

Programmerweiterung

Program extension **2019**



GRIPLOCK[®]

Neuheiten | 2019

New Products | 2019



P92-System

2 Schneiden | 2 edges

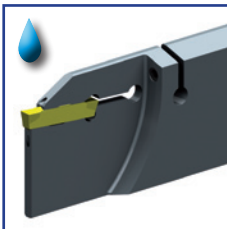


Für schwer zerspanbare
Materialien, Titan, NE-Metalle
*For difficult to cut materials,
Titanium, NE-steels.*



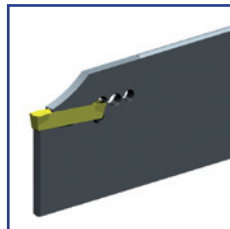
ETNZ

S. 6



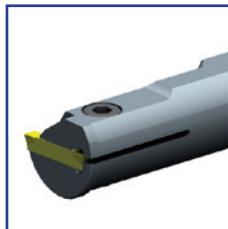
P92CXCBR-L...R-L...HP

S. 7



P92TMS

S. 7



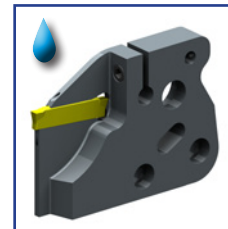
P92 CGR-L

S. 7



P92 CL-R...H HPG1-8

S. 8

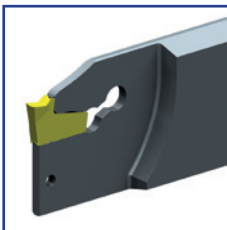


P92 CT HP

S. 8

FLEX FIX System

1 Schneide | 1 edge

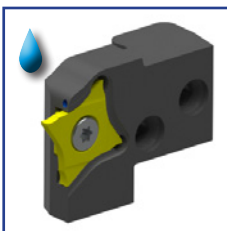


F16 3208 65

S. 9

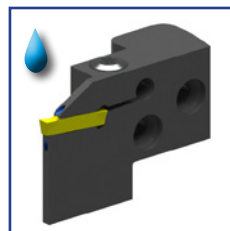
GripLock Modular mit Innenkühlung | *with internal cooling*

1 Schneide | 1 edge



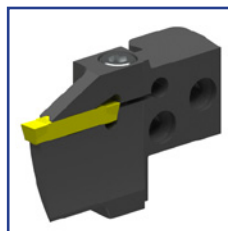
GLMCL-R M92 Q HP

S. 10



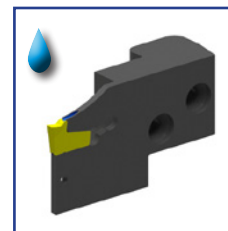
GLMCL-R P92 HP

S. 10



GLMCL-R P92-2

S. 11



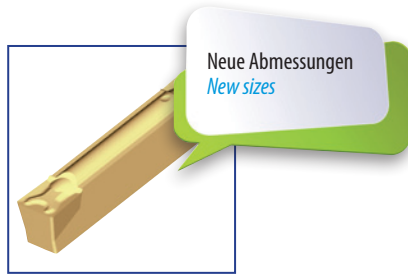
GLMCL-R F16 HP

S. 11

Stechplatten zum Einstechen und Längsdrehen | *Inserts for grooving and turning*



GTNS S. 12



MTNS S. 13



OTXC S. 14

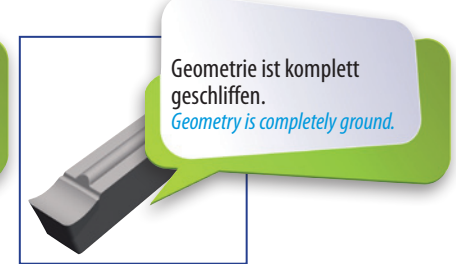
Stechdrehplatten zum Abstechen | *Inserts for parting off*



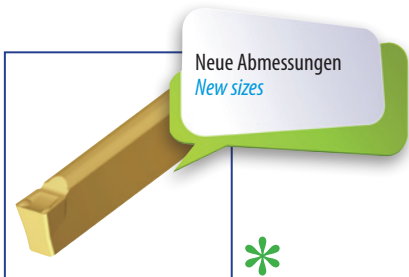
BTNN GF110 S. 15



LTNN S. 16



PTNSM S. 16



SCTD S. 17



A BTNN S. 18



A CTD S. 18



A GTNS S. 18



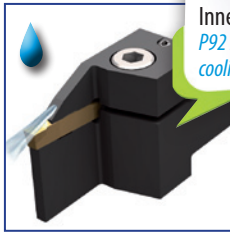
A SCTD S. 19

* Economy Line Products

P92-System

2 Schneiden | 2 edges

Abstechhalter mit Innenkühlung | Parting off holder with internal cooling



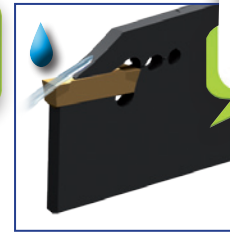
P92 Halter mit
Innenkühlung
P92 holder with internal
cooling

P92 CXCB R/L HP
S. 20



P92 A Halter mit
Innenkühlung
P92 A holder with
internal cooling

P92 A CXCB R/L HP
S. 21



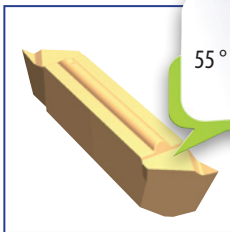
P92 Schwert mit
Innenkühlung
P92 blade with internal
cooling

P92 TMS HP
S. 21

P92 P -System

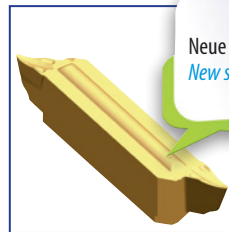
2 Schneiden | 2 edges

Stechdrehplatten zum Konturendrehen | Precision inserts for profile turning



55° Winkel | Angle

STDR/L **S. 22**



Neue Abmessungen
New sizes

STVR/L **S. 23**

FLEX FIX System

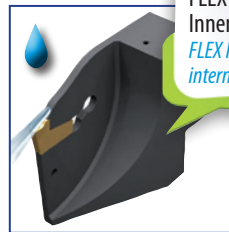
1 Schneide | 1 edge

Abstechträger passend für Aufnahmehalter System Churchill | Parting off blades fitting Churchill System



FLEX FIX Schneidkörper mit
Klingen (System Churchill)
FLEX FIX inserts with blades fitting
Churchill System.

F16 PM ... **S. 24-25**



FLEX FIX Halter mit
Innenkühlung
FLEX FIX holder with
internal cooling

F16 R/L HP **S. 26**



FLEX FIX Schwert mit
Innenkühlung
FLEX FIX blade with
internal cooling

F16 T HP **S. 26**

MULTICUT4 Axial / Innenkühlung | Face grooving / internal cooling

4 Schneiden | 4 edges

Axialstechplatten | Inserts for face grooving



Planstechen Dmin 12-16 mm
Face grooving Dmin 12-16 mm

OFQ16R/L...A.. **S. 27**

Halter mit Innenkühlung | Holder with internal cooling



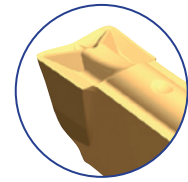
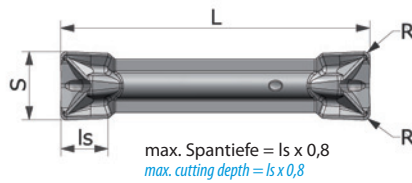
MULTICUT 4 Halter mit
Innenkühlung
MULTICUT 4 holder with internal
cooling

M92Q ... HP **S. 27**

Stechdrehplatten zum Einstechen, Längsdrehen und Abstechen
Inserts for grooving, turning and parting off



ETNZ
System P92



Vergrößerung | Enlarged view

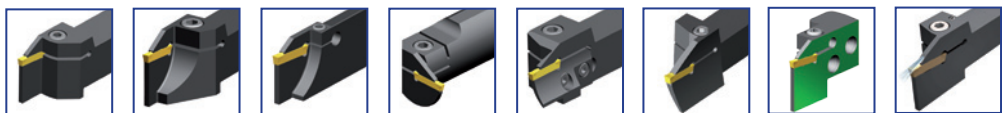
WG 300 Bezeichnung Ref.	GF110 TILOX	GF110 Hardspeed	Platten- sitzgröße	(C)	Anwendung	L ^{+/-0,20}	ls	R	S
ETNZ 3.504	54198	54199	30	N	R	20,50	3,5	0,4	3,50 ±0,075
ETNZW 3.304	54190	54193	30	N	M	20,30	3,5	0,4W	3,30 ±0,05
ETNZG 3.002	54195	54196	30	N	F	20,00	3,5	0,2	3,00 ±0,05
ETNZ 4.504	50594	50596	40	N	R	20,50	3,5	0,4	4,50 ±0,075
ETNZW 4.304	50605	50607	40	N	M	20,30	3,5	0,4W	4,30 ±0,05
ETNZG 4.002	50599	50601	40	N	F	20,00	3,5	0,2	4,00 ±0,05
ETNZ 5.504	59038	59218	50	N	R	25,50	4,2	0,4	5,50 ±0,075
ETNZW 5.304	59040	59219	50	N	M	25,30	4,2	0,4W	5,30 ±0,05
ETNZG 5.002	59042	59220	50	N	F	25,00	4,2	0,2	5,00 ±0,05
ETNZ 6.504	59039	59221	60	N	R	30,50	4,9	0,4	6,50 ±0,075
ETNZW 6.304	59041	59222	60	N	M	30,30	4,9	0,4W	6,30 ±0,05
ETNZG 6.002	59043	59223	60	N	F	30,00	4,9	0,2	6,00 ±0,05

Anwendungserläuterungen Application comments			Nebenschneidenverlauf A - A Profile of minor cutting edges
R	Einstechen, Längsdrehen und Abstechen von schwer zerspanbaren Materialien. <i>Grooving, turning and parting off for difficult to cut materials.</i>	Nebenschneiden und Radiusbereich sind durch eine Nullgradfase x 0,2 mm gekennzeichnet. Dadurch wird Kolkverschleiß verhindert oder stark reduziert. <i>The minor cutting edges and the radius area are marked through a zero degree chamfer x 0,2 mm. Crater wear will be reduced significantly.</i>	
M	Einstechen, Längsdrehen und Abstechen von schwer zerspanbaren Materialien. <i>Grooving, turning and parting off for difficult to cut materials.</i>	Nebenschneiden sowie der WIPER Radiusbereich sind scharf schneidend und gekennzeichnet durch eine stabile Nullgradfase x 0,1 mm. Die polierte Spanstufenfläche wirkt der Wärmeentwicklung und dem Kolkverschleiß entgegen. <i>The minor cutting edges and the WIPER Edge are sharp and are marked by a stable zero degree chamfer x 0,1 mm. The polished geometry reduce heat development and crater wear.</i>	
F	Einstechen, Längsdrehen und Abstechen von schwer zerspanbaren Materialien, auch Titan-Werstoffe und NE-Metalle. <i>Grooving, turning and parting off for difficult to cut materials, also for Titanium and nonferrous materials</i>	Nebenschneiden sowie der Radiusbereich sind scharf schneidend. Die polierte Spanstufenfläche wirkt der Wärmeentwicklung, dem Kolkverschleiß und Aufbackungen entgegen. <i>The minor cutting edges and the radius area are sharp. The polished geometry reduce heat development, crater wear and built-up edges.</i>	

Halter und Platten mit dem gleichen Maß „S“ passen zusammen.
Holder and inserts with the same dimension „S“ fit together.

Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GriplLock Katalog 2016.
Page references, which are black marked refer to GriplLock catalogue 2016.

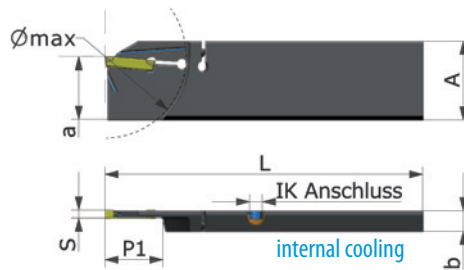
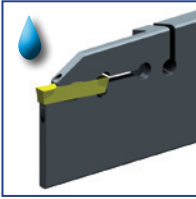
Passende Werkzeuge
Fitting tool holders



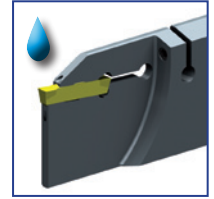
S. 65 S. 69 S. 73 S. 78 S. 95-98 S. 100 S. 159 S. 193, 21-22

Verstärkter Abstechträger mit Innenkühlung | P92 System
Reinforced parting off blades with internal cooling | P92 System

P92A CXCBL
3208...RHP
System P92



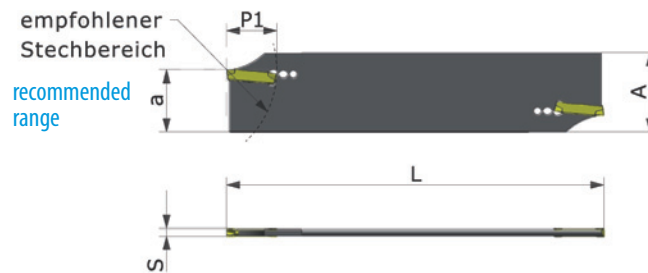
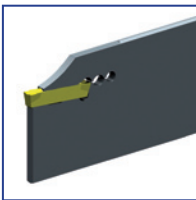
P92A CXCBL
3208...RHP
System P92



WG380 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Plattensitzgröße	(C)	A	a	Ø max	b	P1	S	L	
P92 CXCBL 3208 X30R 65 HP		30	L	32	25,0	65	8	22,0	3,0	126	42
P92 CXCBL 3208 X30L 65 HP		30	L	32	25,0	65	8	22,0	3,0	126	42
P92 CXCBR 3208 X30R 65 HP		30	R	32	25,0	65	8	22,0	3,0	126	42
P92 CXCBR 3208 X30L 65 HP		30	R	32	25,0	65	8	22,0	3,0	126	42

Schwert Abstechträger | P92 System **Parting off blades | P92 System**

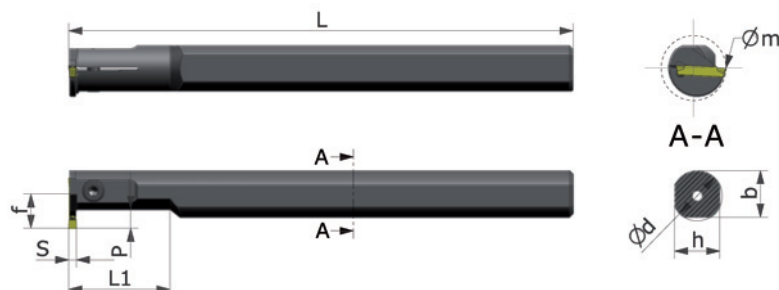
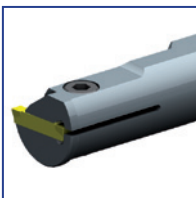
P92 TMS 3235
System P92



WG310 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Plattensitzgröße	(C)	A	a	P1	S	L	
P92 TMS 32 35		40	N	32	25,0	18,5	3,5	150	28

Bohrstangen mit Innenkühlung zum Einstechen und Längsdrehen | P92 System
Boring bars with internal cooling for grooving and turning | P92 System

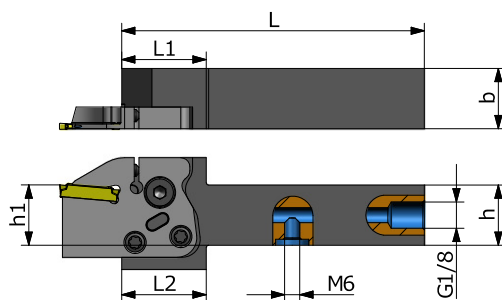
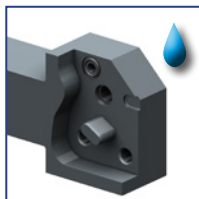
P92 CGL
System P92




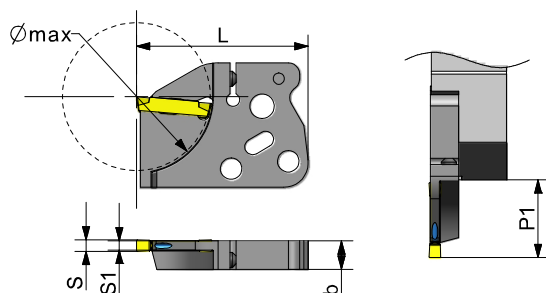
P92 CGR
System P92




WG390 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Plattensitzgröße	(C)	Ømin	Ø d	h	b	f	P	S	L	L1	
P92 CGL 0040 T30	52650	30	L	52	40	38	38,0	30	16	3,0	300	80	2
P92 CGR 0040 T30	52652	30	R	52	40	38	38,0	30	16	3,0	300	80	2

Kassettenhalter Abstechhalter mit Innenkühlung | P92 System
Cartridge holders for parting-off holders with internal cooling | P92 System
P92 C L...H
HPG1-8
 System P92

P92 C R...H
HPG1-8
 System P92

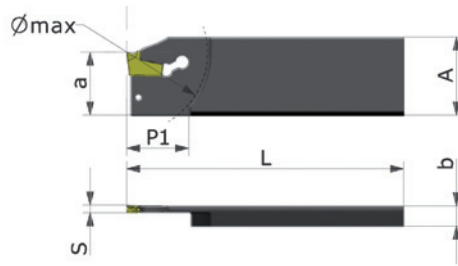
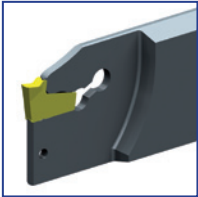

WG3860 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Plattensitzgröße	(C)	h	h1	h2	b	L	L1	L2	
P92 CL 2020 H HP G1/8	59539	20+30	L	20	20	8	20	100	28	28	36+45+46
P92 CL 2525 H HP G1/8	59540	20+30	L	25	25	6	25	100	28	28	36+45+46
P92 CR 2020 H HP G1/8	59541	20+30	R	20	20	8	20	100	28	28	36+45+46
P92 CR 2525 H HP G1/8	59542	20+30	R	25	25	6	25	100	28	28	36+45+46

Abstechkassetten für Kassettenhalter mit Innenkühlung | P92 System
Parting-off cartridges for cartridge holders with internal cooling | P92 System
P92 CTL...HP
 System P92

P92 CTR...HP
 System P92

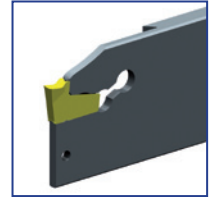

WG3860 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Plattensitzgröße	(C)	Ømax	b	s	L	P1	
P92 CT L 20+25 22 HP	58969	20+25	L	22	7,2	2,0+2,5	45,5	20,5	42
P92 CT L 20+25 32 HP	58970	20+25	L	32	7,2	2,0+2,5	45,5	20,5	42
P92 CT L 30 40 HP	58971	30	L	40	7,2	3,0	45,5	20,5	42
P92 CT R 20+25 22 HP	58972	20+25	R	22	7,2	2,0+2,5	45,5	20,5	42
P92 CT R 20+25 32 HP	58973	20+25	R	32	7,2	2,0+2,5	45,5	20,5	42
P92 CT R 30 40 HP	58974	30	R	40	7,2	3,0	45,5	20,5	42


FLEX FIX Abstechträger | Blades for FLEX FIX

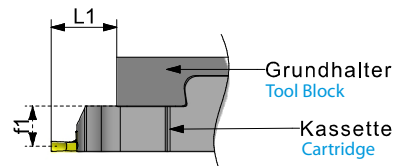
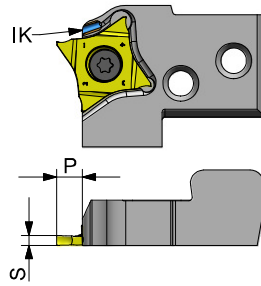
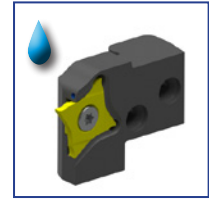
F16 L 3208
System Flex Fix




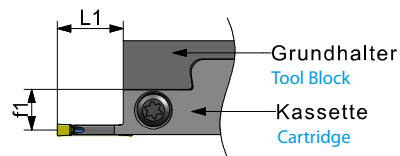
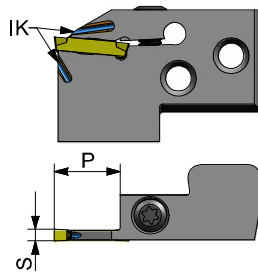
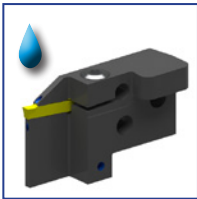
F16 R 3208
System Flex Fix




WG3101 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Platten- sitzgröße	(C)	A	a	Ø max	b	P1	S	L	
F16 L 3208 J30 R 65	43315	FF3	L	32	25	65	8	24,5	3,0	110	AWF16
F16 L 3208 J30 L 65	53794	FF3	L	32	25	65	8	24,5	3,0	110	AWF16
F16 R 3208 J30 L 65	43314	FF3	R	32	25	65	8	24,5	3,0	110	AWF16
F16 R 3208 J30 R 65	52553	FF3	R	32	25	65	8	24,5	3,0	110	AWF16

GLM Kassetten System M92 mit Innenkühlung
GLM Cartridges system M92 with internal cooling
GLM CL M92...HP
 System

GLM CR M92...HP
 System


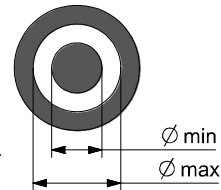
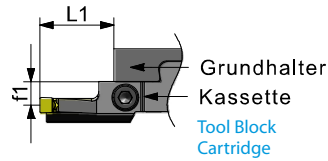
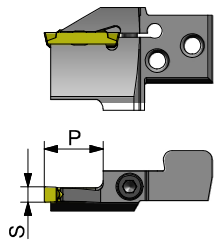
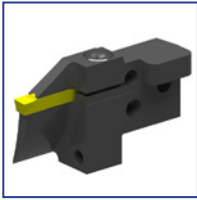
WG510 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Plattensitzgröße	⌀	P	L1	f1	
GLMCL M92 Q 16 65 HP		16	L	6,5	17,5	12,3	24
GLMCR M92 Q 16 65 HP		16	R	6,5	17,5	12,3	24

GLM Kassetten System P92 mit Innenkühlung
GLM Cartridges system P92 with internal cooling
GLM CL P92...HP
 System

GLM CR P92...HP
 System


WG510 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Plattensitzgröße	⌀	P	L1	S	f1	
GLMCL P92 30 17 HP		30	L	17	17,5	3	10,76	29
GLMCR P92 30 17 HP		30	R	17	17,5	3	10,76	29

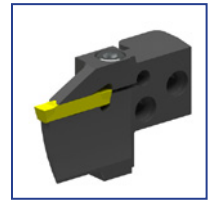
GLM Kassetten System P92 2 | *GLM Cartridges system P92 2*

GLM CL P92 2
System



Maße auf äußere
Schneide bezogen
Edge corner facing the outer
diameter of the component

GLM CR P92 2
System

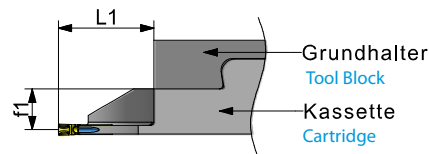
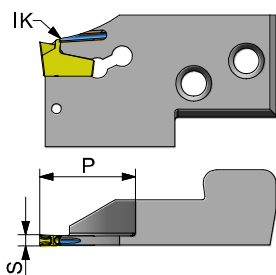


WG510 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Platten- sitzgröße	(C)	Ø min	Ø max	P	L1	S	f1	
GLM CL P92 2 60 40	55901	60	L	40	58	23	23,5	6,0	9,35	14 + ?
GLM CL P92 2 60 58	55903	60	L	58	88	23	23,5	6,0	9,65	14 + ?
GLM CL P92 2 60 88	55905	60	L	88	168	23	23,5	6,0	9,61	14 + ?
GLM CL P92 2 60 168	55907	60	L	168	388	23	23,5	6,0	9,57	14 + ?
GLM CL P92 2 60 220	55909	60	L	220	-	23	23,5	6,0	9,5	14 + ?
GLM CR P92 2 60 40	55900	60	R	40	58	23	23,5	6,0	9,35	14 + ?
GLM CR P92 2 60 58	55902	60	R	58	88	23	23,5	6,0	9,65	14 + ?
GLM CR P92 2 60 88	55904	60	R	88	168	23	23,5	6,0	9,61	14 + ?
GLM CR P92 2 60 168	55906	60	R	168	388	23	23,5	6,0	9,57	14 + ?
GLM CR P92 2 60 220	55908	60	R	220	-	23	23,5	6,0	9,5	14 + ?

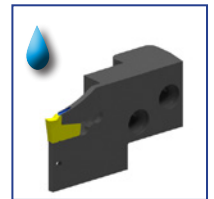
Erläuterung zur Axial-Bearbeitung finden Sie im GripLock Katalog 2016, Seite 219.
Explanations on face grooving see GripLock catalogue, page 219.

**GLM Kassetten System F16 mit Innenkühlung
*GLM Cartridges system F16 with internal cooling***

GLM CL F16...HP
System

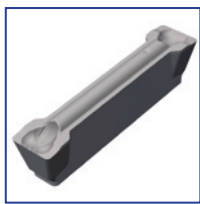


GLM CR F16...HP
System

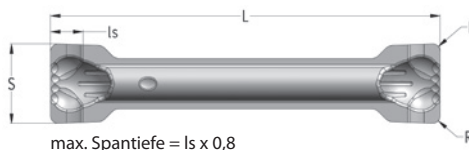
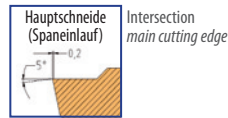


WG510 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Platten- sitzgröße	(C)	P1	L1	Ø max	S	f1	
GLMCL F16 30 50 HP		FF3	L	6,0	25,5	50	3	10,8	AWF16
GLMCR F16 30 50 HP		FF3	R	6,0	25,5	50	3	10,8	AWF16

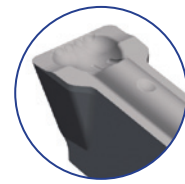
Stechdrehplatten zum Einstechen, Längsdrehen und Planstechen
Inserts for grooving, turning and face grooving



GTNS
System P92



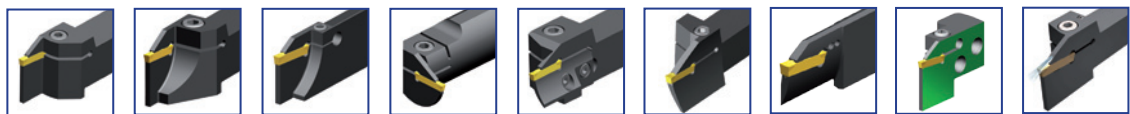
max. Spantiefe = $l_s \times 0,8$
 max. cutting depth = $l_s \times 0,8$



Vergößerung | Enlarged view

WG300 Bezeichnung Ref.	GF110 TILOX ID-Nr.	PM TILOX ID-Nr.	GF110 CARBOSPEED ID-Nr.	PM CARBOSPEED ID-Nr.	Platten- sitzgröße	⌀	Ls	L	R	S±0,1
GTNS 302	57238	57239	57240	57241	30	N	1,5	20±0,15	0,2	3,075
GTNS 404	55940	57242	57243	57244	40	N	1,5	20±0,15	0,4	4,075
GTNS 504	40195	40194	48309	48310	50	N	1,5	25±0,2	0,4	5,125

Passende Werkzeuge | Fitting tool holders



S. 65-66 S. 68-70 S. 73 S. 78 S. 95-98 S. 100-102 S. 103 S. 159 S. 193,20-21

Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GriPlock Katalog 2016.
 Page references, which are black marked refer to GriPlock catalogue 2016.

Spankammer:

Speziell für den optimalen Spanabfluss beim Planstechen entwickelt.

Schneide:

Für die Zerspaltung von rostfreien und legierten Stählen entwickelt.

Freiwinkel:

Speziell für das Planstechen.

Anmerkung:

Eignet sich auch für Nutenstechen und **Abstechen**.

Chip breaker:

Especially developed for effective chip flow when face grooving.

Insert:

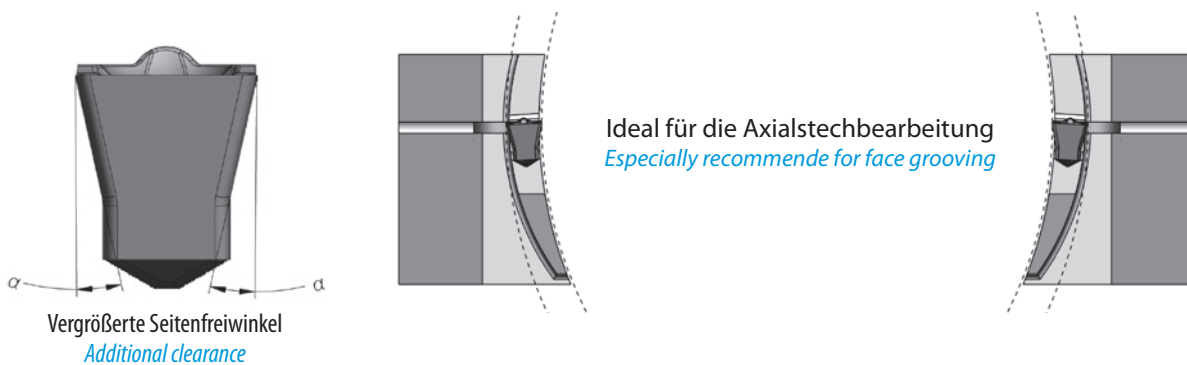
Developed for machining of stainless and alloyed steels.

Clearance:

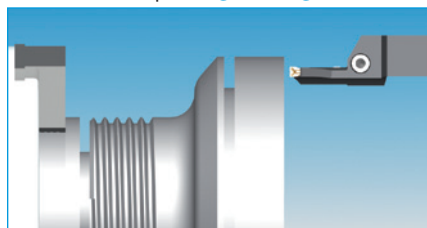
Especially for face grooving.

Remark:

*To be used as well for radial grooving and **parting off**.*



Axialstechen | *Face grooving*



Nutstechen | *Grooving*



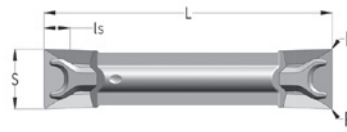
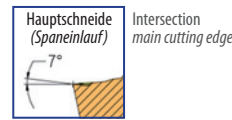
Abstechen | *Parting off*



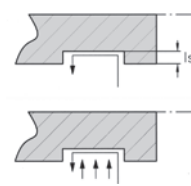
Stechdrehplatten zum Einstechen und Längsdrehen | Inserts for grooving and turning



**MTNS
System P92**



ls x 0,8 = max. Spantiefe
ls x 0,8 = max. cutting depth



Vergrößerung | Enlarged view

WG300 Bezeichnung Ref.	PM NANO- SPEED	KM NANO- SPEED	PM ALOX	KM TILOX	PM TILOX	GF110 TILOX	GF110 NANO- SPEED	GF110 ALOX	KM CARBO- SPEED	Platten- sitzgröße	(C)	L	ls	R	S
	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.						
MTNS 202	54647	33879	54917	33878	54918	54925	56957	54929	43918	20	N	20,10	2,0	0,2	2,05 ^{+0,10}
MTNS 2,5	54649	33889	54916	33888	54919	30851	56958	54928	43919	20	N	20,10	2,0	0,2	2,62 ^{+0,10}
MTNS 302	11011	54618	11008	38482	11010	26719	56959	44290	43920	30	N	20,00	3,5	0,2	3,0 ^{+0,15}
MTNS 304	11015	54619	11012	38541	11014	26720	44195	36063	43921	30	N	20,00	3,5	0,4	3,0 ^{+0,15}
MTNS 402	11019	54620	11016	38542	11018	26721	56960	44291	43922	40	N	20,00	3,5	0,2	4,0 ^{+0,20}
MTNS 404	11023	54621	11020	38543	11022	26722	56961	44275	43923	40	N	20,00	3,5	0,4	4,0 ^{+0,20}
MTNS 408	21555	54622	21344	13170	43814	43815	56962	44292	43816	40	N	20,00	3,5	0,8	4,0 ^{+0,15}
MTNS 504	11031	54623	11028	38544	11030	25964	56963	39451	43817	50	N	25,00	4,2	0,4	5,0 ^{+0,25}
MTNS 508	43821	54624	43822	13413	43823	24807	56611	44293	40998	50	N	25,00	4,2	0,8	5,05 ^{+0,25}
MTNS 604	43827	54625	43828	19268	43829	26723	56964	44294	43836	60	N	30,00	4,9	0,4	6,05 ^{+0,25}
MTNS 608	21557	54626	32197	19269	40340	20861	56965	21022	43837	60	N	30,00	4,9	0,8	6,05 ^{+0,25}
MTNS 612	54651	54642	54912	19270	54920	54633	56966	54930	43840	60	N	30,00	4,9	1,2	6,05 ^{+0,25}
MTNS 808	21559	54627	28346	19271	29875	54635	56967	54927	43841	80	N	30,00	6,4	0,8	8,05 ^{+0,25}
MTNS 812	54653	54643	54915	19272	54921	54637	56968	54931	43842	80	N	30,00	6,4	1,2	8,05 ^{+0,25}
MTNS 1008	54655	54644	54913	19274	54922	54639	56969	54932	43843	100	N	30,00	8,1	0,8	10,05 ^{+0,25}
MTNS 1012	54657	54645	54914	19275	54923	54641	56970	54933	43844	100	N	30,00	8,1	1,2	10,05 ^{+0,25}

MTNS-Schruppen

Hauptschneide mit geräumigem Stechspanbrecher. Horizontale Nebenschneiden mit S-förmigen Spanbrechern für exzellente Spankontrolle im Bereich ls x 0,8. Besonders geeignet für C- und leg.-Stähle.

MTNS-Roughing

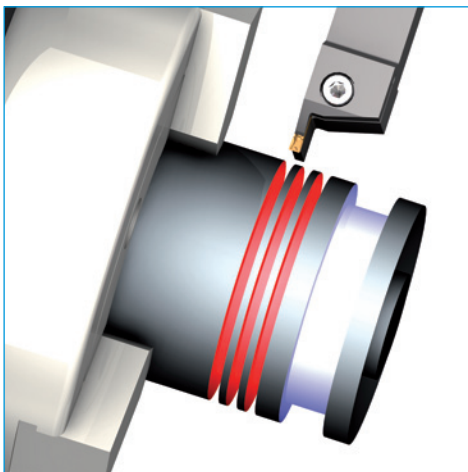
Cutting edge with large parting off chip breakers. Excellent chip control in the range ls x 0,8. Especially recommended for carbon steels, low and high alloy steels.

Passende Werkzeuge | Fitting tool holders

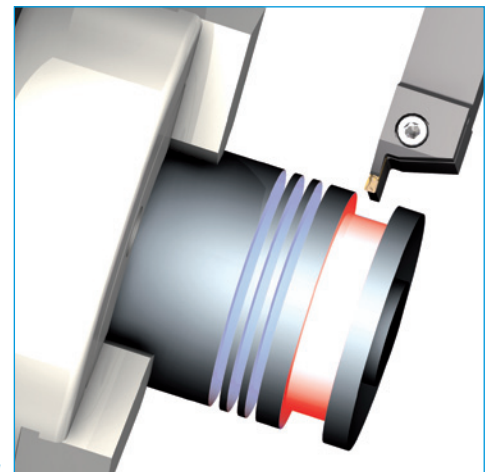


S. 64 S. 65-68 S. 69-70 S. 73-74 S. 76 S. 78 S. 95-98 S. 100-102 S. 103 S. 159 S. 193,20-21

Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016.
Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.



Einstechen
Grooving

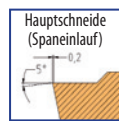


Auskammern
Grooving and turning

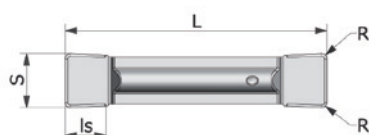
Stechdrehplatten zum Einstecken und Längsdrehen | Inserts for grooving and turning



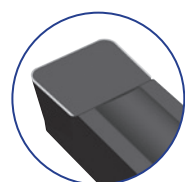
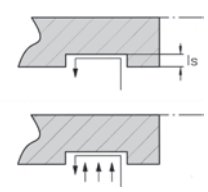
OTXC
System P92



Intersection
main cutting edge



ls x 0,8 = max. Spantiefe
ls x 0,8 = max. cutting depth



Vergrößerung | Enlarged view

WG300 Bezeichnung Ref.	GF110 CASTSPEED plus	KM CASTSPEED	Plattensitzgröße	(C)	L	ls	R	S ±0,10
ID-Nr.								
OTXC 304	56299	52919	30	N	20 ±0,15	3,5	0,4	3,075
OTXC 402	56298	52920	40	N	20 ±0,15	3,5	0,2	4,075
OTXC 404	56297	52921	40	N	20 ±0,15	3,5	0,4	4,075
OTXC 504	56296	52922	50	N	25 ±0,20	4,2	0,4	5,125
OTXC 508	56295	52923	50	N	25 ±0,20	4,2	0,8	5,125
OTXC 604	56294	52924	60	N	30 ±0,20	6,4	0,4	6,125
OTXC 608	56293	52925	60	N	30 ±0,20	6,4	0,8	6,125
OTXC 808	56290	52926	80	N	30 ±0,20	6,4	0,8	8,125
OTXC 812	56291	52927	80	N	30 ±0,20	6,4	1,2	8,125

OTXC ... KM Castspeed

Die Spanstufe ist geschliffen und hat eine geschliffene Negativfase an der Hauptschneide, sowie eine gehonte Schneidkante. Die Platte ist CVD Dünnschicht beschichtet (10-12µm) und ist für die Bearbeitung von Gusswerkstoffen geeignet.

OTXC ... KM Castspeed

This insert has a ground top rake, a ground negative chamfer on the cutting edge and a slightly honed cutting edge. The insert has a CVD thin layer (10 - 12) and is especially recommended for cast materials.

OTXC ... GF110 Castspeed plus

Präzisionsgesinterte Platte mit umlaufender Negativfase. Die Platte ist CVD Dickschicht beschichtet (20-22µm) und ist für die Bearbeitung von Gusswerkstoffen mit unterbrochenem Schnitt geeignet.

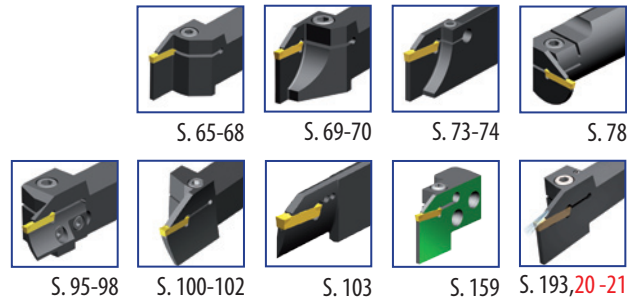
OTXC ... GF110 Castspeed plus

Precision sintered insert with negative chamfer. The insert has a CVD thick layer (20 - 22 µm) and is especially recommended for cast materials with interrupted cuts.

Economy Line Products

Dealer	Kemmer	
Customer	266	
Material	Cast GJS700	
Treatment	with inclusions	
Type of machine	Vertical CNC lath	
Brand / Model	DOOSAN PUMA V550M	
Power	30 KW	
Machine stability	Standard	
DETAILS	KEMMER	
Insert	OTXC 812	
Grade	CASTSPEED	
Toolholder	Standard	
Vc [m/min]	120	Constant
UPM [rpm]	69	
f [mm/rev]	0,2	
Depth of groove [mm]	12,5	
Part diameter [mm]	547,75	
Max. width of groove [mm]	12,5	
Number of grooves	4	
RESULT	20 GROOVES	

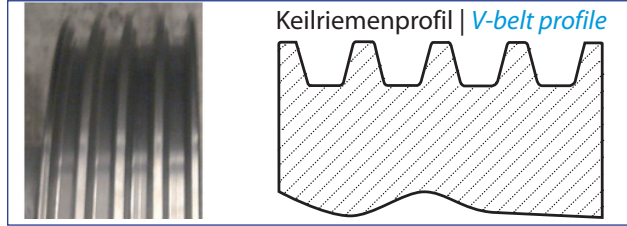
Passende Werkzeuge | Fitting tool holders



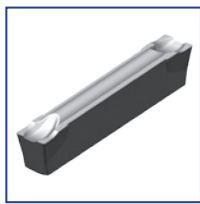
Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GriPlock Katalog 2016. Page references, which are black marked refer to GriPlock catalogue 2016.

Der Testsieger | The No. 1

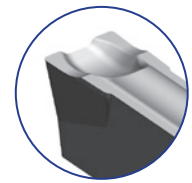
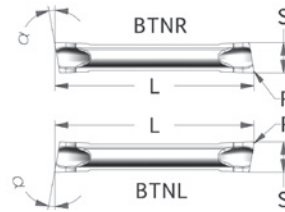
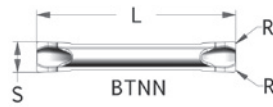
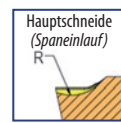
mit MT-CVD Beschichtung | in competition testing against the new MT-CVD coating



**Stechplatten zum Ab- und Einstechen mit Spezialoberflächen- und Schneidkantenpräparation
Parting off and grooving inserts with special surface preparation and cutting edge honing**



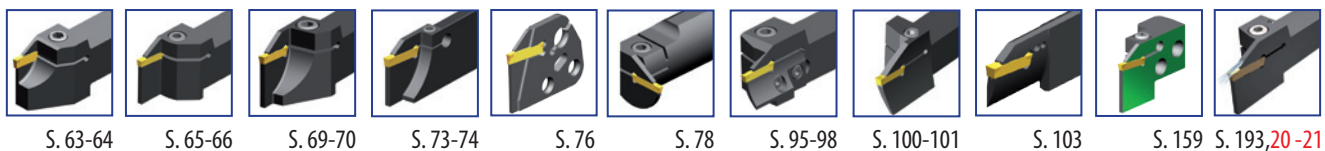
BTNN
System P92



Vergrößerung | Enlarged view

WG300 Bezeichnung Ref.	GF110 Carbospeed	GF110 Nanospeed	GF110 Hyperspeed	GF110 Hardspeed	Plattensitzgröße	↻	L ±0,10	R	S ±0,10	α°
	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.						
BTNN 1,5	45075	45076	45077	47696	15	N	15,50	0,2	1,575	0
BTNN 2	45078	45079	45080	47697	20	N	20,00	0,2	2,075	0
BTNN 2,5	45081	45082	45083	47698	20	N	20,00	0,2	2,575	0
BTNN 3	42824	42825	42826	47699	30	N	20,00	0,2	3,075	0
BTNN 4	45085	45086	45087	47700	40	N	20,00	0,2	4,075	0
BTNL 1,5 7D	49098	49108	-	47711	15	L	15,50	0,2	1,575	7
BTNL 2 7D	49099	49109	-	47712	20	L	20,00	0,2	2,075	7
BTNL 2,5 7D	49100	49110	-	47713	20	L	20,00	0,2	2,575	7
BTNL 3 7D	49101	49111	-	47714	30	L	20,00	0,2	3,075	7
BTNL 4 7D	49102	49112	-	47715	40	L	20,00	0,2	4,075	7
BTNR 1,5 7D	49093	49103	-	47706	15	R	15,50	0,2	1,575	7
BTNR 2 7D	49094	49104	-	47707	20	R	20,00	0,2	2,075	7
BTNR 2,5 7D	49095	49105	-	47708	20	R	20,00	0,2	2,575	7
BTNR 3 7D	49096	49106	-	47709	30	R	20,00	0,2	3,075	7
BTNR 4 7D	49097	49107	-	47710	40	R	20,00	0,2	4,075	7

Passende Werkzeuge | Fitting tool holders



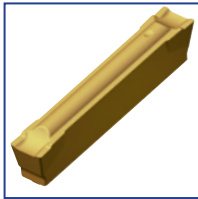
Economy Line Products

Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016.
Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.

Die neuen Hochleistungsbeschichtungen | The new high performance coatings

CARBOSPEED	NANOSPEED	HARDSPEED	HYPERSPEED
Die neueste Generation Powernitrid-Schicht <i>A new generation of a heat- and wear resisting nitride coating</i>	Supernitrid-Schicht <i>A super nitride coating</i>	Supernitrid-Schicht <i>A super nitride coating</i>	Supernitrid-Schicht <i>A super nitride coating</i>
Zur Bearbeitung von Stählen allgemein und hoch legierten Stählen empfohlen. <i>It has been developed especially to machine low and high alloy steels.</i>	Zur Bearbeitung von Werkzeugstählen und rostfreien Stählen empfohlen. <i>It has been developed especially to machine steels in general and stainless steels.</i>	Zur Bearbeitung von Harten und stark hitze-erzeugenden Werkstoffen. <i>It has been developed to machine especially hard and difficult to cut materials.</i>	Zur Bearbeitung von Superlegierungen, Titan, Edelstahl und Nickel-Basis-Legierungen. <i>It has been developed especially to machine difficult to cut materials.</i>

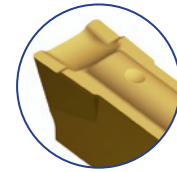
Stechdrehplatten zum Abstechen | Inserts for parting off



LTNN
System P92



Intersection
main cutting edge



Vergrößerung | Enlarged view

WG300 Bezeichnung Ref.	GF110 NANOSPEED	PM NANOSPEED	PM CARBOSPEED	GF110 CARBOSPEED	Plattensitzgröße	()	L	R	S ±0,10
	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.					
LTNN 1.5	55647	55980	55982	55979	15	N	16	0,15	1,50
LTNN 2	55975	55976	55978	55977	20	N	20	0,2	2,00
LTNN 3	54443	54441	54442	54444	30	N	20	0,2	3,08
LTNNW 3	57177	57176	-	-	30	N	20	0,2	3,08

LTN Stechgeometrie...

Zum Abstechen langspanender Materialien.
Besonders geeignet für Doppelspindelmaschinen.

- Hohe Vorschübe
- Aggressive Geometrie
- Verstärkte Flanken
- Kurze Spanstufe

LTN Parting off geometry...

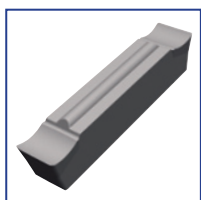
For parting off long chipping materials.
Especially recommended for double-spindle lathes.

- High feeds
- Easy cutting geometry
- Reinforced flanks
- Short chipbreaker

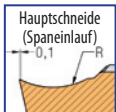
Passende Werkzeuge siehe unten
Fitting tool holders see below

Economy Line Products

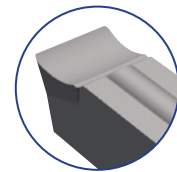
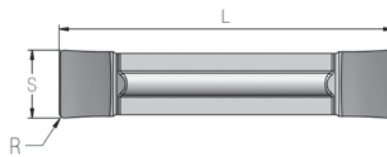
WIPER Edges Beschreibung auf S.6
WIPER Edges Description on p.6



PTNSM
System P92



Intersection
main cutting edge



Vergrößerung | Enlarged view

WG300 Bezeichnung Ref.	GF110 TILOX	Plattensitzgröße	()	L	R	S ±0,10
	ID-Nr.					
PTNSM 202	57184	20	N	20 ±0,15	0,2	2,075
PTNSM 2.502	57185	20	N	20 ±0,15	0,2	2,575
PTNSM 304	57186	30	N	20 ±0,15	0,4	3,075
PTNSM 402	57187	40	N	20 ±0,15	0,2	4,075
PTNSM 404	57188	40	N	20 ±0,15	0,4	4,075
PTNSM 504	57189	50	N	25 ±0,20	0,4	5,125
PTNSM 508	57190	50	N	25 ±0,20	0,8	5,125
PTNSM 604	57191	60	N	30 ±0,20	0,4	6,125
PTNSM 608	57192	60	N	30 ±0,20	0,8	6,125
PTNSM 808	57193	80	N	30 ±0,20	0,8	8,125
PTNSM 812	57194	80	N	30 ±0,20	1,2	8,125

Hochpositive Abstechgeometrie

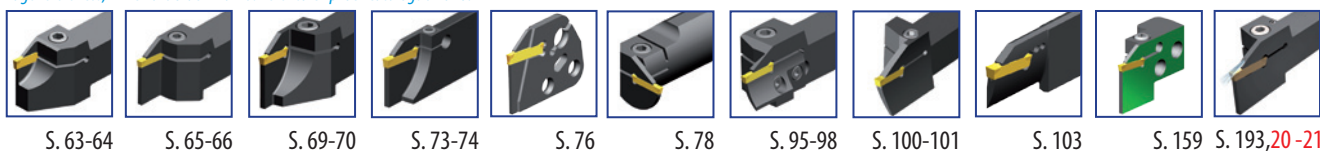
Geschliffene Spanstufe mit einer 0,1 mm Stabilisierungsfase an der Hauptschneide. Besonders geeignet für: Ne-Metalle und schwer zerspanbare Materialien. Einsatzgebiet: Abstechen und Schlichten von Stechkonturen

High positive parting off geometry

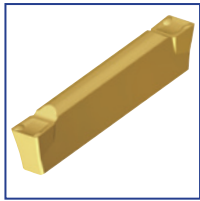
Ground top rake with 0,1 mm chamfer on the major cutting edge for stabilisation. Especially recommende for: NE materials and difficult to cut materials. Application: Cutting off and profiling

Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GriplLock Katalog 2016.
Page references, which are black marked refer to GriplLock catalogue 2016.

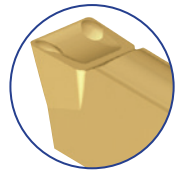
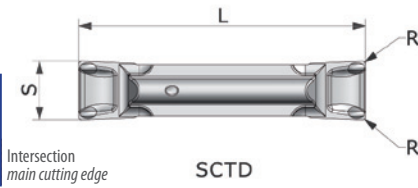
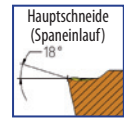
Passende Werkzeuge | Fitting tool holders



Stechdrehplatten zum Abstechen | Inserts for parting off



SCTD
System P92



Vergrößerung | Enlarged view

WG300 Bezeichnung Ref.	* GF110 NANO-SPEED			* KM CARBO-SPEED			⌀	L	R	s ±0,10	α°
	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.					
SCTD 1,5	50009	-	50010	50011	-	50012	N	15,5 ±0,15	0,2	1,58	0
SCTD 2	50013	-	50014	50015	-	50016	N	20 ±0,15	0,2	2,08	0
SCTD 2,5	50017	-	50018	50019	-	50020	N	20 ±0,15	0,2	2,58	0
SCTD 3,0	-	53868	53869	-	53870	53871	N	20 ±0,15	0,2	3,08	0
SCTD 4,0	-	53875	53876	-	53877	53878	N	20 ±0,15	0,2	4,08	0
SCTD 5,0	-	53879	53880	-	53881	53882	N	25 ±0,20	0,2	5,13	0
SCTL 1,5 6D	50021	-	50022	50023	-	50024	L	15,5 ±0,15	0,2	1,58	6
SCTL 2 6D	50025	-	50026	50027	-	50028	L	20 ±0,15	0,2	2,08	6
SCTL 2,5 6D	50029	-	50030	50031	-	50032	L	20 ±0,15	0,2	2,58	6
SCTL 3,0 6D	-	53883	53884	-	53885	53886	L	20 ±0,15	0,2	3,08	6
SCTR 1,5 6D	50033	-	50034	50035	-	50036	R	15,5 ±0,15	0,2	1,58	6
SCTR 2 6D	50037	-	50038	50039	-	50040	R	20 ±0,15	0,2	2,08	6
SCTR 2,5 6D	50041	-	50042	50043	-	50044	R	20 ±0,15	0,2	2,58	6
SCTR 3,0 6D	-	53887	53888	-	53889	53890	R	20 ±0,15	0,2	3,08	6

SUPERNOVA Stechgeometrie...

Gehone Hauptschneide mit verstärkten Flanken und geräumiger Spankammer. Besonders geeignet für legierte und rostfreie Stähle.

SUPERNOVA Parting off geometry...

Slightly honed cutting edge with reinforced flanks and large chip through.

Passende Werkzeuge | Fitting tool holders



S. 63 S. 65 S. 69 S. 73 S. 76 S. 78 S. 95 S. 100 S. 103 S. 159 S. 193,20-21

Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016. Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.

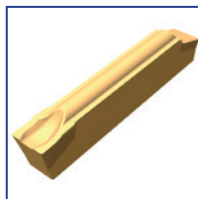
* Economy Line Products

SCTD
mit präzisionsgesinterter Schneide
with precision sintered cutting edge

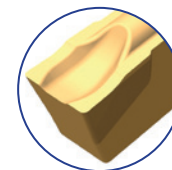
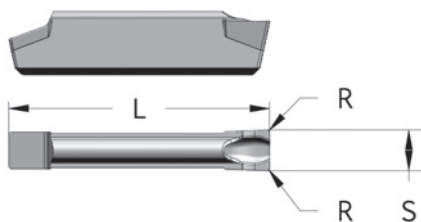
CTD
mit geschliffener Schneide
with ground chamfer

Siehe GripLock Katalog 2016, S. 61
See GripLock Catalogue 2016, p. 61

Abstechplatten für große Stechtiefen | Parting off inserts for deep cuts



A BTNN
System P92



Vergrößerung | Enlarged view

WG300 Bezeichnung Ref.	GF110 TILOX	PM NANOSPEED	Plattensitzgröße	()	L ^{±0,15}	R	S ^{+0,15}
	ID-Nr.	ID-Nr.					
A BTNN 3	13953	24050	30	N	20,00	0,2	3,075
A BTNN 4	20291	24051	40	N	20,00	0,2	4,075

BTN-Steckplatte, Ausführung mit 1 Schneide

Beim Tiefstechen und für saubere Drehflächen: mit zunehmender Stechtiefe **Vorschub zurücknehmen**.

Genutete Stechschneide mit verstärkten Flanken und geräumiger, muldenförmiger Spankammer. Sehr gute Spankontrolle bei nahezu allen Materialien.

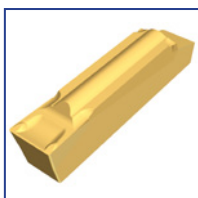
BTN-insert, type with 1 cutting edge

Deep cutting depth and clean turning faces. **Reduce feed** while cutting depth increases.

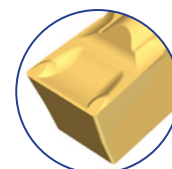
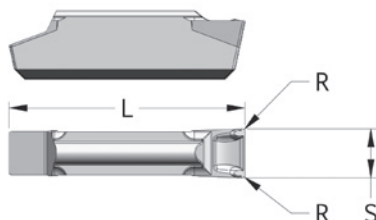
Grooved parting off edge with reinforced flanks. The deep and spacious **chip-trough** gives excellent chip control. Efficient on almost all materials.

Passende Werkzeuge siehe unten

Fitting tool holders see below



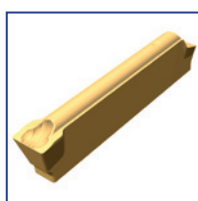
A CTD
System P92



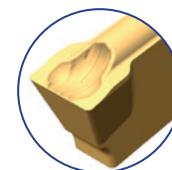
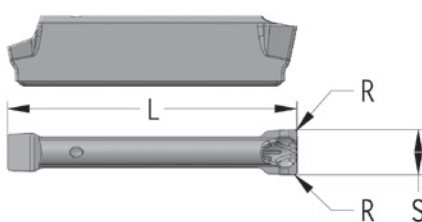
Vergrößerung | Enlarged view

WG300 Bezeichnung Ref.	KM TILOX	PM NANOSPEED	Plattensitzgröße	()	L ^{±0,15}	R	S ^{+0,10}
	ID-Nr.	ID-Nr.					
A CTD 3	10980	10983	30	N	20,00	0,2	3,075
A CTD 4	10985	10988	40	N	20,00	0,2	4,075

Passende Werkzeuge siehe unten | Fitting tool holders see below



A GTNS
System P92

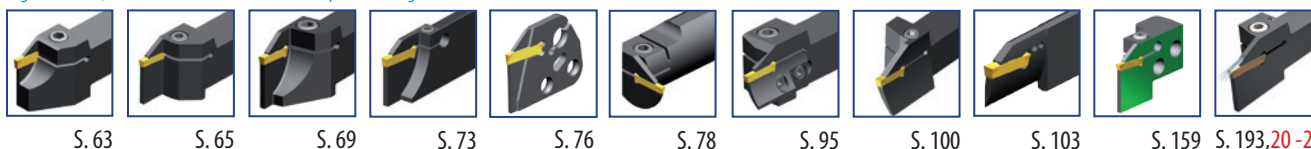


Vergrößerung | Enlarged view

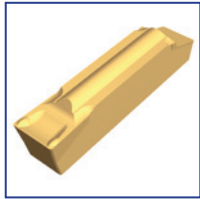
WG300 Bezeichnung Ref.	GF110 TILOX	PM NANO-SPEED	Plattensitzgröße	()	L ^{±0,15}	R	S ^{+0,15}
	ID-Nr.	ID-Nr.					
A GTNS 302	57229	57231	3.0	N	20,00	0,2	3,075
A GTNS 404	57230	57232	4.0	N	20,00	0,4	4,075
A GTNS 504	48472	48474	5.0	N	25,00	0,4	5,130

Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016.
Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.

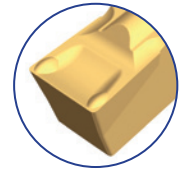
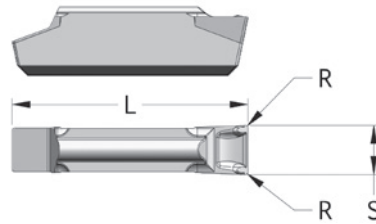
Passende Werkzeuge | Fitting tool holders



Abstechplatten für große Stechtiefen | Parting off inserts for deep cuts



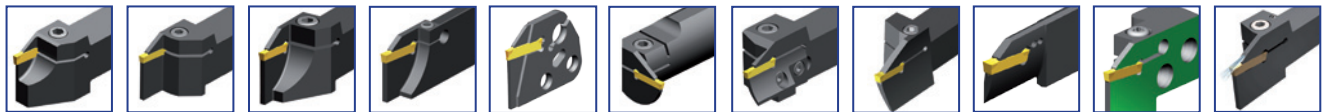
A SCTD
System P92



Vergrößerung | Enlarged view

WG300 Bezeichnung Ref.	KM TILOX ID-Nr.	PM NANOSPEED ID-Nr.	Plattensitzgröße	(C)	L ^{±0,15}	R	S ^{+0,10}
A SCTD 3	57233	57234	30	N	20,00	0,2	3,075
A SCTD 4	57235	57236	40	N	20,00	0,2	4,075

Passende Werkzeuge | Fitting tool holders



S. 63 S. 65 S. 69 S. 73 S. 76 S. 78 S. 95 S. 100 S. 103 S. 159 S. 193,20-21

Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016.
Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.

Hinweis zu P92 A - Platten mit 1 Schneide

P92 A-Platten und P92 A CXCB...Halter verbinden sich aufgrund der langen Plattensitzführung zu einer technisch starren Einheit. Diese Werkzeugverbindung eignet sich deshalb besonders für große Stechtiefen und tiefliegende Auskammerungen. Zum Drehen sauberer Planflächen wird der Einsatz von A-BTNN Platten empfohlen.

i

Remark P92 A - inserts with 1 edge

P92 A-inserts and P92 A CXCB...holder join together to form an extremely solid unit owing to long guide surfaces between insert and pocket and reinforced tool holders. A-type tools are therefore recommended for heavy duty cutting, deep cuts and to achieve clean faces.

Möglicher Nachschneidbereich | Shaving range

Nachschneidfreier Bereich | None shaving range

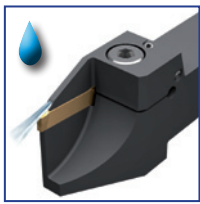
Nachschneideffekt

Nachschneiden kann entstehen, wenn bei großen Stechtiefen die zweite Schneide in die gestochene Nut eindringt. Falls erforderlich, kann dieser Effekt durch den Einsatz einer einseitig abgesetzten Stechplatte verhindert werden.

Shaving

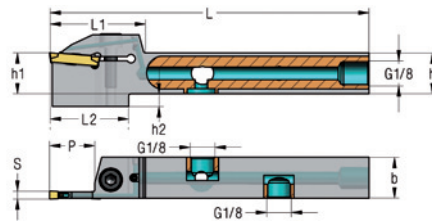
If the cutting depth exceeds the length of the cutting insert, the second edge of the insert penetrates into the slot and may cause shaving marks on the component. To prevent from shaving the insert type A is recommended.

Abstechhalter mit Innenkühlung | mit 3 Gewindeanschlüssen | P92 System
Holder for parting off with internal cooling | with 3 thread connections | P92 System



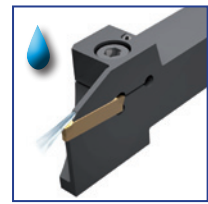
**P92 CXCBL
20+25 HP**

Links



**P92 CXCBR
20+25 HP**

Rechts



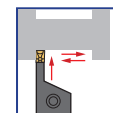
WG3800 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Plattensitzgröße	()	Ø max	h	h1	h2	b	P	S	L	L1	L2	
P92 CXCBL 1212 K20+25 11HPM8x1	57245	20	L	22	12	12	4	12	11	2+2,5	125	19,5	19,5	10
P92 CXCBL 1616 K20+25 11HPG1/8	57247	20	L	22	16	16	-	16	11	2+2,5	125	19,5	-	10
P92 CXCBL 1616 K20+25 17HPG1/8	57248	20	L	34	16	16	5	16	17	2+2,5	125	34	26	1
P92 CXCBL 2020 K20+25 17HPG1/8	57251	20	L	34	20	20	-	20	17	2+2,5	125	34	-	1
P92 CXCBR 1212 K20+25 11HPM8x1	57255	20	R	22	12	12	4	12	11	2+2,5	125	19,5	19,5	10
P92 CXCBR 1616 K20+25 11HPG1/8	57257	20	R	22	16	16	-	16	11	2+2,5	125	19,5	-	10
P92 CXCBR 1616 K20+25 17HPG1/8	57258	20	R	34	16	16	5	16	17	2+2,5	125	34	26	1
P92 CXCBR 2020 K20+25 17HPG1/8	57262	20	R	34	20	20	-	20	17	2+2,5	125	34	-	1

Lieferumfang: 1 Schlüssel + 3 Gewindestopfen
Delivery with 1 key and 3 plugs

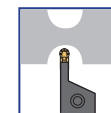
Passende Platten siehe unten | *Fitting inserts see below*



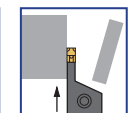
S. 227-228,238



S. 48-55

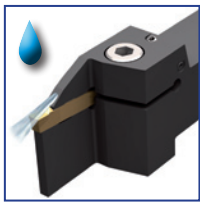


S. 56



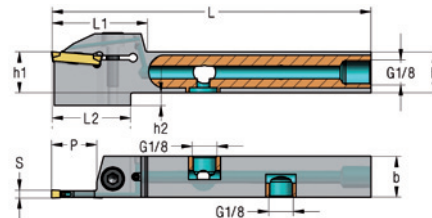
S. 57-62

S. 12-19



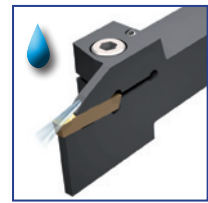
P92 CXCBL 30 HP

Links



P92 CXCBR 30 HP

Rechts

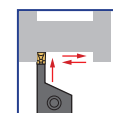


WG3800 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Plattensitzgröße	()	Ø max	h	h1	h2	b	P	S	L	L1	L2	
P92 CXCBL 1212 K30 14HPM8x1	57246	30	L	28	12	12	5	12	14	3,0	125	30	26	11
P92 CXCBL 1616 K30 14HPG1/8	57249	30	L	28	16	16	5	16	14	3,0	125	34	26	1
P92 CXCBL 1616 K30 17HPG1/8	57250	30	L	34	16	16	5	16	17	3,0	125	37	29	1
P92 CXCBL 2020 K30 17HPG1/8	57252	30	L	34	20	20	5	20	17	3,0	125	37	29	1
P92 CXCBL 2525 M30 17HPG1/8	57253	30	L	34	25	25	-	25	17	3,0	150	37	-	2
P92 CXCBR 1212 K30 14HPM8x1	57256	30	R	28	12	12	5	12	14	3,0	125	34	26	11
P92 CXCBR 1616 K30 14HPG1/8	57259	30	R	28	16	16	5	16	14	3,0	125	34	26	1
P92 CXCBR 1616 K30 17HPG1/8	57261	30	R	34	16	16	5	16	17	3,0	125	37	29	1
P92 CXCBR 2020 K30 17HPG1/8	57263	30	R	34	20	20	5	20	17	3,0	125	37	29	1
P92 CXCBR 2525 M30 17HPG1/8	57264	30	R	34	25	25	-	25	17	3,0	150	37	-	2

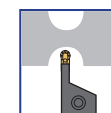
Passende Platten | *Fitting inserts*



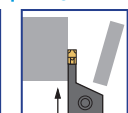
S. 227-228,238



S. 48-55



S. 56

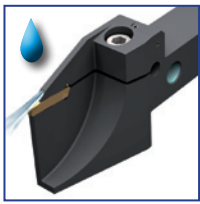


S. 57-62

S. 12-19

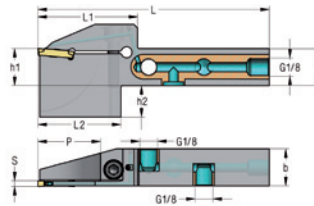
Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016.
Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.

Abstechhalter und Träger mit Innenkühlung | mit 3 Gewindeanschlüssen | P92 System
Holder and blades for parting off with internal cooling | with 3 thread connections | P92 System



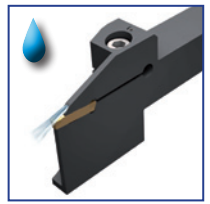
P92 A CXCBL HP

Links



P92 A CXCBR HP

Rechts



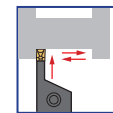
WG3800 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Plattensitzgröße	⌀	Ø max	h	h1	h2	b	S	L	L1	L2	
P92 A CXCBL 2020 K30 65HPG1/8	57203	30	L	65	20	20	17	20	3,0	125	54	45	12
P92 A CXCBL 2525 M30 65HPG1/8	57209	30	L	65	25	25	12	25	3,0	150	54	45	12
P92 A CXCBL 2020 K40 65HPG1/8	57208	40	L	65	20	20	17	20	4,0	125	54	45	12
P92 A CXCBL 2525 M40 65HPG1/8	57210	40	L	65	25	25	12	25	4,0	150	54	45	12
P92 A CXCBR 2020 K30 65HPG1/8	57211	30	R	65	20	20	17	20	3,0	125	54	45	12
P92 A CXCBR 2525 M30 65HPG1/8	57213	30	R	65	25	25	12	25	3,0	150	54	45	12
P92 A CXCBR 2020 K40 65HPG1/8	57212	40	R	65	20	20	17	20	4,0	125	54	45	12
P92 A CXCBR 2525 M40 65HPG1/8	57214	40	R	65	25	25	12	25	4,0	150	54	45	12

Lieferumfang: 1 Schlüssel + 3 Gewindestopfen
Delivery with 1 key and 3 plugs

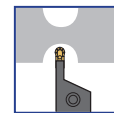
Passende Platten | *Fitting inserts*



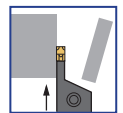
Drehmoment
S. 227-228,238



S. 48-55

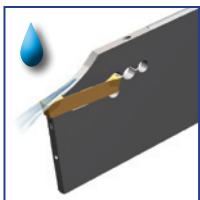


S. 56



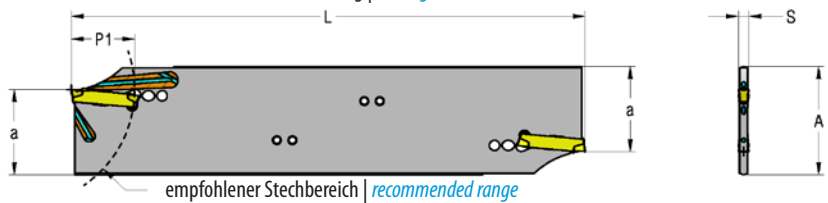
S. 57-62
S. 12-19

TWIN SCHWERT Abstechträger mit Innenkühlung | Blade for parting off with internal cooling



P92 TMS HP

Kühlmittelanschlüsse beidseitig | *Cooling on both ends*

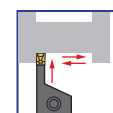


WG3105 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	Plattensitzgröße	⌀	A	a	P1	S	L	
P92 TMS 26 20+25 HP	57316	20	N	26	21,4	18,5	2+2,5	110	28
P92 TMS 32 20+25 HP	57318	20	N	32	25,0	18,5	2+2,5	150	28
P92 TMS 26 30 HP	57317	30	N	26	21,4	18,5	3,0	110	28
P92 TMS 32 30 HP	57319	30	N	32	25,0	18,5	3,0	150	28
P92 TMS 32 40 HP	57320	40	N	32	25,0	18,5	4,0	150	28

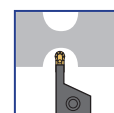
Passende Platten | *Fitting inserts*



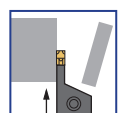
Drehmoment
S. 227-228,238



S. 48-55



S. 56



S. 57-62
S. 12-19

Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016.
Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.

Grundkörper für die Aufnahme von Haltern mit Innenkühlung | Tool blocks for holders with internal cooling



Spannschaft für Schwerhöhe 26 + 32



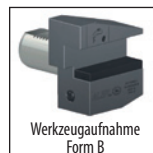
VDI-Schwerhalter für Schwerhöhe 26 + 32



VDI-Werkzeugaufnahme Form C



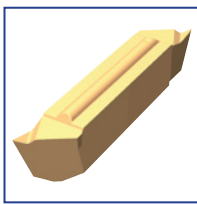
Schwerhalter Adapter für Grundhalter VDI, PSC, HSK



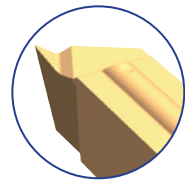
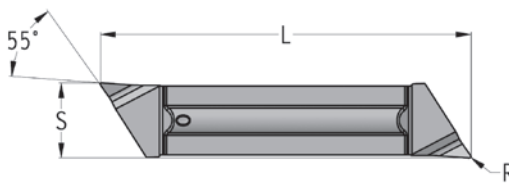
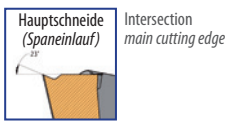
Werkzeugaufnahme Form B

Auszug aus dem Megacut Katalog 2017
Extract from the Megacut catalogue 2017

Stechdrehplatten zum Kontur- und Längsdrehen | Inserts for profiling and copying



STD R/L
System P92 P



Vergrößerung | *Enlarged view*

WG301 Bezeichnung Ref.	GF110 Nanospeed ID-Nr.	GF110 Hardspeed ID-Nr.	Plattensitzgröße	()	L	R	S
STDL 5005	57158	57166	P50	L	24,6	0,05	5,00
STDL 501	57159	57167	P50	L	24,7	0,1	5,00
STDL 502	57160	57168	P50	L	24,7	0,2	5,00
STDR 5005	57162	57170	P50	R	24,6	0,05	5,00
STDR 501	57163	57171	P50	R	24,7	0,1	5,00
STDR 502	57164	57172	P50	R	24,7	0,2	5,00

Bemerkung:

STD R/L wurde speziell entwickelt, für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen wie:

- Buntmetalle
- Nickellegierungen
- Kunststoffe
- Verbundmaterialien
- Aluminiumlegierungen

STDL/R = polierte Oberfläche scharfschneidend

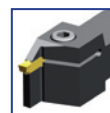
Comment:

STD R/L has been developed, to machine materials, which are difficult to cut, like:

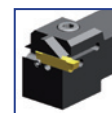
- nonferrous heavy metals
- nickel alloys
- plastic materials
- composite materials
- aluminum alloys

STDL/R = polished surfaces, sharp cutting edges

Passende Werkzeuge | Fitting tool holders



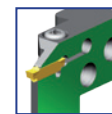
S. 114



S. 116



S. 117



S. 159

Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016.
Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.

Empfohlene Anwendung der STD R/L Kontur- und Längsdrehplatte

Drehen, Semi-Schlichten und Schlichten

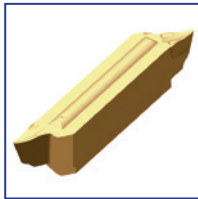
Semi-Schlichten und Schlichten von Planstichen

Turning and clearance cutting

Drehen und Freistechen

Recommended application for finishing profiles

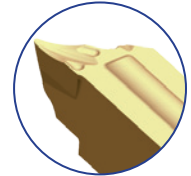
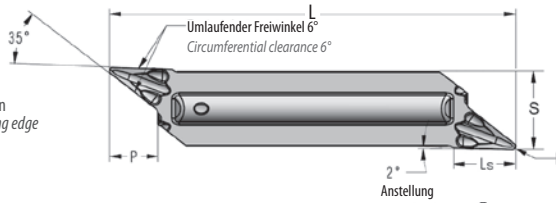
Stechdrehplatten zum Kontur- und Längsdrehen | Inserts for profiling and copying



STV R/L
System P92 P



Intersection
main cutting edge



Vergrößerung | *Enlarged view*

WG301 Bezeichnung Ref.	KM	KM ALUSPEED	KM HYPER SPEED	KM TILOX	(C)	L	Ls	R	P	S
	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.						
STVL 5005	45154	57135	57136	57137	L	25,0	2,5	0,05	2,50	5,00
STVL 501	45034	45018	45026	45121	L	25,0	2,5	0,1	2,50	5,00
STVL 502	45035	45019	45027	45122	L	25,0	2,5	0,2	2,50	5,00
STVL 503	56596	57138	57139	57140	L	25,0	2,5	0,3	2,50	5,00
STVL 504	56598	57141	57142	53648	L	25,0	2,5	0,4	2,50	5,00
STVR 5005	45153	57143	57144	57145	R	25,0	2,5	0,05	2,50	5,00
STVR 501	45038	45022	45030	45123	R	25,0	2,5	0,1	2,50	5,00
STVR 502	45039	45023	45031	45124	R	25,0	2,5	0,2	2,50	5,00
STVR 503	56599	57146	57147	57148	R	25,0	2,5	0,3	2,50	5,00
STVR 504	56601	57149	57150	54041	R	25,0	2,5	0,4	2,50	5,00

Bemerkung:

STV R/L wurde speziell entwickelt, für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen wie:

- Buntmetalle
- Nickellegierungen
- Kunststoffe
- Verbundmaterialien
- Aluminiumlegierungen

STVL/R = polierte Oberfläche scharfschneidend

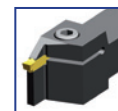
Comment:

STV R/L has been developed, to machine materials, which are difficult to cut, like:

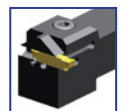
- nonferrous heavy metals
- nickel alloys
- plastic materials
- composite materials
- aluminum alloys

STVL/R = polished surfaces, sharp cutting edges

Passende Werkzeuge | Fitting tool holders



S. 114



S. 116

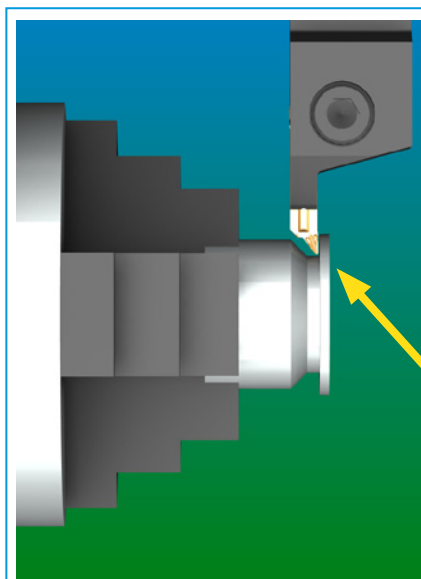


S. 117



S. 159

Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016. Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.



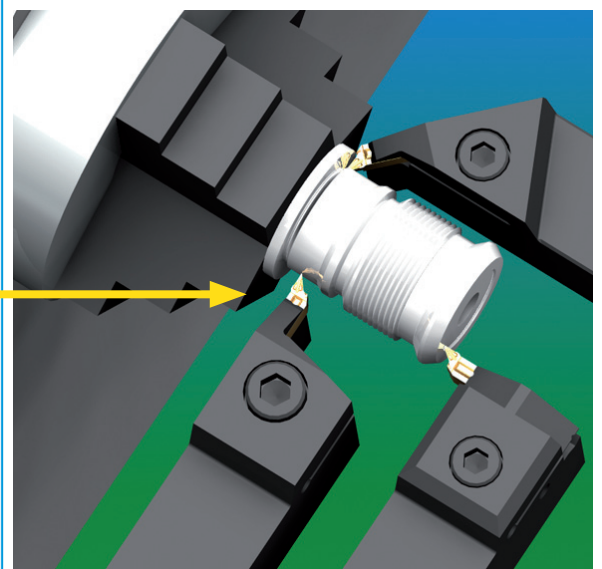
Empfohlene Anwendung der STV R/L Kontur- und Längsdrehplatte

Drehen, Semi-Schlichten und Schlichten

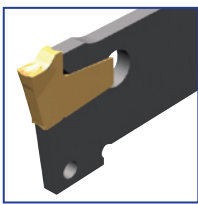
Semi-Schlichten und Schlichten von Planstichen
Turning and clearance cutting

Drehen und Freistechen

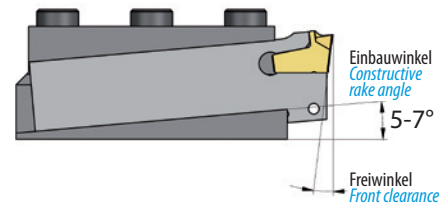
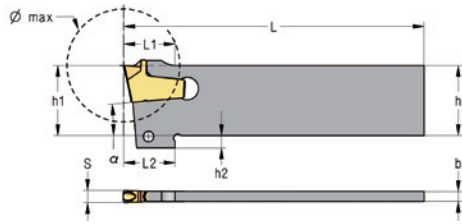
Recommended application for finishing profiles



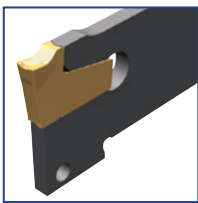
FLEX FIX Abstechträger für Churchill System | FLEX FIX blades for Churchill-System



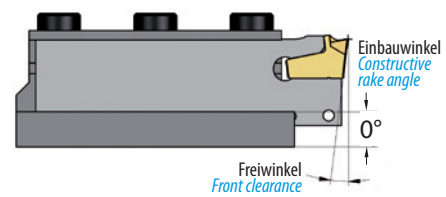
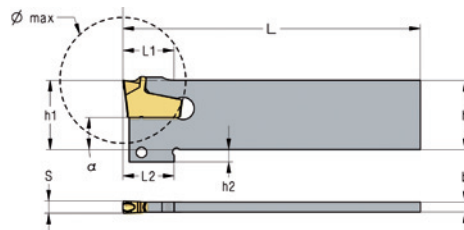
F16 PM 17 5



WG3101 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	(C)	Ømin	Empfehlung Recommended Ømax	h	h1	h2	b	S	L	L1	L2	für Einbauwinkel Constructive rake angle	
F16 PM2 1725	55280	N	25	42	17	17,3	3	2,4	2,0	110	12,5	12,5	5°-7°	AWF 16
F16 PM3 1735	54454	N	25	42	17	17,3	3	2,4	3,0	110	12,5	12,5	5°-7°	AWF 16



F16 PM 17 0



WG3101 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	(C)	Ømin	Empfehlung Recommended Ømax	h	h1	h2	b	S	L	L1	L2	für Einbauwinkel Constructive rake angle	
F16 PM2 1720	55281	N	25	42	17	17,3	3	2,4	2,0	110	12,5	12,5	0°	AWF 16
F16 PM3 1730	54453	N	25	42	17	17,3	3	2,4	3,0	110	12,5	12,5	0°	AWF 16

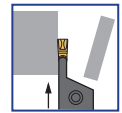
Anwendung:

Klingen, die sich in den Aufnahmehaltern (System Churchill) befinden, können Sie einfach tauschen.

Application:

Put the FlexFix blades into the Churchill holder which are fixed on the machine-tools.

Passende Platten | Fitting inserts



Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016.
Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.

S. 126-128

**Aufbau und Zusammenwirken des genialen Flex Fix Ab- und Einstechsystems
Construction and the way, these perfect grooving and parting off tools fit together**

Nur ein paar Grad in die richtige Richtung begründen eine NEUE Technik, die die bekannten Systemprobleme, wie:

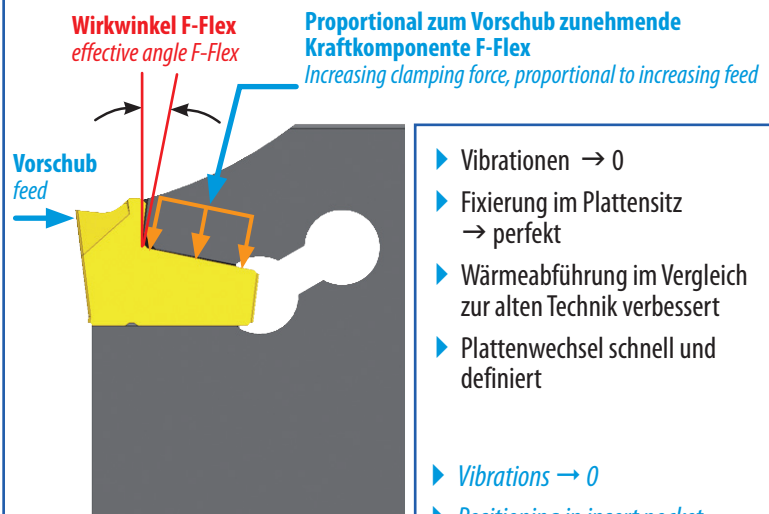
- Spitzenhöhenverlust
- Öffnen des Plattensitzes
- Materialermüdung
- Wandern der Platte

lösen und Standzeitverbesserungen von durchschnittlich 120 % erbrachten, bei absolut authentischen Testreihen im Vergleich mit dem System passt perfekt.

Just a few degrees in the right direction, lead to a new technique, which solves the old and well known system problems like:

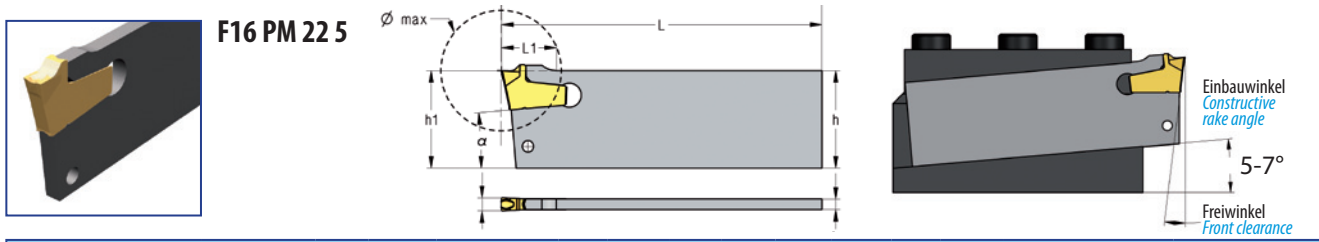
- Loss of center height
- Opening of insert pocket
- Fatigue of material
- Insert creeping

and increase tool life by 120 %, stated by absolute authentic test series, compared with the system passt perfekt.



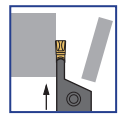
- ▶ Vibrationen → 0
- ▶ Fixierung im Plattensitz → perfekt
- ▶ Wärmeabführung im Vergleich zur alten Technik verbessert
- ▶ Plattenwechsel schnell und definiert
- ▶ Vibrations → 0
- ▶ Positioning in insert pocket → perfect
- ▶ Heat rejection improved
- ▶ Quick and defined insert change

FLEX FIX Abstechträger für Churchill System | FLEX FIX blades for Churchill-System



WG3101 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	⌀	Empfehlung Recommended Ømax	h	h1	h2	b	s	L	L1	L2	für Einbauwinkel Constructive rake angel		
F16 PM2 2225	57362	N	25	42	22,2	22,2	0	2,4	2,0	125	12,5	0	5°-7°	AWF 16
F16 PM3 2235	57363	N	25	75	22,2	22,2	0	2,4	3,0	125	12,5	0	5°-7°	AWF 16

Passende Platten | Fitting inserts



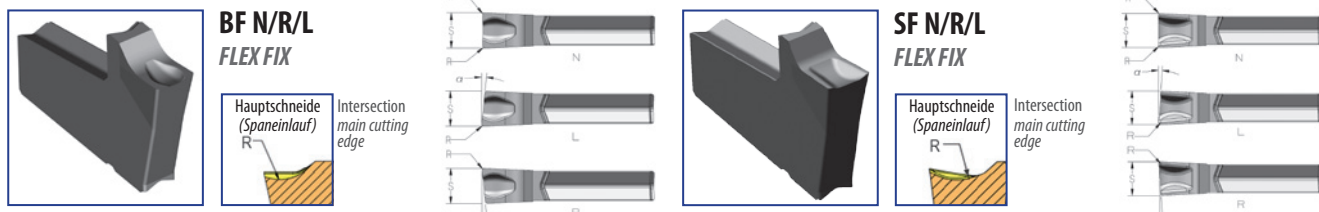
Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016.
Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.

S. 126-128

Schneideinsätze zum Abstechen und Nutdrehen | Parting off and grooving inserts

Schneideinsätze zum Abstechen und Nutdrehen | Parting off and grooving inserts

Komplettes Programm finden Sie im GripLock Katalog 2016 | Complete program you'll find in GripLock Catalogue 2016



WG0022 Bezeichnung Ref.	KM TILOX	KM NANO- SPEED	KM HYPER- SPEED	KM CARBO- SPEED	⌀	R	s ±0,05	α°
ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.					
BFN 2	43199	43201	43202	43200	N	0,2	2,0	0
BFN 3	43203	43204	41172	41173	N	0,2	3,0	0
BFR 2 8D	43209	43211	43212	43210	R	0,2	2,0	8
BFR 3 8D	43213	43215	43216	43214	R	0,2	3,0	8
BFR 2 12D	43221	43223	43224	43222	R	0,2	2,0	12
BFR 3 12D	43225	43227	43228	43226	R	0,2	3,0	12

BF-Steckgeometrie

Genutete Stechschneide mit geräumiger, muldenförmiger Spankammer. Sehr gute Spankontrolle bei nahezu allen Zerspanungsmaterialien.

BF-Parting off geometry

Grooved parting off edge. The deep and spacious chip-trough gives excellent chip control. To be used on almost all materials.

WG0022 Bezeichnung Ref.	KM TILOX	KM NANO- SPEED	KM HYPER- SPEED	KM CARBO- SPEED	⌀	R	s ±0,05	α°
ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.					
SFN 2	43087	43169	43174	43168	N	0,2	2,0	0
SFN 3	38635	43170	41155	40018	N	0,2	3,0	0
SFR 2 6D	43176	43178	43179	43177	R	0,2	2,0	6
SFR 3 6D	14272	43181	43182	43180	R	0,2	3,0	6

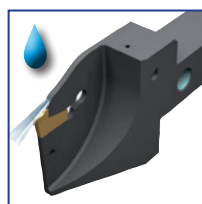
SF-Geometrie SUPERNOVA

Die bogenförmige Schneide mit verstärkten Flanken sickt die Späne stark ein und kann so ideale Spanbrüche erzeugen. Besonders geeignet für Automatenstähle, niedrig legierte und rostfreie Stähle bei antriebsschwachen und instabilen Maschinenbedingungen.

SF-Geometry SUPERNOVA

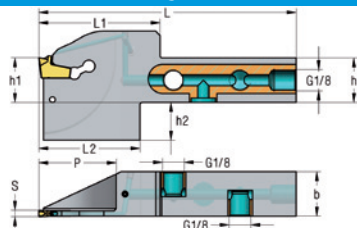
The arc shaped cutting edge with its reinforced flanks achieves ideal chips. Recommended for free cutting and low alloy steels and stainless steels, also to be used on unstable machine tools.

FLEX FIX - Halter und Abstechträger mit Innenkühlung
FLEX FIX - Holders and blades with internal cooling

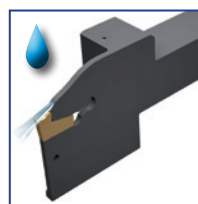


F16 L HP

Links



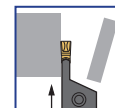
F16 R HP



Rechts

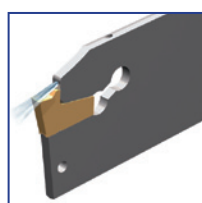
WG3205 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	G1	(C)	Ø max	h	h1	h2	b	P1	S	L	L1	L2	
F16 L 2020 X30 65HPG1/8	57217	5,0	L	65	20	20	17	20	-	3,0	115	54	45	AWF16
F16 L 2525 X30 65HPG1/8	57222	5,0	L	65	25	25	12	25	-	3,0	140	54	45	AWF16
F16 R 2020 X30 65HPG1/8	57225	5,0	R	65	20	20	17	20	-	3,0	115	54	45	AWF16
F16 R 2525 X30 65HPG1/8	57227	5,0	R	65	25	25	12	25	-	3,0	140	54	45	AWF16
F16 L 2020 K30 42HPG1/8	57216	5,0	L	42	20	20	3	20	8	3,0	125	28,5	25	AWF16
F16 L 2525 M30 42HPG1/8	57220	5,0	L	42	25	25	0	25	8	3,0	150	28,5	25	AWF16
F16 R 2020 K30 42HPG1/8	57223	5,0	R	42	20	20	3	20	8	3,0	125	28,5	25	AWF16
F16 R 2525 M30 42HPG1/8	57226	5,0	R	42	25	25	0	25	8	3,0	150	28,5	25	AWF16

Passende Platten | Fitting inserts

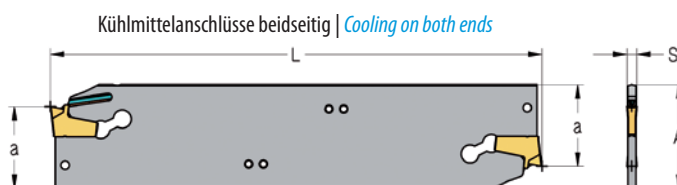


S. 126-128

Abstechträger für FLEX FIX Abstechplatten mit Innenkühlung
Blades for FLEX FIX parting off inserts with internal cooling

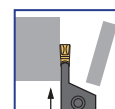


F16 T HP



WG3105 Bezeichnung Ref.	ID-Nr.	a	Ø max.	A	P1	S	L	
F16 T 26 30 HP	57323	21,4	75	26	-	3	110	AWF 16
F16 T 32 30 HP	57324	25	100	32	-	3	150	AWF 16

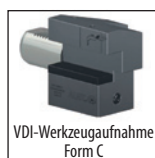
Passende Platten | Fitting inserts



S. 126-128

Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016. Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.

Grundkörper für die Aufnahme von Haltern mit Innenkühlung | Tool blocks for holders with internal cooling

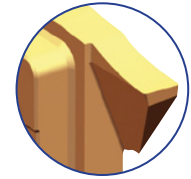
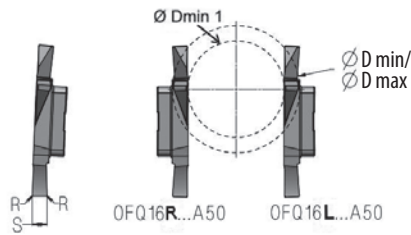
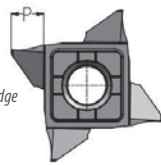


Auszug aus dem Megacut Katalog 2017
Extract from the Megacut catalogue 2017

MULTICUT 4 - Stechplatten zum Axialstechen | Insert for face grooving



OFQ16R...A 50
System M92-Q



WG400 Bezeichnung Ref.	KM	KM NANO- SPEED	KM CARBO- SPEED	(C)	Ømin 1. bezogen auf die Innenschneide referring to internal edge	Ømin. bezogen auf die Außenschneide referring to external edge	Ø max. Jeder Durchmesser each diameter	P	R	S +0,05
	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.							
OFQ16L 150 010 A 50	55336	55344	55351	R	12	15	>15	5,0	0,10	1,50
OFQ16L 200 010 A 50	55337	55345	55352	R	16	20	>20	5,0	0,10	2,00
OFQ16L 250 020 A 50	55338	55346	55353	R	15	20	>20	5,0	0,20	2,50
OFQ16L 300 020 A 50	55339	55322	55354	R	14	20	>20	5,0	0,20	3,00
OFQ16R 150 010 A 50	55340	55347	55355	L	12	15	>15	5,0	0,10	1,50
OFQ16R 200 010 A 50	55341	55348	55356	L	16	20	>20	5,0	0,10	2,00
OFQ16R 250 020 A 50	55342	55349	55357	L	15	20	>20	5,0	0,20	2,50
OFQ16R 300 020 A 50	55343	55350	55358	L	14	20	>20	5,0	0,20	3,00

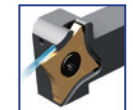
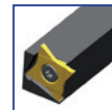
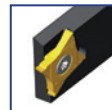
Bemerkung:

Der 1. Einstich darf nicht kleiner als $\varnothing D_{min} 1$ oder $\varnothing D_{min}$ sein.

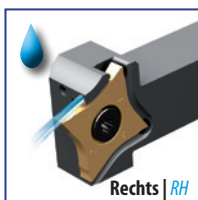
Comment:

The 1st groove must not be smaller than $\varnothing D_{min} 1$ or $\varnothing D_{min}$.

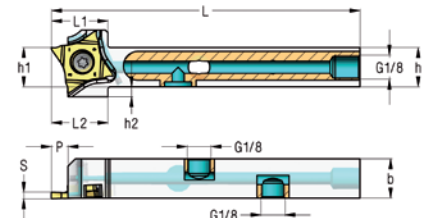
Passende Werkzeuge | Fitting tool holders



MULTICUT 4 - Halter mit Innenkühlung für Stech-, Gewinde- und Präziplattens
MULTICUT 4 - Holder with internal cooling for grooving, threading and precision grooving



M92 Q FXCB R HP
System M92-Q

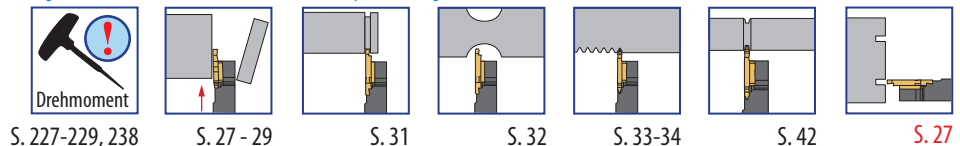


WG400 Bezeichnung Ref.	HF-Teil	Platten- sitzgröße	(C)	h	h1	h2	b	f	P	L	L1	L2	
	ID-Nr.												
M92 Q FXCBL 1212 K16HPM8x1	56581	16	L	12	12	8	12	12,3	6,5	125	23,0	27	34+39+40
M92 Q FXCBL 1616 K16HPG1/8	56585	16	L	16	16	4	16	16,3	6,5	125	23,0	19,5	33+39+40
M92 Q FXCBL 2020 K16HPG1/8	56587	16	L	20	20	-	20	20,3	6,5	125	23,0	-	33+39+40
M92 Q FXCBL 2525 M16HPG1/8	56590	16	L	25	25	-	25	25,3	6,5	150	23,0	-	33+39+40
M92 Q FXCBL 1212 K16HPM8x1	56584	16	R	12	12	8	12	12,3	6,5	125	23,0	27	34+39+40
M92 Q FXCBL 1616 K16HPG1/8	56586	16	R	16	16	4	16	16,3	6,5	125	23,0	19,5	33+39+40
M92 Q FXCBL 2020 K16HPG1/8	56588	16	R	20	20	-	20	20,3	6,5	125	23,0	-	33+39+40
M92 Q FXCBL 2525 M16HPG1/8	56591	16	R	25	25	-	25	25,3	6,5	150	23,0	-	33+39+40

Das MC4 Plattenspannsegment passt auf alle MC4 Halter und Kassetten.
The MC4 insert clamping segment fits all MC4 holder and cartridges.

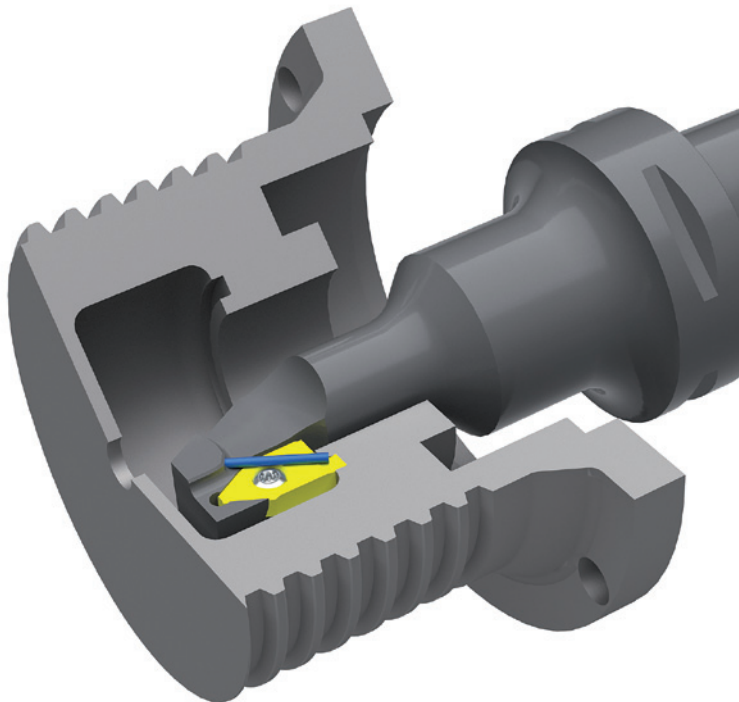
Schwarz gekennzeichnete Seitenangaben beziehen sich auf den GripLock Katalog 2016.
Page references, which are black marked refer to GripLock catalogue 2016.

Passende Platten | Fitting inserts



Manchmal muss man weg vom Standard...
Sometimes you have to get away from the standard...

Individuelle Lösungen Individual solutions



Kompetente Beratung durch jahrelange Erfahrung und Spezifikation.
Competent consulting based on long-time experience.



Zeitnahe Angebote und Lösungsvorschläge.
Timely offers containing solutions.



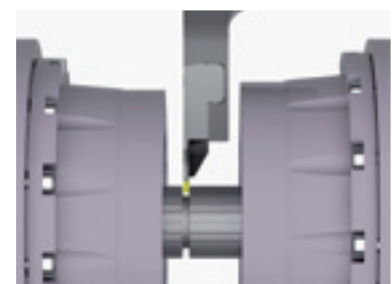
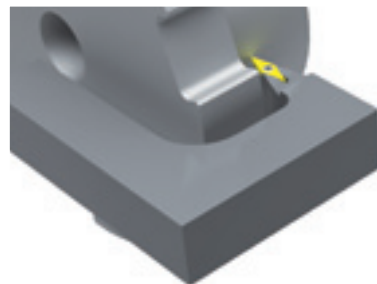
Kurze Lieferzeiten.*
Short delivery times.*



Hohe Qualität zu fairen Preisen.
High quality and fair prices.

* Lieferzeiten sind abhängig von Design, Mengen und Aufwand. Auf Ihre Anfragen erhalten Sie ein individuelles Angebot, das die entsprechenden Lieferzeiten enthält. * Delivery times depend on design, quantities and production time. On your enquiries, you'll receive an individual quotation containing the delivery time.

Für weitere Informationen kontaktieren Sie uns bitte. Wir beraten Sie gerne.
For further informations please contact us. We are happy to help.





ZIBTRPRO
tehnologija obdelave · vpenjalni sistemi

GRIPLOCK[®]
MKT012 - Programmerweiterung 2019