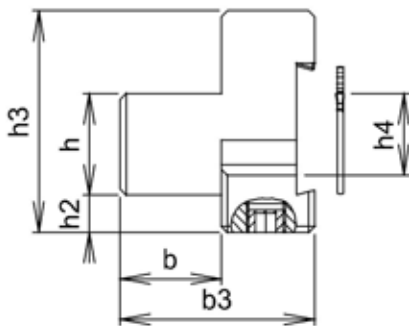
Art. Nr.	ALEITcool					
22202	VDI-Schwerthalter überkopf					
Größe = Schaft-Ø d1 (h6)	mm	20	25	30	40	50
passend für Schwerthöhe SH	mm	26	26	32	32	32
Maß: L1 / L2	mm	36 / 55	36 / 60	40 / 70	45 / 85	62 / 100
Maß: H1 / H2	mm	55 / 30	55 / 30	72 / 37	87,4 / 47	96,2 / 47

ALEIT^{cool}

GRUNDHALTER FÜR STECHSCHWERT



ALEIT cool-Grundhalter mit Verstellbereich



ART. NR. 22 222

Ausführung:

- ALEIT cool-Grundhalter mit Verstellbereich um eine optimale Kühlung der Schneide, unabhängig von der Einstechtiefe, zu gewährleisten.
- Klemmung des Schwertes über Spannpratzen
- Freigegeben bis 80 Bar.

Verwendung:

- IKZ möglich in Verbindung mit ALEITcool VDI-Aufnahmen oder optional über die auf der Unterseite angebrachten 1/8" Verschraubung
- Temperatur an der Hauptschneide sowie an der Nebenschneide wird erheblich gesenkt und ermöglicht eine deutliche Steigerung der Schnittgeschwindigkeit.
- Zur Verwendung mit ALEITcool und konventionellen Werkzeugen.

Systembeschreibung siehe Seite 24

Art. Nr.	ALEIT cool				
22 222	Grundhalter				
Größe = für Schwerthöhe h_s / Schafthöhe h	mm	32/20	32/25	26/20	26/25
Maß: h	mm	20	25	20	25
Maß: h_4	mm	20	20	20	20
Maß: h_2	mm	14,1	9,1	11	6
Maß: h_3	mm	54,5	54,5	49	49
Maß: b	mm	20	25	20	25
Maß: b_3	mm	43	48	43	48
Maß: L_{ges}	mm	78	90	78	90

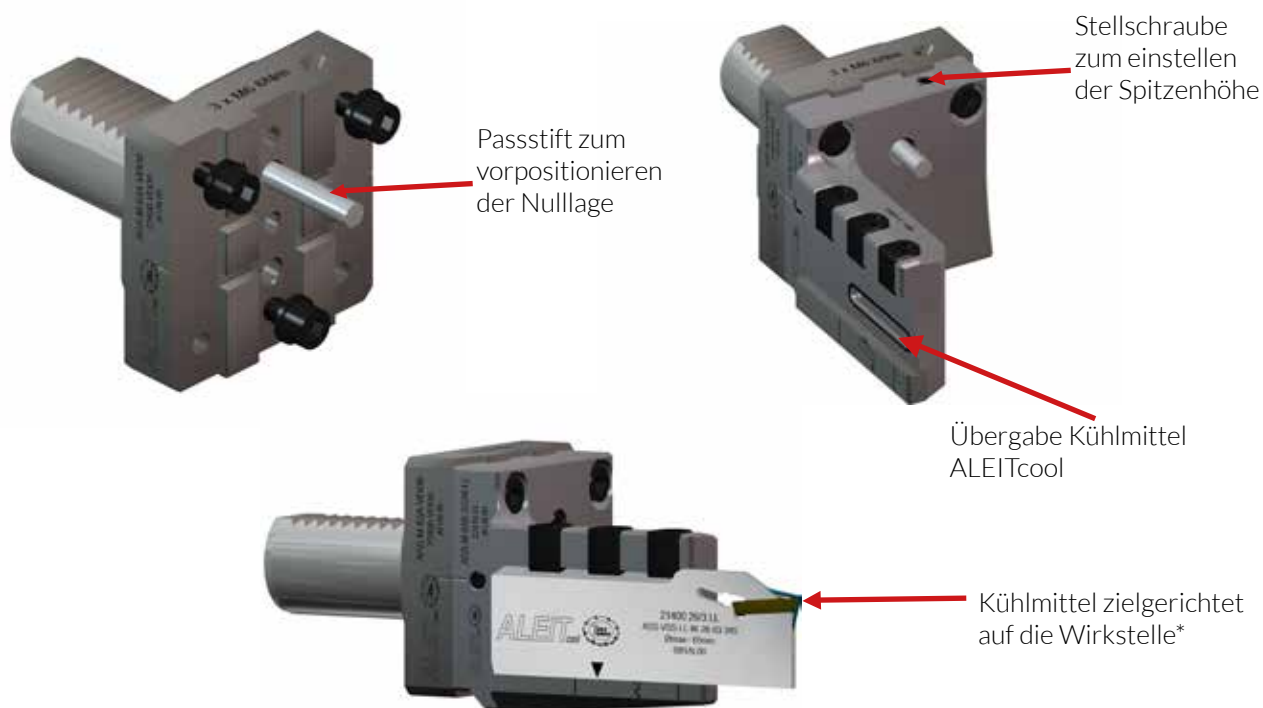


Katalog als PDF zum Download
www.aleit.com/produkte

Ersatzteile siehe Seite 36-43



SYSTEMBESCHREIBUNG: MODULARES STECHSYSTEM STERNREVOLVER



Das modulare ALEITcool Sternrevolver System ist für den Einsatz auf Sternrevolvern und in Frässpindeln von Dreh-Fräszentren konzipiert. Es bietet die Möglichkeit des exakten Einstellens der Spitzenhöhe durch einen Passtift, sowie das Feinjustieren über eine Verstellerschraube. Dies trägt zu einer höheren und gleichbleibenden Standzeit der Werkzeuge bei, sowie zu idealen Bearbeitungsergebnissen.

Durch die schlanke Bauform und den vier Ausführungen ist dank der 180° Verdrehung der Einsatz für Normal- und Überkopfbearbeitung gewährleistet. Durch diese Kombinationen sind Ein- und Abstechbearbeitungen bei minimaler Bauteilaustragung möglich.

* Kann nur gewährleistet werden in Verbindung mit ALEITcool Werkzeugaufnahmen

MODULARES STECHSYSTEM FÜR STERNREVOLVER

SCHWERHALTER UNTERTEIL



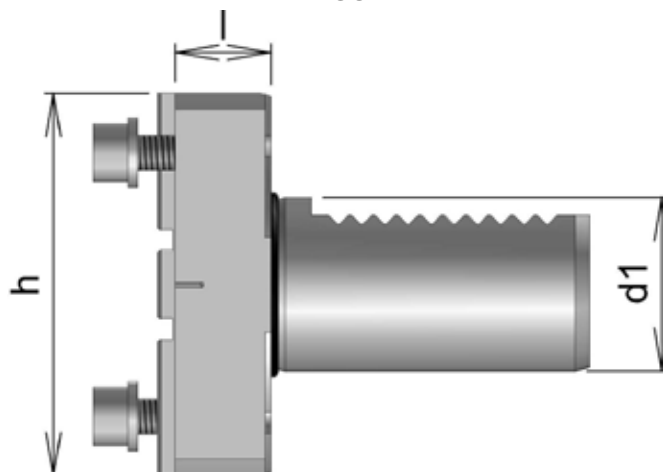
VDI



PSC



HSK



Artikelnummer:

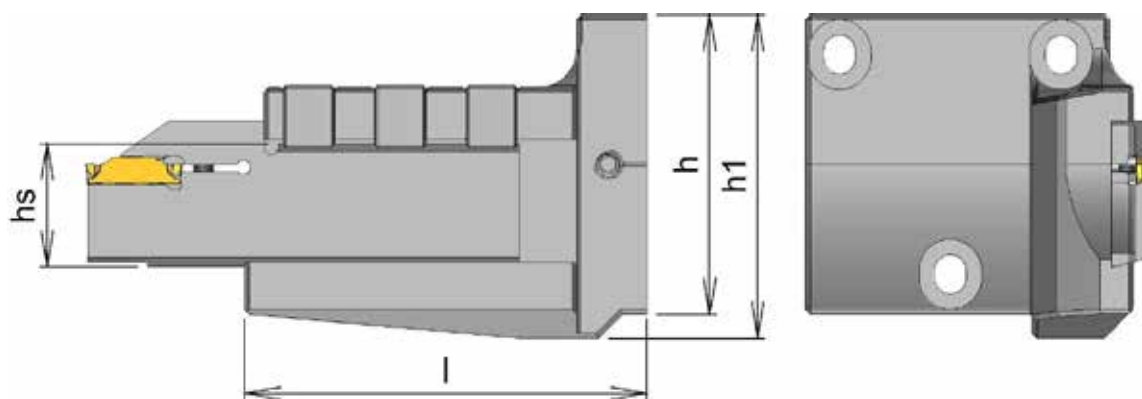
22 400 (Aufnahme ASS-M-63A)

22 401 (Aufnahme ASS-M-85A)

Größe	Bezeichnung		d1	h	l
HSK-T63	Schwerhalter Unterteil ALEITcool	ASS-M-63A	HSK-T63	63	57,5
PSC50	Schwerhalter Unterteil ALEITcool	ASS-M-63A	PSC50	63	36
PSC63	Schwerhalter Unterteil ALEITcool	ASS-M-63A	PSC63	63	38
VDI25	Schwerhalter Unterteil ALEITcool	ASS-M-63A	VDI25	61,2	15,5
VDI30	Schwerhalter Unterteil ALEITcool	ASS-M-63A	VDI30	66	16,5
VDI40	Schwerhalter Unterteil ALEITcool	ASS-M-85A	VDI40	85	16,5
VDI50	Schwerhalter Unterteil ALEITcool	ASS-M-85A	VDI50	90	25



SCHWERTHALTER OBERTEIL



Artikelnummer:

22 410 (Aufnahme ASS-M-63A)

22 411 (Aufnahme ASS-M-85A)

Art. Nr.	Größe	Bezeichnung		Ausführung	h	h1	hs	l
22 410	RR	Schwerthalter Oberteil ALEITcool	ASS-M-63A	rechts rechts	62	67	26	83,5
22 410	RL	Schwerthalter Oberteil ALEITcool	ASS-M-63A	rechts links	62	67	26	83,5
22 410	LL	Schwerthalter Oberteil ALEITcool	ASS-M-63A	links links	62	67	26	83,5
22 410	LR	Schwerthalter Oberteil ALEITcool	ASS-M-63A	links rechts	62	67	26	83,5
22 411	RR	Schwerthalter Oberteil ALEITcool	ASS-M-85A	rechts rechts	83	83	26	83,5
22 411	RL	Schwerthalter Oberteil ALEITcool	ASS-M-85A	rechts links	83	83	26	83,5
22 411	LL	Schwerthalter Oberteil ALEITcool	ASS-M-85A	links links	83	83	26	83,5
22 411	LR	Schwerthalter Oberteil ALEITcool	ASS-M-85A	links rechts	83	83	26	83,5

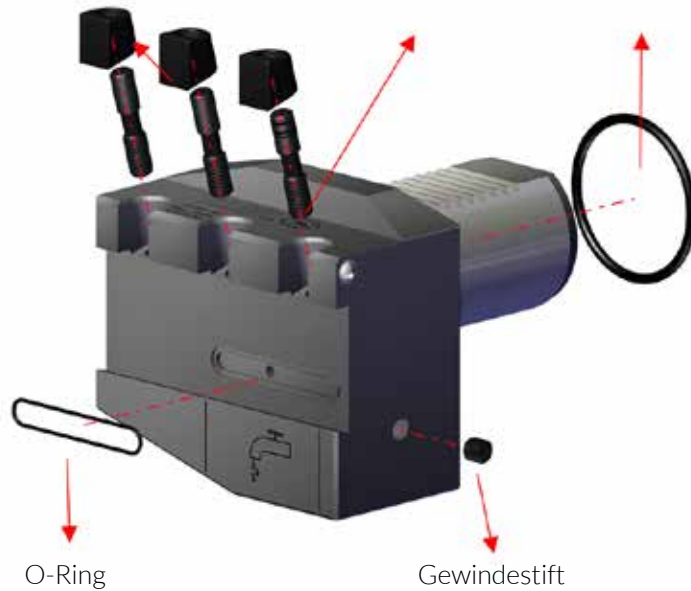
Ersatzteile siehe Seite 36-43

ERSATZTEILE VDI-SCHWERHALTER UND GRUNDHALTER

Spannpratze ASS

Spannschraube

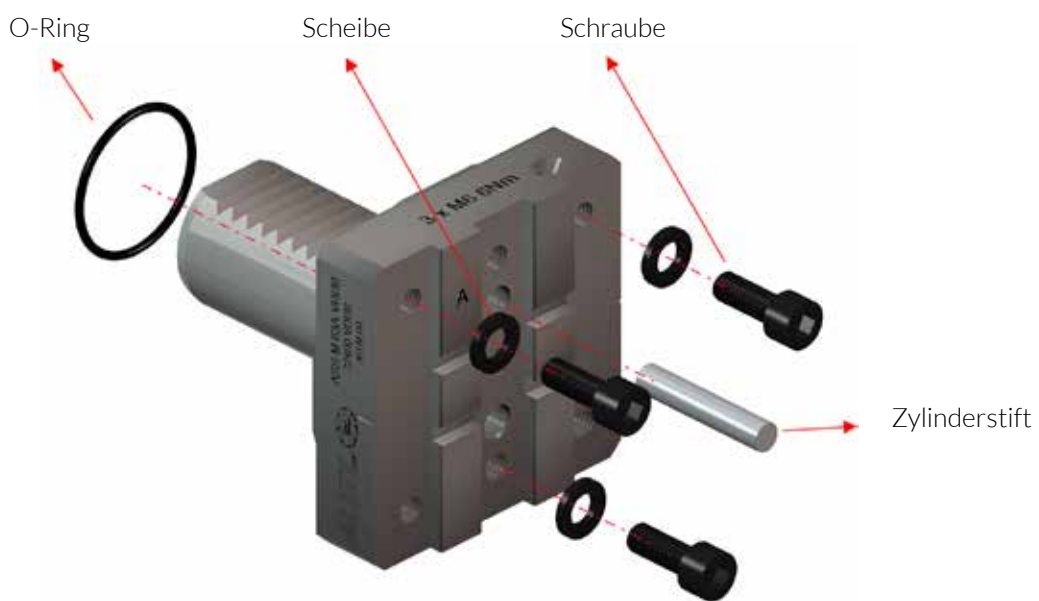
O-Ring



Spannpratze ASS

Spannschraube





ERSATZTEILE VDI-SCHWERHALTER UND GRUNDHALTER



Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung
22201 VDI-Schwerhalter mit Innenkühlung und Verstellbereich	20	29 561	O-Ring 27x1
		68 049	O-Ring 18,77x1,78
		29 507	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x6
		29 550	Spannpratze ASS
		29 506	Klemmschraube M6x28,5
	25	29 561	O-Ring 27x1
		68 050	O-Ring 23,52x1,78
		29 507	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x6
		29 550	Spannpratze ASS
		29 506	Klemmschraube M6x28,5
	30	29 562	O-Ring 29x1
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
		29 507	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x6
		29 550	Spannpratze ASS
		29 506	Klemmschraube M6x28,5

Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung
22201 VDI-Schwerhalter mit Innenkühlung und Verstellbereich	40	29 562	O-Ring 29x1
		68 048	O-Ring 37,77x2,62
		29 507	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x6
		29 550	Spannpratze ASS
		29 506	Klemmschraube M6x28,5
	50	29 562	O-Ring 29x1
		68 051	O-Ring 47,29x2,62
		29 507	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x6
		29 550	Spannpratze ASS
		29 506	Klemmschraube M6x28,5





Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung
22202 VDI-Schwerthalter mit Innenkühlung und Verstellbereich Überkopf	20	29 561	O-Ring 27x1
		68 049	O-Ring 18,77x1,78
		29 509	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M10x10
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8
		29 550	Spannpratze ASS
		29 506	Klemmschraube M6x28,5
	25	29 561	O-Ring 27x1
		68 050	O-Ring 23,52x1,78
		29 509	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M10x10
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8
		29 550	Spannpratze ASS
		29 506	Klemmschraube M6x28,5
	30	29 562	O-Ring 29x1
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
		29 509	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M10x10
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8
		29 550	Spannpratze ASS
		29 506	Klemmschraube M6x28,5

Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung
22202 VDI-Schwerthalter mit Innenkühlung und Verstellbereich Überkopf	40	29 562	O-Ring 29x1
		68 048	O-Ring 37,77x2,62
		29 509	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M10x10
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8
		29 550	Spannpratze ASS
		29 506	Klemmschraube M6x28,5
	50	29 562	O-Ring 29x1
		68 051	O-Ring 47,29x2,62
		29 509	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M10x10
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8
		29 550	Spannpratze ASS
		29 506	Klemmschraube M6x28,5

ERSATZTEILE VDI-SCHWERHALTER UND GRUNDHALTER



Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung	Anzahl
22222 Grundhalter	26/20	29 560	O-Ring 21,5x1	2
		29 555	Verschlussschraube G 1/8Verschlussschraube G 1/8	2
		29 506	Klemmschraube M6x28,5	3
		29 550	Spannpratze ASS	3
	26/25	29 560	O-Ring 21,5x1	2
		29 555	Verschlussschraube G 1/8Verschlussschraube G 1/8	2
		29 506	Klemmschraube M6x28,5	3
		29 550	Spannpratze ASS	3
	32/20	29 560	O-Ring 21,5x1	2
		29 555	Verschlussschraube G 1/8Verschlussschraube G 1/8	2
		29 506	Klemmschraube M6x28,5	3
		29 550	Spannpratze ASS	3
	32/25	29 560	O-Ring 21,5x1	2
		29 555	Verschlussschraube G 1/8Verschlussschraube G 1/8	2
		29 506	Klemmschraube M6x28,5	3
		29 550	Spannpratze ASS	3

Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung	Anzahl
22400 Schwerhalter Unterteil	HSK-T63	29 513	Zylinderstift DIN6325 Ø6x32	1
		29 511	Scheibe ISO7091-6	3
		29 510	Zylinderschraube mit Innensechskant ISO4762 M6x16	3
	PSC50	29 513	Zylinderstift DIN6325 Ø6x32	1
		29 511	Scheibe ISO7091-6	3
		29 510	Zylinderschraube mit Innensechskant ISO4762 M6x16	3
	PSC63	29 513	Zylinderstift DIN6325 Ø6x32	1
		29 511	Scheibe ISO7091-6	3
		29 510	Zylinderschraube mit Innensechskant ISO4762 M6x16	3
	VDI25	68 050	O-Ring 23,52x1,78	1
		29 513	Zylinderstift DIN6325 Ø6x32	1
		29 511	Scheibe ISO7091-6	3
		29 510	Zylinderschraube mit Innensechskant ISO4762 M6x16	3
	VDI30	68 047	O-Ring 28,3x1,78	1
		29 513	Zylinderstift DIN6325 Ø6x32	1
		29 511	Scheibe ISO7091-6	3
29 510		Zylinderschraube mit Innensechskant ISO4762 M6x16	3	





Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung	Anzahl
22401 Schwerthalter Unterteil	VDI40	68 048	O-Ring 37,77x2,62	1
		29 513	Zylinderstift DIN6325 Ø6x32	1
		29 511	Scheibe ISO7091-6	3
		29 514	Zylinderschraube mit Innensechskant ISO4762 M8x20	3
	VDI50	68 051	O-Ring 47,29x2,62	1
		29 513	Zylinderstift DIN6325 Ø6x32	1
		29 511	Scheibe ISO7091-6	3
		29 514	Zylinderschraube mit Innensechskant ISO4762 M8x20	3

Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung	Anzahl
22410 Schwerthalter Oberteil	RR	29 564	O-Ring 22x1,3	1
		29 565	O-Ring 7x2,5	1
		29 516	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M1x5	1
		29 517	Stellmutter M6x3,58	1
		29 550	Spannpratze ASS	3
		29 506	Klemmschraube M6x28,5	4
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8	1
	RL	29 564	O-Ring 22x1,3	1
		29 565	O-Ring 7x2,5	1
		29 516	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M1x5	1
		29 517	Stellmutter M6x3,58	1
		29 550	Spannpratze ASS	3
		29 506	Klemmschraube M6x28,5	4
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8	1

ERSATZTEILE

VDI-SCHWERHALTER UND GRUNDHALTER

Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung	Anzahl
22410 Schwerhalter Oberteil	LL	29 564	O-Ring 22x1,3	1
		29 565	O-Ring 7x2,5	1
		29 516	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M8x1x5	1
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8	1
		29 517	Stellmutter M6x3,58	1
		29 550	Spannpratze ASS	3
		29 506	Klemmschraube M6x28,5	4
	LR	29 564	O-Ring 22x1,3	1
		29 565	O-Ring 7x2,5	1
		29 516	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M8x1x5	1
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8	1
		29 517	Stellmutter M6x3,58	1
		29 550	Spannpratze ASS	3
		29 506	Klemmschraube M6x28,5	4

Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung	Anzahl
22411 Schwerhalter Oberteil	RR	29 564	O-Ring 22x1,3	1
		29 565	O-Ring 7x2,5	1
		29 516	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M8x1x5	1
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8	1
		29 517	Stellmutter M6x3,58	1
		29 550	Spannpratze ASS	3
		29 506	Klemmschraube M6x28,5	4
	RL	29 564	O-Ring 22x1,3	1
		29 565	O-Ring 7x2,5	1
		29 516	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M8x1x5	1
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8	1
		29 517	Stellmutter M6x3,58	1
		29 550	Spannpratze ASS	3
		29 506	Klemmschraube M6x28,5	4





Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung	Anzahl
22411 Schwerthalter Oberteil	LL	29 564	O-Ring 22x1,3	1
		29 565	O-Ring 7x2,5	1
		29 516	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M8x1x5	1
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8	1
		29 517	Stellmutter M6x3,58	1
		29 550	Spannpratze ASS	3
		29 506	Klemmschraube M6x28,5	4
	LR	29 564	O-Ring 22x1,3	1
		29 565	O-Ring 7x2,5	1
		29 516	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M8x1x5	1
		29 508	Gewindestift mit Innensechskant ISO4026 M6x8	1
		29 517	Stellmutter M6x3,58	1
		29 550	Spannpratze ASS	3
		29 506	Klemmschraube M6x28,5	4

ALEIT^{cool}

VDI-WERKZEUGAUFNAHMEN



Form B1, B2, B3, B4, B5 und B6

Norm:

- ISO 10889 / DIN 69880 / VDI 4325, Blatt 2

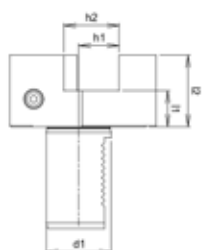
Ausführung:

- VDI und Plananlage geschliffen
- Mit verstellbaren Kugelspritzdüsen aus Metall
- Freigegeben bis 80 Bar

Verwendung:

- Vorwiegend für Außenbearbeitung mit ALEIT-cool Werkzeugen
- Können auch konventionell genutzt werden

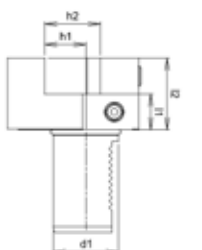
Art. Nr. 60 120	ALEIT cool Werkzeugaufnahme für konventionelle und IKZ-Werkzeuge Form B1, radial rechts, kurz
Art. Nr. 60 121	ALEIT cool Werkzeugaufnahme für konventionelle und IKZ-Werkzeuge Form B2, radial links, kurz
Art. Nr. 60 140	ALEIT cool Werkzeugaufnahme für konventionelle und IKZ-Werkzeuge Form B3, radial rechts, kurz
Art. Nr. 60 141	ALEIT cool Werkzeugaufnahme für konventionelle und IKZ-Werkzeuge Form B4, radial links, kurz
Art. Nr. 60 160	ALEIT cool Werkzeugaufnahme für konventionelle und IKZ-Werkzeuge Form B5, radial rechts, lang
Art. Nr. 60 161	ALEIT cool Werkzeugaufnahme für konventionelle und IKZ-Werkzeuge Form B6, radial links, lang



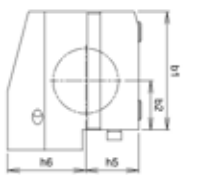
FORM B1



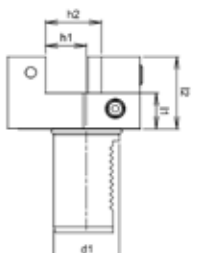
FORM B2



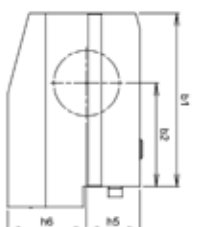
FORM B3



FORM B4



FORM B5



FORM B6

Form B1, B2			
Größe = Schaft-Ø: d1	mm	30	40
Spannbereich: h1 / h2	mm	20 / 29	25 / 34
Maß: b1 / b2	mm	70 / 35	85 / 42,5
Maß: h5 / h6	mm	28 / 38	32,5 / 48
Maß: l1 / l2	mm	22 / 40	22 / 44
Maß: h7	mm	---	---

Form B3, B4			
Größe = Schaft-Ø: d1	mm	30	40
Spannbereich: h1 / h2	mm	20 / 29	25 / 34
Maß: b1 / b2	mm	70 / 35	85 / 42,5
Maß: h5 / h6	mm	--- / 38	--- / 48
Maß: l1 / l2	mm	22 / 40	22 / 44
Maß: h7	mm	35	42,5

Form B5, B6			
Größe = Schaft-Ø: d1	mm	30	40
Spannbereich: h1 / h2	mm	20 / 29	25 / 34
Maß: b1 / b2	mm	100 / 65	118 / 75,5
Maß: h5 / h6	mm	28 / 38	32,5 / 48
Maß: l1 / l2	mm	22 / 40	22 / 44
Maß: h7	mm	---	---

ALEIT_{cool}

VDI-WERKZEUGAUFNAHMEN



Form C1, C2, C3 und C4

Norm:

- ISO 10889 / DIN 69880 / VDI 4325, Blatt 2

Verwendung:

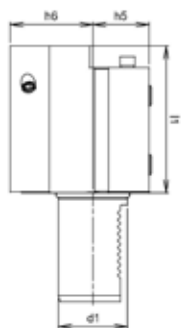
- Zur Verwendung mit ALEITcool und konventionellen Werkzeugen

Ausführung:

- VDI und Plananlage geschliffen
- Mit verstellbaren Kugelspritzdüsen aus Metall
- Freigegeben bis 80 Bar

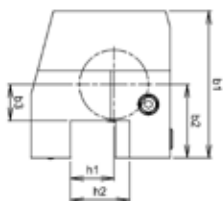
Art. Nr. 60 200	<i>ALEIT cool</i> Werkzeugaufnahme mit IKZ für konventionelle und IKZ Werkzeuge Form C1, axial rechts
Art. Nr. 60 201	<i>ALEIT cool</i> Werkzeugaufnahme mit IKZ für konventionelle und IKZ Werkzeuge Form C2, axial links
Art. Nr. 60 220	<i>ALEIT cool</i> Werkzeugaufnahme mit IKZ für konventionelle und IKZ Werkzeuge Form C3, axial rechts
Art. Nr. 60 221	<i>ALEIT cool</i> Werkzeugaufnahme mit IKZ für konventionelle und IKZ Werkzeuge Form C4, axial links





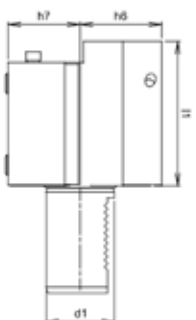
FORM C1

Form C1			
Größe = Schaft- \varnothing : d1	mm	30	40
Spannbereich: h1 / h2	mm	20 / 29	25 / 34
Maß: b1 / b2 / b3	mm	70 / 35 / 17	85 / 42,5 / 21
Maß: h5 / h6	mm	28 / 38	32,5 / 48
Maß: l1	mm	70	85
Maß: h7	mm	---	---



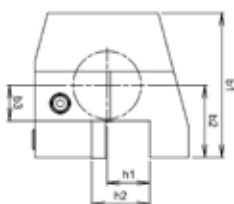
FORM C2

Form C2			
Größe = Schaft- \varnothing : d1	mm	30	40
Spannbereich: h1 / h2	mm	20 / 29	25 / 34
Maß: b4 / b5 / b6	mm	76 / 41 / 23	90 / 47,5 / 25,5
Maß: h5 / h6	mm	28 / 38	32,5 / 48
Maß: l1	mm	70	85
Maß: h7	mm	---	---



FORM C3

Form C3			
Größe = Schaft- \varnothing : d1	mm	30	40
Spannbereich: h1 / h2	mm	20 / 29	25 / 34
Maß: b1 / b2 / b3	mm	70 / 35 / 17	85 / 42,5 / 21
Maß: h5 / h6	mm	--- / 38	--- / 48
Maß: l1	mm	70	85
Maß: h7	mm	35	42,5



FORM C4

Form C4			
Größe = Schaft- \varnothing : d1	mm	30	40
Spannbereich: h1 / h2	mm	20 / 29	25 / 34
Maß: b4 / b5 / b6	mm	76 / 41 / 23	90 / 47,5 / 25,5
Maß: h5 / h6	mm	--- / 38	--- / 48
Maß: l1	mm	70	85
Maß: h7	mm	35	42,5

ALEIT^{cool}

VDI-WERKZEUGAUFNAHMEN



DOPPELAUFNAHME AXIAL



Anschluss Norm:

- ISO 10889

Ausführung:

- VDI und Plananlage geschliffen
- Mit verstellbaren Kugelspritzdüsen aus Metall
- Freigegeben bis 80 Bar

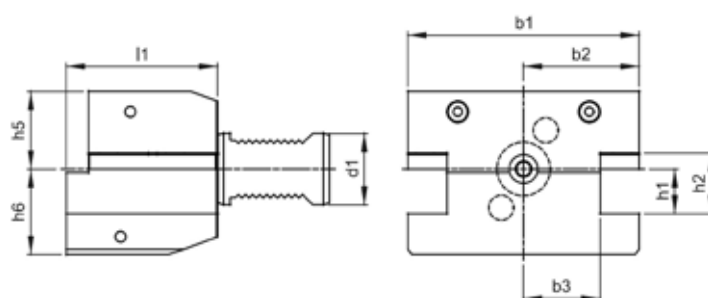
Verwendung:

- Durch doppelte Verzahnung für normalen und Überkopf-Einsatz ausgelegt
- Zur Verwendung mit ALEITcool und konventionellen Werkzeugen

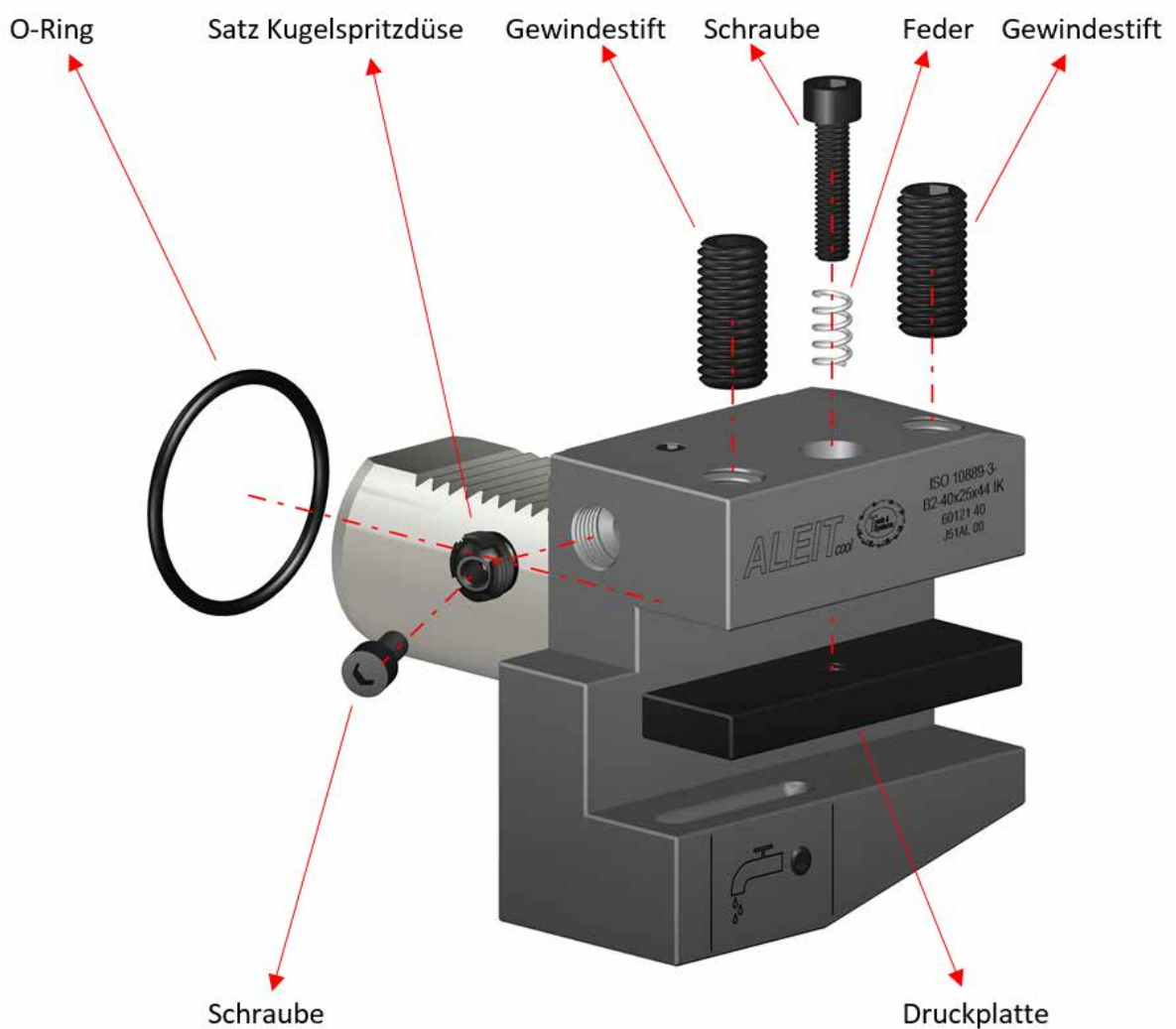




Art. Nr.	ALEIT cool		
60 300	Doppelaufnahme axial mit IKZ für konventionelle und IKZ Werkzeuge		
Größe = Schaft-Ø d1	mm	30	40
Spannbereich: h ₁ / h ₂	mm	20 / 29	25 / 34
Maß: b1 / b2 / b3	mm	110 / 55 / 37	130 / 65 / 43
Maß: h ₅ / h ₆	mm	33 / 38	43,5 / 48
Maß: l1	mm	70	85



ERSATZTEILE FÜR VDI-WERKZEUGAUFNAHMEN





Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung
60 120 VDI-Werkzeug- aufnahme, Form B1, radial rechts	30	68 003	Druckplatte 59x18x6 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 010	Schraube ISO 4762 M6x18
		68 030	Feder DIN 2098
		68 017	Gewindestift ISO 4026 M10x20
		68 016	Gewindestift ISO 4026 M10x16
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
	40	68 004	Druckplatte 71x22x8 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 012	Schraube ISO 4762 M6x25
		68 030	Feder DIN 2098
		68 019	Gewindestift ISO 4026 M12x25
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
68 048	O-Ring 37,77x2,62		
60 121 VDI-Werkzeug- aufnahme, Form B2, radial links	30	68 003	Druckplatte 59x18x6 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 010	Schraube ISO 4762 M6x18
		68 030	Feder DIN 2098
		68 017	Gewindestift ISO 4026 M10x20
		68 016	Gewindestift ISO 4026 M10x16
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
	40	68 004	Druckplatte 71x22x8 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 012	Schraube ISO 4762 M6x25
		68 030	Feder DIN 2098
		68 019	Gewindestift ISO 4026 M12x25
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
68 048	O-Ring 37,77x2,62		

ERSATZTEILE FÜR VDI-WERKZEUGAUFNAHMEN

Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung
60 140 VDI-Werkzeug- aufnahme, Form B3, radial rechts	30	68 003	Druckplatte 59x18x6 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 012	Schraube ISO 4762 M6x25
		68 030	Feder DIN 2098
		68 018	Gewindestift ISO 4026 M10x25
		68 017	Gewindestift ISO 4026 M10x20
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
	40	68 004	Druckplatte 71x22x8 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 014	Schraube ISO 4762 M6x35
		68 030	Feder DIN 2098
		68 020	Gewindestift ISO 4026 M12x30
		68 021	Gewindestift ISO 4026 M12x35
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
68 048		O-Ring 37,77x2,62	
60 141 VDI-Werkzeug- aufnahme, Form B4, radial links	30	68 003	Druckplatte 59x18x6 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 012	Schraube ISO 4762 M6x25
		68 030	Feder DIN 2098
		68 018	Gewindestift ISO 4026 M10x25
		68 017	Gewindestift ISO 4026 M10x20
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
	40	68 004	Druckplatte 71x22x8 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 014	Schraube ISO 4762 M6x35
		68 030	Feder DIN 2098
		68 020	Gewindestift ISO 4026 M12x30
		68 021	Gewindestift ISO 4026 M12x35
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
68 048		O-Ring 37,77x2,62	

für Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung
60 160 VDI-Werkzeug- aufnahme, Form B5, radial rechts	30	68 005	Druckplatte 89x18x6 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 012	Schraube ISO 4762 M6x25
		68 030	Feder DIN 2098
		68 017	Gewindestift ISO 4026 M10x20
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
	40	68 006	Druckplatte 104x22x8 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 012	Schraube ISO 4762 M6x25
		68 030	Feder DIN 2098
		68 019	Gewindestift ISO 4026 M12x25
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 048	O-Ring 37,77x2,62
60 161 VDI-Werkzeug- aufnahme, Form B6, radial links	30	68 005	Druckplatte 89x18x6 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 012	Schraube ISO 4762 M6x25
		68 030	Feder DIN 2098
		68 017	Gewindestift ISO 4026 M10x20
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
	40	68 006	Druckplatte 104x22x8 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 012	Schraube ISO 4762 M6x25
		68 030	Feder DIN 2098
		68 019	Gewindestift ISO 4026 M12x25
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 048	O-Ring 37,77x2,62

ERSATZTEILE FÜR VDI-WERKZEUGAUFNAHMEN

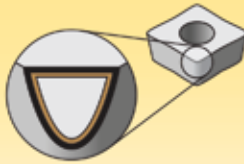


Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung
60 200 VDI-Werkzeug- aufnahme, Form C1, axial rechts	30	68 003	Druckplatte 59x18x6 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 010	Schraube ISO 4762 M6x18
		68 030	Feder DIN 2098
		68 017	Gewindestift ISO 4026 M10x20
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
	40	68 004	Druckplatte 71x22x8 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 012	Schraube ISO 4762 M6x25
		68 030	Feder DIN 2098
		68 019	Gewindestift ISO 4026 M12x25
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 048	O-Ring 37,77x2,62
60 201 VDI-Werkzeug- aufnahme, Form C2, axial links	30	68 003	Druckplatte 59x18x6 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 010	Schraube ISO 4762 M6x18
		68 030	Feder DIN 2098
		68 017	Gewindestift ISO 4026 M10x20
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
	40	68 004	Druckplatte 71x22x8 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 012	Schraube ISO 4762 M6x25
		68 030	Feder DIN 2098
		68 019	Gewindestift ISO 4026 M12x25
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 048	O-Ring 37,77x2,62



Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung
60 220, VDI-Werkzeug- aufnahme, Form C3, axial rechts	30	68 003	Druckplatte 59x18x6 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 012	Schraube ISO 4762 M6x25
		68 030	Feder DIN 2098
		68 018	Gewindestift ISO 4026 M10x25
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
	40	68 004	Druckplatte 71x22x8 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 014	Schraube ISO 4762 M6x35
		68 030	Feder DIN 2098
		68 021	Gewindestift ISO 4026 M12x35
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 048	O-Ring 37,77x2,62
60 221 VDI-Werkzeug- aufnahme, Form C4, axial links	30	68 003	Druckplatte 59x18x6 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 012	Schraube ISO 4762 M6x25
		68 030	Feder DIN 2098
		68 018	Gewindestift ISO 4026 M10x25
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
	40	68 004	Druckplatte 71x22x8 M6
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 014	Schraube ISO 4762 M6x35
		68 030	Feder DIN 2098
		68 021	Gewindestift ISO 4026 M12x35
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 048	O-Ring 37,77x2,62

Aleit Art. Nr.	Größe	Artikel-Nr.:	Bezeichnung
60 300 Doppel- aufnahme axial	30	68 001	Druckplatte 58,5x17,5x7 M5
		68 045	Dummy 20x20x59,5
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 009	Schraube ISO 4762 M5x20
		68 032	Feder DIN 2098
		68 018	Gewindestift ISO 4026 M10x25
		68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig
		68 047	O-Ring 28,3x1,78
	40	68 002	Druckplatte 71x22x8 M5
		68 046	Dummy 25x25x79
		68 008	Schraube ISO 4762 M5x10
		68 009	Schraube ISO 4762 M5x20
		68 032	Feder DIN 2098
		68 021	Gewindestift ISO 4026 M12x35
68 040	Satz Kugelspritzdüse M12-M5 3 teilig		
68 048	O-Ring 37,77x2,62		

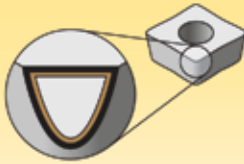


Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.

P	Stahl
M	Nicht rostender Stahl
K	Gusseisen
N	NE-Metalle
S	Hochwärmefeste Legierungen
H	Gehärtete Werkstoffe

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

Sorten	Beschichtung	Sortenbeschreibung	Verschleißfestigkeit / Zähigkeit																	
			05	10	15	20	25	30	35	40	45									
KCU10		<p>Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-Mehrlagenbeschichtung auf einem unlegierten Hartmetallsubstrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Die neue und verbesserte Beschichtung bietet eine höhere Schneidkantenstabilität in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich.</p> <p>Anwendung: Die Sorte KCU10™ eignet sich ideal für das Schlichten und die allgemeine Bearbeitung der meisten Werkstoffe in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich. Exzellent für die Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und hochtemperaturbeständige Legierungen mit verbesserter Schneidkantenstabilität, Kerbverschleißfestigkeit und bei möglichen höheren Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten.</p>	P																	
			M																	
			K																	
			N																	
			S																	
			H																	
KCU25		<p>Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-Sorte mit harter AlTiN-Beschichtung und einem feinkörnigen, unlegierten Substrat. Die neue und verbesserte Beschichtung bietet eine höhere Schneidkantenstabilität in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich.</p> <p>Anwendung: Die Sorte KCU25™ eignet sich ideal für die allgemeine Bearbeitung der meisten Stähle, von nicht rostenden Stählen, hochtemperaturbeständigen Legierungen sowie von Titan, Eisen und NE-Werkstoffen in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich. Sie bietet eine verbesserte Schneidkantenstabilität in unterbrochenen Schnitten und bei hohen Vorschüben.</p>	P																	
			M																	
			K																	
			N																	
			S																	
			H																	
KCP10		<p>Zusammensetzung: Eine speziell entwickelte kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer dicken MTCVD TiCN-Al₂O₃-Beschichtung für maximale Verschleißfestigkeit.</p> <p>Anwendung: Diese Sorte eignet sich ideal zum Schlichten bis hin zur mittleren Bearbeitung zahlreicher verschiedener Werkstoffe, einschließlich der meisten Stähle, ferritischen und martensitischen nicht rostenden Stähle sowie von Gusseisen. Das mit Kobalt angereicherte Substrat bietet ein ausgewogenes Verhältnis von Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation und Schneidkantenstabilität, während die Beschichtung eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und Kolkverschleißfestigkeit für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung gewährleistet. Die glatte Beschichtung bietet eine gute Widerstandsfähigkeit gegen Aufbauschnitbildung und Abplatzungen und erzeugt zudem ausgezeichnete Oberflächengüten.</p>	P																	
			K																	
			N																	
			S																	
			H																	
KCP25		<p>Zusammensetzung: Eine zähe, mit Kobalt angereicherte Hartmetallsorte mit einer Mehrlagen-Beschichtung aus MTCVD TiCN-Al₂O₃ mit ausgezeichneter Zwischenschicht-Haftung.</p> <p>Anwendung: Eine universelle Drehsorte für die meisten Stähle sowie ferritische und martensitische nicht rostende Stähle. Der Substrataufbau stellt eine angemessene Verformungsbeständigkeit sicher und verfügt über eine ausgezeichnete Schneidkantenstabilität. Die Beschichtungen bieten eine gute Verschleißfestigkeit für einen umfangreichen Bearbeitungsbereich. Die Oberflächenbehandlung minimiert Abplatzungen und verbessert die Haftung der Beschichtung am Substrat, was zu einer langen Standzeit und verbesserten Oberflächengüten führt.</p>	P																	
			K																	
			N																	
			S																	
			H																	
KCK20		<p>Zusammensetzung: Eine speziell gehärtete MTCVD TiCN-Al₂O₃-Beschichtung auf einem verschleißfesten Substrat.</p> <p>Anwendung: Die Sorte wurde speziell dafür entwickelt, Beschichtungshaftung und Schneidkantenstabilität zu maximieren, was diese Sorte ideal für nasse, unterbrochene Schnitte in Grauguss und Sphäroguss macht. Sie kann für viele verschiedene Anwendungen vom Schlichten bis hin zum Schruppen eingesetzt werden, um die Produktivität zu maximieren, wenn Verschleißfestigkeit und Zuverlässigkeit gefordert sind.</p>	P																	
			K																	
			N																	
			S																	
			H																	



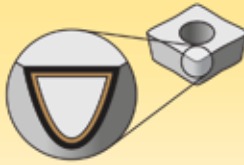
Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.

P	Stahl
M	Nicht rostender Stahl
K	Gusseisen
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfeste Legierungen
H	Gehärtete Werkstoffe

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

Sorten

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45	
K313	<p>Zusammensetzung: Eine harte, feinkörnige und unlegierte WC-Co-Hartmetallsorte mit geringem Bindergehalt.</p> <p>Anwendung: Außergewöhnliche Schneidkanten-Verschleißfestigkeit in Verbindung mit sehr hoher Zähigkeit für die Bearbeitung von Titan, Gusseisen, austenitischen, nicht rostenden Stählen, NE-Metallen, Nichtmetallen und den meisten schwer zerspanbaren Werkstoffen. Ausgezeichnete Festigkeit gegen plastische (thermische) Verformung und Kerbverschleiß. Das kontrollierte Gefüge minimiert Oberflächenspannungen und bietet damit lange und zuverlässige Zerspanungsleistungen.</p>											
		M										
		K										
		N										
		S										
KC5010	<p>Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD AlTiN-Beschichtung auf einem unlegierten Hartmetallsubstrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation.</p> <p>Anwendung: KC5010™ eignet sich ideal für das Schlichten und die allgemeine Bearbeitung der meisten Werkstoffe bei höheren Schnittgeschwindigkeiten. Ausgezeichnet für die Bearbeitung der meisten Stähle, von nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und hochtemperaturbeständigen Legierungen bei stabilen Bedingungen geeignet. Erzielt auch bei der Bearbeitung von gehärteten und kurzspanenden Werkstoffen gute Ergebnisse.</p>	P										
		M										
		K										
		N										
		S										
		H										
KC5025	<p>Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-AlTiN-beschichtete Sorte mit einem zähen, ultrafeinkörnigen und unlegierten Substrat.</p> <p>Anwendung: Für die universelle Bearbeitung der meisten Stähle, rostfreien Stähle, hochtemperaturbeständigen Legierungen, Titan, Gusseisen und NE-Werkstoffe. Für niedrige bis mittlere Schnittgeschwindigkeiten sowie Schnittunterbrechungen und hohe Vorschübe.</p>	P										
		M										
		K										
		N										
		S										








Beschichtungen ermöglichen hohe Schnittgeschwindigkeiten und sind für Schlicht- sowie leichte Schruppbearbeitungen konzipiert.

P	Stahl
M	Nicht rostender Stahl
K	Gusseisen
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfeste Legierungen
H	Gehärtete Werkstoffe

Verschleißfestigkeit ← → Zähigkeit

Sorten

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45	
KY3500	 Zusammensetzung: Reine Siliziumnitrid-Sorte. Anwendung: Sorte mit maximaler Zähigkeit. Verwendet bei hohen Vorschüben in der Schruppbearbeitung von Grauguss, Bearbeitungen im unterbrochenen Schnitt eingeschlossen.											
		K										
KT315	 Zusammensetzung: Eine Cermet Drehsorte mit mehrlagiger PVD TiN/TiCN/TiN-Beschichtung. Anwendung: Ideal für das Hochgeschwindigkeitsschlichten und die mittlere Bearbeitung der meisten unlegierten und legierten Stähle sowie nicht rostenden Stähle. Auch sehr gut geeignet für Gusseisen und Sphäroguss. Gewährleistet eine lange Standzeit und erzeugt ausgezeichnete Oberflächengüten.	P										
		K										
KB1630	 Zusammensetzung: Unbeschichtete Sorte mit hohem PcBN-Gehalt. Auf eine Hartmetall-Wendeschneidplatte aufgelötete PcBN-Schneide. Anwendung: Konzipiert für Schrupp- bis Schlichtbearbeitungen bei unterbrochenen Schnitten in gehärteten Stählen (>45 HRC). Sie kann ebenso eingesetzt werden in Grauguss, Hartguss, Stahlliegierungen mit hohem Chrom-Gehalt, hochtemperaturbeständigen Legierungen und für Sintermetalle. Die PcBN-bestückten Wendeschneidplatten sind in einer breiten Auswahl von Wendeschneidplattenausführungen einschließlich Top Notch™ und Screw-On-Geometrien erhältlich.											
		K										
		S										
		H										
KB5625	 Zusammensetzung: Eine PcBN-Sorte mit mittlerem CBN-Gehalt und mit PVD-TiN/AlTiN-Beschichtung, die zusätzliche Verschleißfestigkeit bietet. Anwendung: Entwickelt für das Schruppen bis zum Schlichten von gehärteten Stählen (>45 HRC). Zur Bearbeitung von Warmarbeits- und Kaltarbeitsstählen, Matrizenstählen, gehärteten Stählen, aufgekohlten und nitrierten Eisen sowie einigen harten Beschichtungen.											
		H										
KD1405	 Zusammensetzung: Eine reine, CVD-beschichtete, polykristalline Diamantplatte, die ohne Bindephasenanteile direkt auf das Hartmetallsubstrat gelötet wurde. Anwendung: KD1405™ ist der beste Schneidstoff von Kennametal mit der höchsten Abriebfestigkeit für NE-Metalle und nicht metallische Werkstoffe. Sie wird am besten dann eingesetzt, wenn Abriebfestigkeit von entscheidender Bedeutung ist.											
		N										

■ Wählen Sie die geeignete Geometrie

P	Stahl
M	Nicht rostender Stahl
K	Gusseisen
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfeste Legierungen
H	Gehärtete Werkstoffe

● Erste Wahl

○ Alternative

Spanformgeometrie	Bezeichnung	Schneidkörper-Geometrie	Plattensitzgröße	Eckenradius mm	Startwerte mm	Vorschübe für das Einstechdrehen mm/U						
						0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
-GUP	Einstech- und Drehschneidplatten in den neuen Beyond™-Schneidstoffsorten.		2	0,2	0,08	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			3	0,2	0,09	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			3	0,4	0,11	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			4	0,4	0,12	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
4	0,8	0,15	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,35		

Primäre Werkstoffgruppe

P	Stahl
M	Nicht rostender Stahl
K	Gusseisen
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfeste Legierungen
H	Gehärtete Werkstoffe

● Erste Wahl

○ Alternative

Bezeichnungen für die Spanformgeometrie

Maximale Vorschubwerte

Die obigen Daten beziehen sich auf die Werkstoffgruppen P und K. Die maximalen Vorschubgeschwindigkeiten sollten durch Multiplikation des Startvorschubs mit den folgenden Faktoren für die angegebenen Werkstoffgruppen ermittelt werden.	Werkstoffgruppe	Vorschubfaktor
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5

■ Vorschübe zum Eintauchen

- Erste Wahl
- Alternative

P	Stahl
M	Nicht rostender Stahl
K	Gusseisen
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfeste Legierungen
H	Gehärtete Werkstoffe

Spanformgeometrie	Bezeichnung	Schneidkörper-Geometrie	Plattensitzgröße	Eckenradius mm	Startwerte mm	Vorschübe für das Einstechdrehen mm/U					
						0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30
-GUP	<ul style="list-style-type: none"> • Wendeschneidplatten zum Einstechdrehen und Drehen in den neuen Beyond™-Schneidstoffsorten. • Sowohl in präzisionsgesinterter als auch in präzisionsgeschliffener Ausführung verfügbar. • Positiver Spanwinkel mit verbesserter Spankontrolle. • Nur in metrischen Breiten verfügbar. 		2	0,2	0,08	[Chart area]					
				3	0,2						
			3	0,4	0,11	[Chart area]					
				4	0,4						
			4	0,8	0,15	[Chart area]					
				5	0,4						
			5	0,8	0,16	[Chart area]					
				6	0,4						
			6	0,8	0,18	[Chart area]					
				8	1,2						
			8	0,4	0,17	[Chart area]					
				10	0,8						
10	1,2	0,22	[Chart area]								
	12	0,24									
-GMP	<ul style="list-style-type: none"> • Wendeschneidplatten zum Einstechdrehen und Drehen. • Sowohl in gepresster als auch in präzisionsgeschliffener Ausführung verfügbar. • Positiver Spanwinkel. • Nur in metrischen Breiten verfügbar. 		2	0,2	0,08	[Chart area]					
				3	0,2						
			3	0,4	0,11	[Chart area]					
				4	0,4						
			4	0,8	0,15	[Chart area]					
				5	0,4						
			5	0,8	0,16	[Chart area]					
				6	0,4						
			6	0,8	0,18	[Chart area]					
				8	1,2						
			8	0,4	0,17	[Chart area]					
				10	0,8						
10	1,2	0,22	[Chart area]								
	12	0,24									
-GMN	<ul style="list-style-type: none"> • Präzisionsgesinterte und präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatten für das Einstechdrehen und Drehen. • Stabile Schneidkantenführung. • In metrischen Breiten und Zollbreiten erhältlich. 		2	0,2	0,08	[Chart area]					
				3	0,2						
			3	0,4	0,11	[Chart area]					
				4	0,4						
			4	0,8	0,15	[Chart area]					
				5	0,4						
			5	0,8	0,16	[Chart area]					
				6	0,4						
			6	0,8	0,18	[Chart area]					
				8	1,2						
			8	0,4	0,17	[Chart area]					
				10	0,8						
10	1,2	0,22	[Chart area]								
	12	0,24									

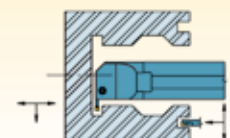
Maximale Vorschubwerte

Die obigen Daten beziehen sich auf die Werkstoffgruppen P und K. Die maximalen Vorschubgeschwindigkeiten sollten durch Multiplikation des Startvorschubs mit den folgenden Faktoren für die angegebenen Werkstoffgruppen ermittelt werden.

Werkstoffgruppe	Vorschubfaktor
M	.8
N	.8
S	.5
H	1.2

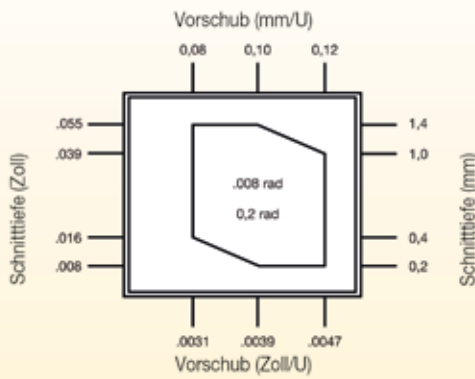
Innen-Einstechdrehen und Axial-Einstechdrehen

Für das Innen-Einstechdrehen und Axial-Einstechdrehen sollte der Vorschub um 20% reduziert werden.

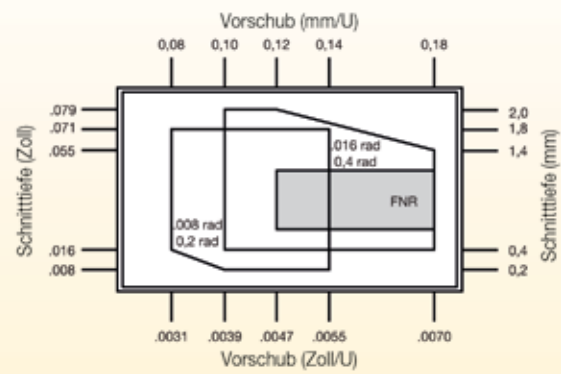


■ Vorschubraten für das Längs- und Profildrehen • GUP/GMP-Geometrien

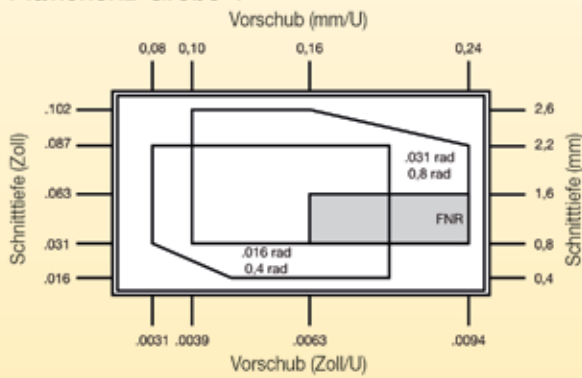
Plattensitz-Größe 2



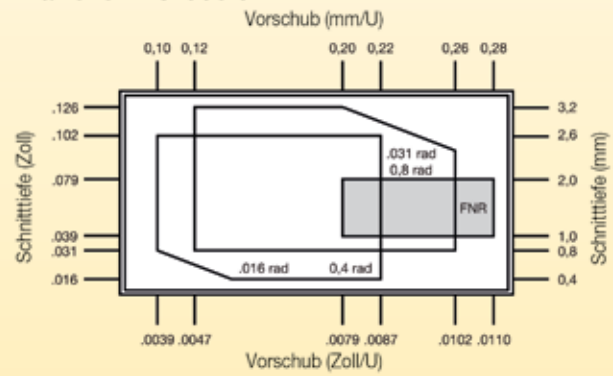
Plattensitz-Größe 3



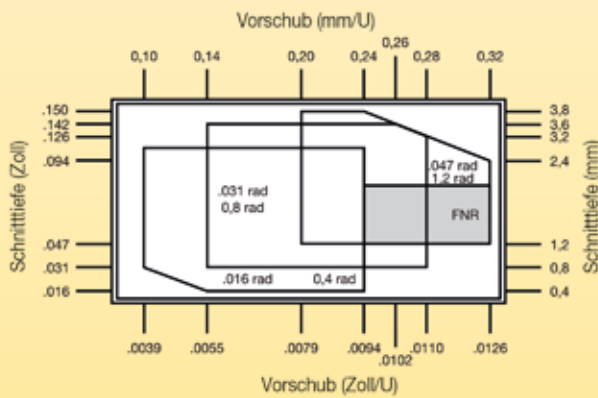
Plattensitz-Größe 4



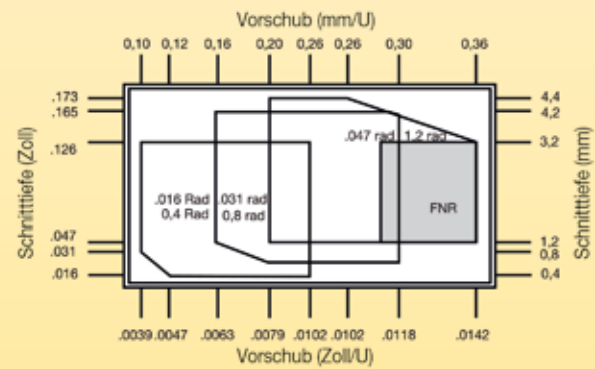
Plattensitz-Größe 5



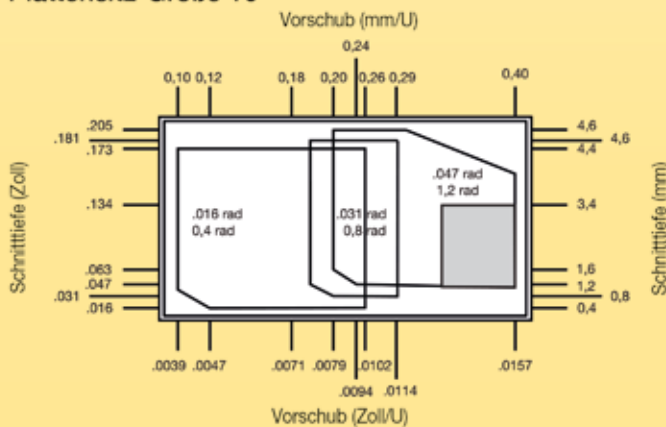
Plattensitz-Größe 6



Plattensitz-Größe 8

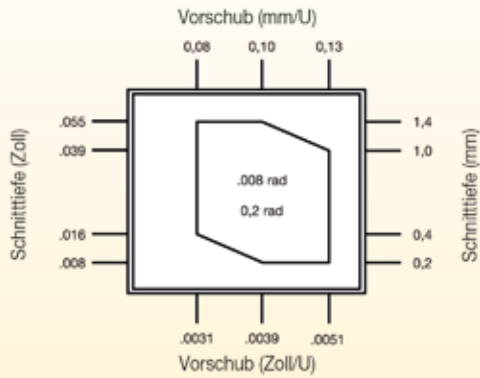


Plattensitz-Größe 10

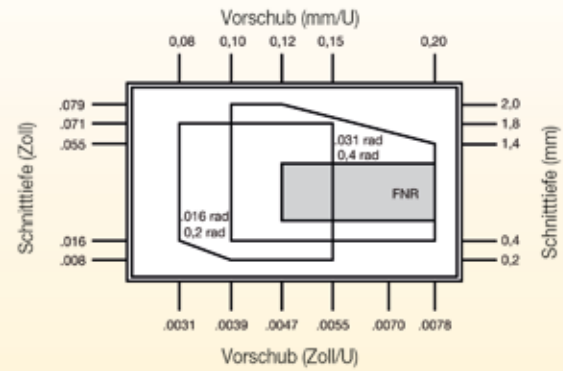


■ Vorschubratzen für das Längs- und Profildrehen • GMN-Geometrien

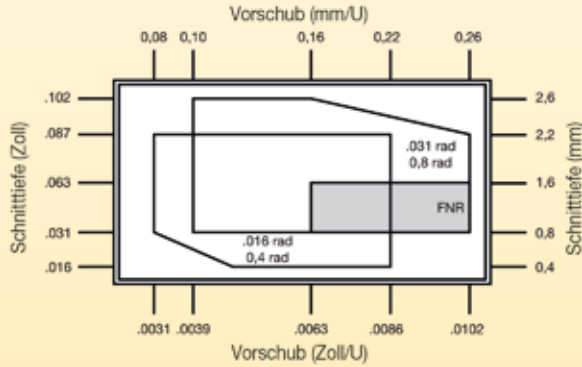
Plattensitz-Größe 2



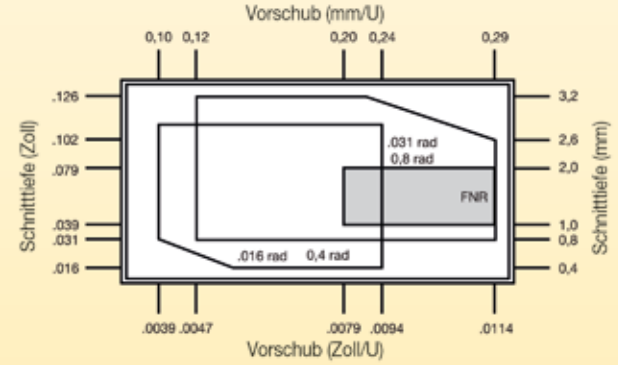
Plattensitz-Größe 3



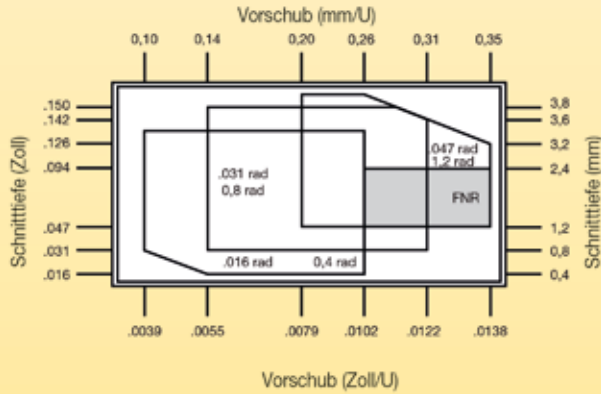
Plattensitz-Größe 4



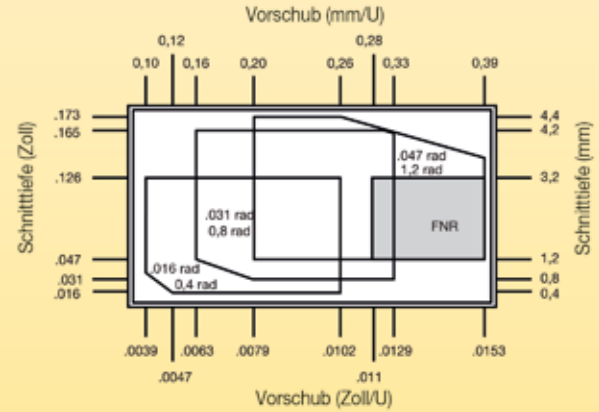
Plattensitz-Größe 5



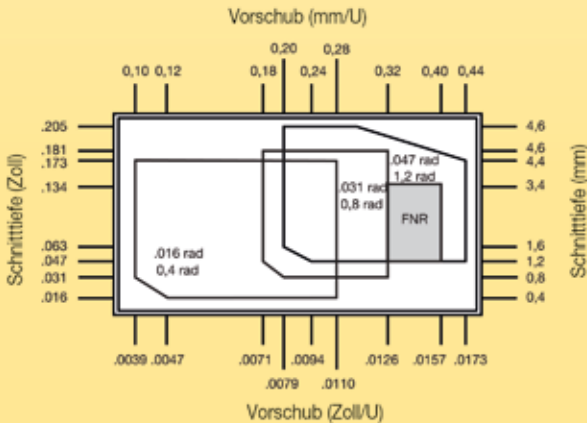
Plattensitz-Größe 6



Plattensitz-Größe 8



Plattensitz-Größe 10



Vorschubraten für das Einstechdrehen

P	Stahl
M	Nicht rostender Stahl
K	Gusseisen
N	NE-Metalle
S	Hochwarmfeste Legierungen
H	Gehärtete Werkstoffe

- Erste Wahl
- Alternative

Spanform- geometrie	Bezeichnung	Schneid- körper- Geometrie	Platten- sitz- größe	Startwerte mm	Vorschübe für das Abstechdrehen mm/U			
					0,05	0,10	0,15	0,20
-A4C-CF <ul style="list-style-type: none"> • Hoch-positiver Spanwinkel • Scharfe Schneidkante • Erhältlich mit neutralem Einstellwinkel, in rechter und linker Ausführung mit 6° und 10° 			1	0,06				
			2/2B	0,07				
			3	0,09				
			4	0,11				

Maximale Vorschubwerte

Die obigen Daten beziehen sich auf die Werkstoffgruppen P und K. Die **maximalen** Vorschubgeschwindigkeiten sollten durch Multiplikation des Startvorschubs mit den folgenden Faktoren für die angegebenen Werkstoffgruppen ermittelt werden.

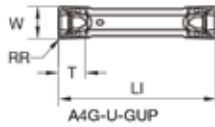
Werkstoff- gruppe	Vorschub- Faktor
M	.8
N	.8
S	.5
H	1.2

■ Empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeiten [m/min]

Werkstoffgruppe		K313			KCU10/KC5010			KCU25/KC5025			KCP10			KCP25			KCK20B			KY3500		
P	0-1	-	-	-	140	280	335	110	225	270	185	400	450	145	290	365	200	440	490	-	-	-
	2	-	-	-	140	200	245	110	160	195	185	270	350	145	200	305	200	300	380	-	-	-
	3	-	-	-	140	155	245	110	125	195	170	190	260	140	155	245	600	200	280	-	-	-
	4	-	-	-	75	110	170	60	90	135	90	145	200	75	110	180	100	160	220	-	-	-
	5	-	-	-	120	200	260	100	160	210	150	220	305	120	200	270	165	240	330	-	-	-
	6	-	-	-	110	150	230	85	120	185	120	180	275	110	150	230	130	190	300	-	-	-
M	1	60	90	120	140	210	260	90	170	245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	45	75	110	120	200	245	90	150	245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	35	65	100	120	180	245	90	140	210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	30	75	120	120	180	245	100	145	195	170	245	440	140	200	360	210	305	550	180	760	1040
	2	25	70	110	90	150	210	70	120	170	120	195	340	100	160	280	150	245	430	275	365	500
	3	20	60	90	60	110	150	50	85	120	120	170	270	100	140	220	150	210	335	-	-	-
N	1-2	150	370	610	150	550	975	120	440	780	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	120	275	430	120	365	610	100	290	490	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	45	90	150	90	170	245	70	135	195	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	40	75	150	120	210	305	100	170	245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	S	1	8	30	75	15	55	135	8	40	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2		8	35	75	15	60	135	8	30	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3		8	40	75	15	70	135	15	40	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4		8	45	75	15	70	170	8	50	110	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	30	45	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	15	30	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Werkstoffgruppe		KT315			KB5625			KB1630			KD1405		
P	0-1	180	440	475	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	195	270	400	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	180	210	275	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	75	160	210	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	150	250	310	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	140	200	300	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	60	275	550	-	-	-	180	760	1040	-	-	-
	2	135	275	360	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	180	230	360	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1-2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	365	610	1040
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	275	480	800
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	300	550	920
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	275	610	1070
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	460	760
	S	1	-	-	-	-	-	-	120	200	275	-	-
2		-	-	-	-	-	-	120	215	275	-	-	-
3		-	-	-	-	-	-	120	250	275	-	-	-
4		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	45	150	230	45	120	170	-	-	-
	2	-	-	-	45	140	230	45	110	170	-	-	-
	3	-	-	-	45	130	230	45	100	170	-	-	-
	4	-	-	-	45	120	230	45	90	170	-	-	-

HINWEIS: Die Startwerte für Schnittgeschwindigkeit der ERSTEN Wahl sind **fett** gedruckt.
Wenn die mittlere Spandicke zunimmt, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

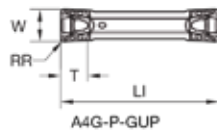


● Erste Wahl
○ Alternative

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

■ GUP Präzisionsgepresst

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405
A4G0205M02U02GUP	2	2,05	0,2	20	2,0	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0305M03U02GUP	3	3,05	0,2	20	3,0	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0305M03U04GUP	3	3,05	0,4	20	3,0	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0405M04U04GUP	4	4,05	0,4	20	3,4	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0405M04U08GUP	4	4,05	0,8	20	3,4	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4R0405M04U00GUP	4	4,05	-	20	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0505M05U04GUP	5	5,05	0,4	25	4,2	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0505M05U08GUP	5	5,05	0,8	25	4,2	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0605M06U04GUP	6	6,05	0,4	30	4,5	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0605M06U08GUP	6	6,05	0,8	30	4,5	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0605M06U12GUP	6	6,05	1,2	30	4,5	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4R0605M06U00GUP	6	6,05	-	30	4,9	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0805M08U08GUP	8	8,05	0,8	30	6,0	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0805M08U12GUP	8	8,05	1,2	30	6,0	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4R0805M08U00GUP	8	8,05	-	30	6,5	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G1005M10U08GUP	10	10,05	0,8	30	6,0	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G1005M10U12GUP	10	10,05	1,2	30	6,1	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



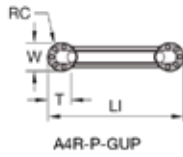
- Erste Wahl
- Alternative

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

■ GUP Präzisionsgeschliffen

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4G0200M02P02GUP	2	2,00	0,2	20	1,9	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G094I2BP05GUP	2B	2,38	0,2	20	1,9	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0300M03P02GUP	3	3,00	0,2	20	2,9	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0300M03P04GUP	3	3,00	0,4	20	2,9	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G125I03P05GUP	3	3,18	0,2	20	2,9	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G125I03P1GUP	3	3,18	0,4	20	2,9	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0400M04P02GUP	4	4,00	0,2	20	3,3	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0400M04P04GUP	4	4,00	0,4	20	3,3	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0400M04P08GUP	4	4,00	0,8	20	3,3	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G187I04P1GUP	4	4,76	0,4	20	3,3	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0500M05P04GUP	5	5,00	0,4	25	4,1	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0500M05P08GUP	5	5,00	0,8	25	4,1	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0600M06P04GUP	6	6,00	0,4	30	4,5	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0600M06P08GUP	6	6,00	0,8	30	4,5	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G250I06P1GUP	6	6,35	0,4	30	4,4	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G250I06P2GUP	6	6,35	0,8	30	4,4	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G312I08P1GUP	8	7,94	0,4	30	5,9	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0800M08P08GUP	8	8,00	0,8	30	6,0	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0800M08P12GUP	8	8,00	1,2	30	6,0	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G375I10P1GUP	10	9,53	0,4	30	5,9	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G1000M10P08GUP	10	10,00	0,8	30	6,0	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G1000M10P12GUP	10	10,00	1,2	30	6,0	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

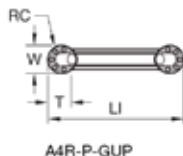
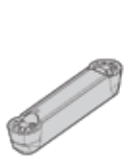
Einstechdrehen und Abstechendrehen



A4R-P-GUP

■ GUP Vollradius, präzisionsgepresst

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RC	LI	T
A4R0305M03U00GUP	3	3,05	1,5	20	—
A4R0505M05U00GUP	5	5,05	2,5	25	—
A4R1005M10U00GUP	10	10,05	5,0	30	—



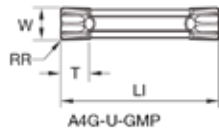
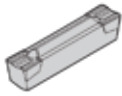
A4R-P-GUP

■ GUP Vollradius, präzisionsgeschliffen

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RC	LI	T
A4R0300M03P00GUP	3	3,00	1,5	20	—
A4R125I03P00GUP	3	3,18	1,6	20	—
A4R0400M04P00GUP	4	4,00	2,0	20	—
A4R187I04P00GUP	4	4,76	2,4	20	—
A4R0500M05P00GUP	5	5,00	2,5	25	—
A4R0600M06P00GUP	6	6,00	3,0	30	—
A4R250I06P00GUP	6	6,35	3,2	30	—
A4R312I08P00GUP	8	7,94	4,0	30	—
A4R0800M08P00GUP	8	8,00	4,0	30	—
A4R1000M10P00GUP	10	10,00	5,0	30	—

● Erste Wahl
○ Alternative

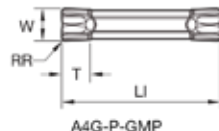
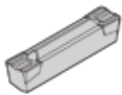
	KCU10	KGU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405
P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



A4G-U-GMP

■ GMP Präzisionsgepresst

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4G0205M02U02GMP	2	2,05	0,2	20	2,0	-	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0255M2BU02GMP	2B	2,62	0,2	20	2,0	-	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0305M03U02GMP	3	3,05	0,2	20	3,5	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0305M03U04GMP	3	3,05	0,4	20	3,5	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0405M04U04GMP	4	4,05	0,4	20	3,4	•	•	•	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0405M04U08GMP	4	4,05	0,8	20	3,4	-	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0505M05U04GMP	5	5,05	0,4	25	4,2	•	•	•	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0505M05U08GMP	5	5,05	0,8	25	4,2	-	•	•	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0605M06U04GMP	6	6,05	0,4	30	4,9	-	-	-	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0605M06U08GMP	6	6,05	0,8	30	4,9	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0805M08U08GMP	8	8,05	0,8	30	6,1	-	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G1005M10U08GMP	10	10,05	0,8	30	8,1	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



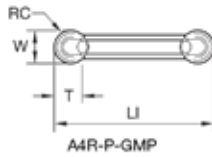
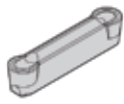
A4G-P-GMP

■ GMP Präzisionsgeschliffen

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4G0200M02P02GMP	2	2,00	0,2	20	2,0	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0250M2BP02GMP	2B	2,50	0,2	20	2,0	•	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0300M03P02GMP	3	3,00	0,2	20	3,5	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0300M03P04GMP	3	3,00	0,4	20	3,5	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0400M04P02GMP	4	4,00	0,2	20	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0400M04P04GMP	4	4,00	0,4	20	3,5	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0400M04P08GMP	4	4,00	0,8	20	3,5	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0500M05P04GMP	5	5,00	0,4	25	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0500M05P08GMP	5	5,00	0,8	25	-	•	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0600M06P04GMP	6	6,00	0,4	30	4,9	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0600M06P08GMP	6	6,00	0,8	30	4,9	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0800M08P08GMP	8	8,00	0,8	30	6,4	-	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-
A4G0800M08P12GMP	8	8,00	1,2	30	6,4	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

• Erste Wahl
○ Alternative

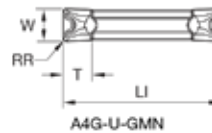
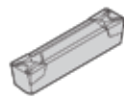


● Erste Wahl
○ Alternative

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

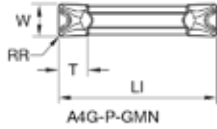
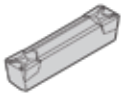
■ GMP Vollradius, präzisionsgeschliffen

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4R0200M02P00GMP	2	2,00	1,0	20	1,7	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4R0300M03P00GMP	3	3,00	1,5	20	2,5	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4R0400M04P00GMP	4	4,00	2,0	20	—	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4R0500M05P00GMP	5	5,00	2,5	25	4,1	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4R0600M06P00GMP	6	6,00	3,0	30	4,8	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4R0800M08P00GMP	8	8,00	4,0	30	6,4	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



■ GMN Präzisionsgepresst

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4G0205M02U02GMN	2	2,05	0,2	20	2,0	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G0255M2BU02GMN	2B	2,62	0,2	20	2,0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G0305M03U02GMN	3	3,05	0,2	20	3,5	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G0305M03U04GMN	3	3,05	0,4	20	3,5	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G0405M04U04GMN	4	4,05	0,4	20	3,4	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G0405M04U08GMN	4	4,05	0,8	20	3,4	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G0505M05U04GMN	5	5,05	0,4	25	4,2	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G0505M05U08GMN	5	5,05	0,8	25	4,2	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G0605M06U04GMN	6	6,05	0,4	30	4,9	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G0605M06U08GMN	6	6,05	0,8	30	4,9	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G0605M06U12GMN	6	6,05	1,2	30	4,9	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G0805M08U08GMN	8	8,05	0,8	30	6,4	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G0805M08U12GMN	8	8,05	1,2	30	6,4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G1005M10U08GMN	10	10,05	0,8	30	8,1	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A4G1005M10U12GMN	10	10,05	1,2	30	8,1	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

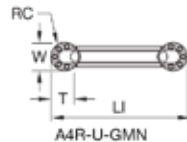


● Erste Wahl
○ Alternative

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

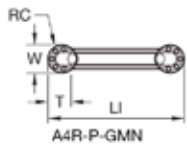
■ GMN Präzisionsgeschliffen

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4G094I2BP05GMN	2B	2,39	0,2	20	1,9	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
A4G125I03P05GMN	3	3,18	0,2	20	3,4	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4G125I03P1GMN	3	3,18	0,4	20	3,4	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4G187I04P1GMN	4	4,76	0,4	20	3,5	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4G187I04P2GMN	4	4,76	0,8	20	3,5	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4G250I06P1GMN	6	6,35	0,4	30	4,7	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4G250I06P2GMN	6	6,35	0,8	30	4,7	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4G312I08P1GMN	8	7,94	0,4	30	6,2	-	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4G375I10P1GMN	10	9,53	0,4	30	7,9	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4G375I10P2GMN	10	9,53	0,8	30	7,9	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-



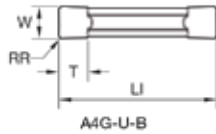
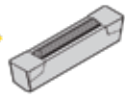
■ GMN Vollradius, präzisionsgepresst

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4R0205M02U00GMN	2	2,05	1,1	20	1,8	-	●	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4R0305M03U00GMN	3	3,05	1,5	20	2,6	●	●	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4R0405M04U00GMN	4	4,05	2,0	20	3,5	●	●	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4R0505M05U00GMN	5	5,05	2,5	25	4,2	●	●	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4R0605M06U00GMN	6	6,05	3,0	30	4,9	●	●	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4R0805M08U00GMN	8	8,05	4,0	30	6,5	●	●	●	●	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4R1005M10U00GMN	10	10,05	5,0	30	8,2	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-



■ GMN Vollradius, präzisionsgeschliffen

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4R125I03P00GMN	3	3,18	1,6	20	2,7	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4R187I04P00GMN	4	4,76	2,4	20	3,8	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4R250I06P00GMN	6	6,35	3,2	30	5,3	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4R312I08P00GMN	8	7,94	4,0	30	6,4	●	●	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
A4R375I10P00GMN	10	9,53	4,8	30	7,3	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-

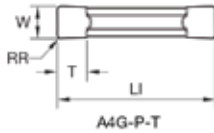
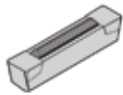


● Erste Wahl
○ Alternative

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

■ Ohne Spanformgeometrie, präzisionsgepresst

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	T	KCU10	KGU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4G0305M03U02B	3	3,05	0,2	20	3,5	-	●	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4G0405M04U04B	4	4,05	0,4	20	3,4	-	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4G0505M05U04B	5	5,05	0,4	25	4,2	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0605M06U04B	6	6,05	0,4	30	4,9	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0805M08U08B	8	8,05	0,8	30	6,4	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G1005M10U08B	10	10,05	0,8	30	8,1	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-

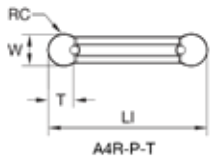
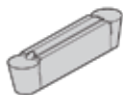


● Erste Wahl
○ Alternative

P	Blue	
M	Yellow	
K	Red	●
N	Green	
S	Orange	
H	Grey	

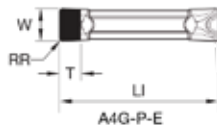
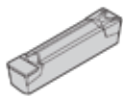
■ Ohne Spanformgeometrie, präzisionsgeschliffen • Keramik

ISO-Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	T	KY3500
A4G0300M03P04T01025	3	3,00	0,4	20	3,4	●
A4G125I03P1T0425	3	3,18	0,4	20	3,4	●
A4G0400M04P04T01025	4	4,00	0,4	20	3,4	●
A4G0500M05P08T01025	5	5,00	0,8	25	4,2	●
A4G0600M06P08T01025	6	6,00	0,8	30	4,8	●
A4G250I06P2T0425	6	6,35	0,8	30	4,9	●
A4G0800M08P08T01025	8	8,00	0,8	30	6,4	●



■ Ohne Spanformgeometrie, Vollradius, präzisionsgeschliffen • Keramik

ISO-Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RC	LI	T	KY3500
A4R0300M03P00T01025	3	3,00	1,5	20	2,4	●
A4R0500M05P00T01025	5	5,00	2,5	25	4,1	●
A4R0600M06P00T01025	6	6,00	3,0	30	4,3	●
A4R250I06P00T0425	6	6,35	3,2	30	4,8	●
A4R0800M08P00T01025	8	8,00	4,0	30	6,4	●

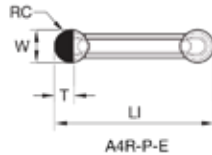
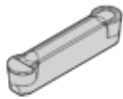


● Erste Wahl
○ Alternative

P	Blue	●	●	●	●	○		○	○		●			
M	Yellow	●	●			○	●							
K	Red	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○
N	Green	●	○			●	●	○						●
S	Orange	●	●			●	○	○				○		
H	Grey	○				○						●	●	

■ Ohne Spanformgeometrie, präzisionsgeschliffen • PKD

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4G0300M03P04E	3	3,00	0,4	20	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
A4G0400M04P04E	4	4,00	0,4	20	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
A4G0500M05P08E	5	5,00	0,8	25	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●

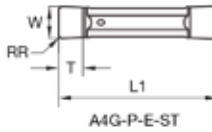
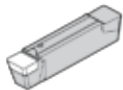


• Erste Wahl
○ Alternative

	PC	PK	PN	PS	PH	PB	PA
P	•	•	•	○	○	○	○
M	•	•	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○
N	•	○	○	○	○	○	○
S	•	•	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○

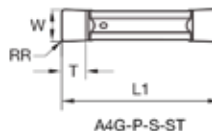
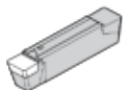
■ Ohne Spanformgeometrie, Vollradius, präzisionsgeschliffen • PKD

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4R0500M05P00E	5	5,00	2,5	25	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•



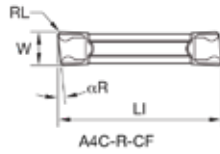
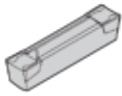
■ Ohne Spanformgeometrie, präzisionsgeschliffen • PcBN

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4G0300M03P04EST	3	3,00	0,4	20	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0500M05P08EST	5	5,00	0,8	25	3,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0600M06P08EST	6	6,00	0,8	30	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



■ Ohne Spanformgeometrie, präzisionsgeschliffen • Negative Fase • PcBN

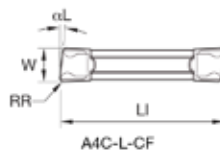
Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4G0300M03P04S02025ST	3	3,00	0,4	20	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0400M04P04S02025ST	4	4,00	0,4	20	3,3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0500M05P08S02025ST	5	5,00	0,8	25	3,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4G0600M06P08S02025ST	6	6,00	0,8	30	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



A4C-R-CF

■ CF präzisionsgepresst • Rechtsausführung

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RL	LI	αR	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4C0155R06CF01	1	1,50	0,2	16	6.0	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0155R10CF01	1	1,50	0,2	16	10.0	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4C0155R16CF01	1	1,50	0,2	16	16.0	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0205R06CF02	2	1,99	0,2	20	6.0	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0205R10CF02	2	1,99	0,2	20	10.0	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4C0255R06CF02	2B	2,49	0,2	20	6.0	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0305R06CF02	3	3,05	0,2	20	6.0	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0305R10CF02	3	3,05	0,2	20	10.0	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0405R06CF02	4	4,05	0,2	20	6.0	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4C0405R10CF02	4	4,05	0,2	20	10.0	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-



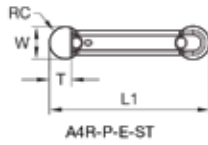
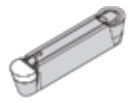
A4C-L-CF

■ CF präzisionsgepresst • Linksausführung

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	αL	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4C0155L06CF01	1	1,50	0,2	16	6.0	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0205L06CF02	2	1,99	0,2	20	6.0	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4C0205L10CF02	2	1,99	0,2	20	10.0	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0305L06CF02	3	3,05	0,2	20	6.0	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0305L10CF02	3	3,05	0,2	20	10.0	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4C0405L06CF02	4	4,05	0,2	20	6.0	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
A4C0405L10CF02	4	4,05	0,2	20	10.0	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● Erste Wahl
○ Alternative



A4R-P-E-ST

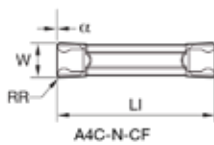
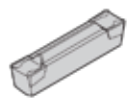
● Erste Wahl
○ Alternative

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	●	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Ohne Spanformgeometrie, Vollradius, präzisionsgeschliffen • PcBN

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4R0300M03P00EST	3	3,00	1,5	20	2,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-
A4R0400M04P00EST	4	4,00	2,0	20	2,9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-
A4R0500M05P00EST	5	5,00	2,5	25	3,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-
A4R0600M06P00EST	6	6,00	3,0	30	4,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-

A4™ Abstechdreh-Schneidkörper



A4C-N-CF

● Erste Wahl
○ Alternative

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

CF präzisionsgepresst • Neutral

Katalognummer	Plattensitzgröße	W	RR	LI	α	KCU10	KCU25	KCP10	KCP25	KCK20	K313	KC5010	KC5025	KY3500	KT315	KB1630	KB5625	KD1405	
A4C0155N00CF01	1	1,50	0,2	16	—	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0205N00CF02	2	2,05	0,2	20	—	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0255N00CF02	2B	2,50	0,2	20	—	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0305N00CF02	3	3,05	0,2	20	—	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
A4C0405N00CF02	4	4,05	0,2	20	—	-	●	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-

ALEIT

KONSTRUKTION UND FERTIGUNG
SPANABHEBENDER WERKZEUGE



ALEIT GmbH

Industriestraße 15-17
D-35239 Steffenberg

T +49 6464 9161-0

F +49 6464 9161-99

info@aleit.de

www.aleit.de