

STECHDREH- WERKZEUGE

SYSTEM DED: $S \geq 0.5 \text{ mm}$

SYSTEM D-GROOVING: $b \geq 2.0 \text{ mm}$

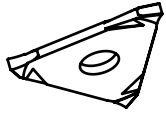
SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

Übersicht

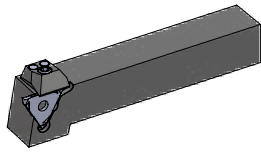
summary



Allgemeine Beschreibung

general instructions

... 9



**Klemmhalter
geprägt**

**toolholder
fixed with claw**

**Maße
dimensions
[mm]**

**Seite
page**

Typ .207	Klemmhalter, Außenbearbeitung	toolholder, external application	Spannbereich holding capacity S 0.5 - 6.5 t max. 4 / 6	... 10
Typ .207 ... -IK	Klemmhalter, Außenbearbeitung, innere Kühlmittelzufuhr	toolholder, external application, through coolant	Spannbereich holding capacity S 0.5 - 4.0 t max. 4 / 6	... 12
Typ .0.780	Klemmhalter, Außenbearbeitung	toolholder, external application	Spannbereich holding capacity S 1.4 - 6.5 t max. 8	... 13
Typ .0.782	Klemmhalter, Außenbearbeitung	toolholder, external application	Spannbereich holding capacity S 0.5 - 1.9 t max. 8	... 14
Typ .0.738	Klemmhalter, gekröpft Außenbearbeitung	toolholder, cranked, external application	Spannbereich holding capacity S 0.5 - 6.5 t max. 4 / 6	... 15
Typ .0.618	Klemmhalter 45°, für Eckenfreistriche, Außenbearbeitung	toolholder 45°, for corner reliefs, external application	Spannbereich holding capacity S 1.9 - 6.5	... 16
Typ .0.660	Bohrstange, Innenbearbeitung	grooving boring bar, internal application	Spannbereich holding capacity S 0.5 - 6.5 D min. 46	... 17
Typ .0.736	Klemmhalter, zum Abstechen, Außenbearbeitung	toolholder, for parting off, external application	Stechbreite width of groove S 0.5 - 1.2 t max. 8	... 18

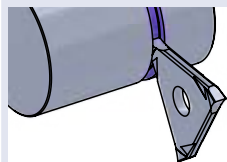
SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

Übersicht

summary



**Wendeschneidplatten
geprägt,
Stechdrehen**

**indexable inserts
fixed with claw,
grooving**

**Maße
dimensions
[mm]**

**Seite
page**

Typ Stechdrehen	für Sicherungsringe DIN 471/472 und Stechdrehen allgemein	type grooving for circlips DIN 471/472 and general grooving	Stechbreite width of groove S 0.57 - 5.29	... 20
Typ Stechdrehen	für unterbrochene Schnitte und Sicherungsringe DIN 471/472	type grooving interrupted cuts, and circlips DIN 471/472	Stechbreite width of groove S 1.07 - 5.29	... 22
Typ Stechdrehen	für Sicherungsringe DIN 471/472, stabile Ausführung	type grooving for circlips DIN 471/472, solid construction	Stechbreite width of groove C 0.55 - 1.05	... 23
Typ Stechdrehen	für Sicherungsringe DIN 471/472, mit Nutaußenkantenfasung	type grooving for circlips DIN 471/472, with chamfer	Stechbreite width of groove C 1.24 - 5.29	... 24
Typ Stechdrehen	zum Feindreihen	type grooving for finishing	Stechbreite width of groove S 1.0 - 4.0	... 26
Typ Stechdrehen	Vollradius, für Nuten und Eckenfreistich	type grooving full radius, for grooving and corner reliefs	Stechbreite width of groove S 0.5 - 5.0	... 27
Typ Stechdrehen	mit Spanformer, zum Abstechen	type grooving with chipformer, for parting off	Stechbreite width of groove S 1.99 - 2.79	... 28
Typ Stechdrehen	ohne Spanformer, zum Abstechen	type grooving without chipformer, for parting off	Stechbreite width of groove S 0.5 - 1.4	... 29
Typ Stechdrehen	zum Einstecken und Längsdrehen	type grooving for grooving and turning	Stechbreite width of groove C 3.29 t max. 3.5	... 30
Typ Stechdrehen	für Eckenfreistich, ähnlich DIN 509 Form F	type grooving for corner reliefs, similar to DIN 509 type F	Stechbreite width of groove S 2.4 - 5.0	... 31
Typ Stechdrehen	Poly-V-Riemennuten, für Poly-V-Profil J und K	Poly-V-Belt Grooves, for Poly-V-profiles J and K	Stechbreite width of groove S 3.3 / 4.3	... 32
Typ Stechdrehen	Axialbearbeitung	type grooving, face grooving	Stechbreite width of groove C 1.5 - 5.0 t max. 3.5	... 33



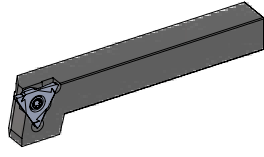
SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

Übersicht

summary



Klemmhalter geschraubt

toolholder screwed

Maße dimensions [mm]

Seite page

Typ .208

Klemmhalter, Außenbearbeitung

toolholder, external application

Spannbereich holding capacity
S 5.5
t max. 5.5

... 34

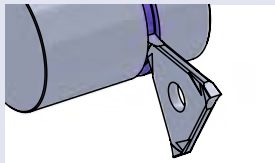
Typ .619

Klemmhalter 45°, Axialeinstecken, Außenbearbeitung

toolholder 45°, face grooving, external application

Spannbereich holding capacity
S 3.3

... 35



Wendeschneidplatten geschraubt, Stechdrehen

indexable inserts screwed, grooving

Maße dimensions [mm]

Seite page

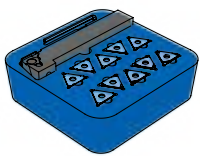
Typ Stechdrehen

Axialeinstecken, eingebaut unter 45°

type grooving, face grooving, mounted in a 45° toolholder

Stechbreite width of groove
C 1.5 - 2.4
t max. 2.0

... 36



Sets System DED

sets system DED

Maße dimensions [mm]

Seite page

Halter (Rechte Ausführung) und Schneiden

toolholder (righthand version) and inserts

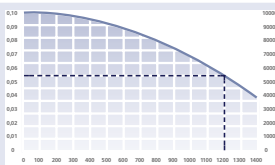
SET-DED 1

- für Sicherungsringe DIN 471 / 472
- und Stechdrehen allgemein

- for circlips DIN 471 / 472
- and general grooving

Stechbreite width of groove
S 0.57 - 1.99

... 37



Technische Hinweise

Technical Instructions

Seite page

Hartmetallsorten und Beschichtungen

carbide grades and coatings

... 74

Schnittdatenempfehlung

speed and feed recommendation

... 78

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

Übersicht

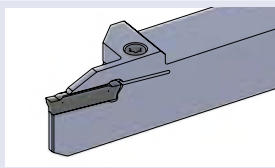
summary



Allgemeine Beschreibung
Spangeometrien

general instructions
cutting geometries

... 38



Klemmhalter

toolholder

**Maße
dimensions
[mm]**

**Seite
page**

Typ DH

Klemmhalter,
Außenbearbeitung

toolholder,
external application

Spannbereich
holding capacity
b 2.0 - 3.0
t max. 13

... 42

Typ DH

Klemmhalter,
Außenbearbeitung

toolholder,
external application

Spannbereich
holding capacity
b 3.0 - 6.0
t max. 25

... 43

Typ DH ... -IK

Klemmhalter,
mit Innenkühlung,
Außenbearbeitung

toolholder,
with internal cooling,
external application

Spannbereich
holding capacity
b 2.0 - 4.0
t max. 13 / 25

... 44

Typ DS

Klemmhalter; Swisstype
Außenbearbeitung

toolholder; Swisstype
external application

Spannbereich
holding capacity
b 2.0 - 3.0
t max. 13 / 21

... 45

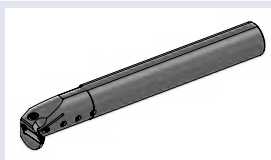
Typ DS ... -IK

Klemmhalter; Swisstype
mit Innenkühlung,
Außenbearbeitung

toolholder; Swisstype
with internal cooling,
external application

Spannbereich
holding capacity
b 2.0 - 3.0
t max. 13 / 21

... 46



Bohrstange

grooving boring bar

**Maße
dimensions
[mm]**

**Seite
page**

Typ DI...D24-IK

Bohrstange mit Innenkühlung,
Innenbearbeitung

grooving boring bar
with internal cooling,
internal application

Spannbereich
holding capacity
b 2.0 - 5.0
t max. 12

... 47

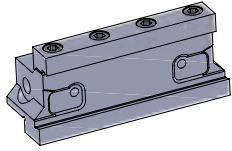
SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit
ein- oder zweischneidigen
Schneideinsätzen

grooving with
one- or two-cutting edges
inserts

Übersicht

summary



**Spannblock
(für Einsatz mit Klinge)**

**clamping block
(for use with blade)**

**Maße
dimensions
[mm]**

**Seite
page**

Typ SBD.

Spannblock,
Einsatz mit Klinge,
Außenbearbeitung

clamping block,
usable with blade,
external application

Klinge / blade
H = 26 / 32

... 48

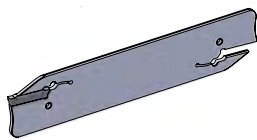
Typ SBD. ... -IK

Spannblock,
Einsatz mit Klinge,
mit Innenkühlung,
Außenbearbeitung

clamping block,
usable with blade,
with internal cooling,
external application

Klinge / blade
H = 26 / 32

... 49



**Klinge
(für Einsatz mit Spannblock)**

**blade
(for use with
clamping block)**

**Maße
dimensions
[mm]**

**Seite
page**

Typ DKD24

Klinge,
für Schneideinsatz DZ24 / DE24

blade,
for insert DZ24 / DE24

Stechbreite
width of groove
b 2.0 - 4.0
t max. 50

... 50

Typ DKD24-IK

Klinge,
mit Innenkühlung,
für Schneideinsatz DZ24 / DE24

blade,
with internal cooling,
for insert DZ24 / DE24

Stechbreite
width of groove
b 2.0 - 4.0
t max. 50

... 52

Typ DKDEK

Klinge,
für Schneideinsatz DEK

blade,
for insert DEK

Stechbreite
width of groove
b 2.0 - 4.0
t max. 50

... 54

Typ DKDEK-IK

Klinge,
mit Innenkühlung,
für Schneideinsatz DEK

blade,
with internal cooling,
for insert DEK

Stechbreite
width of groove
b 2.0 - 4.0
t max. 50

... 56

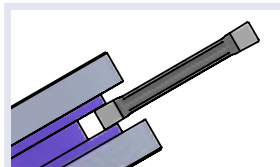
SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

Übersicht

summary



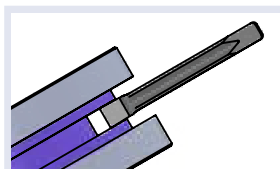
Schneideinsatz lang, zweischneidig, Stechdrehen

insert long, two-cutting edges, grooving

Maße dimensions [mm]

Seite page

Typ DZ24.M1	Schneideinsatz lang, zweischneidig, Spanformer M1	insert long, two-cutting edges, chipbreaker M1	Stechbreite width of groove b 2.0 - 6.0	... 58
Typ DZ24.F1	Schneideinsatz lang, zweischneidig, Spanformer F1	insert long, two-cutting edges, chipbreaker F1	Stechbreite width of groove b 2.0 - 5.0	... 59
Typ DZ24.S1	Schneideinsatz lang, zweischneidig, Spanformer S1	insert long, two-cutting edges, chipbreaker S1	Stechbreite width of groove b 2.0 - 6.0	... 60
Typ DZ24.T1	Schneideinsatz lang, zweischneidig, Spanformer T1	insert long, two-cutting edges, chipbreaker T1	Stechbreite width of groove b 2.0 - 6.0	... 61
Typ DZ24.MV	Schneideinsatz lang, zweischneidig, Spanformer MV (Vollradius)	insert long, two-cutting edges, chipbreaker MV (full radius)	Stechbreite width of groove b 2.0 - 6.0	... 62
Typ DZ24.LM	Schneideinsatz lang, zweischneidig, Spanformer LM	insert long, two-cutting edges, chipbreaker LM	Stechbreite width of groove b 2.0 - 6.0	... 63



Schneideinsatz lang, einschneidig, Stechdrehen

insert long, single-edge, grooving

Maße dimensions [mm]

Seite page

Typ DE24.M1	Schneideinsatz lang, einschneidig, Spanformer M1	insert long, single-edge, chipbreaker M1	Stechbreite width of groove b 2.0 - 4.0	... 64
Typ DE24.F1	Schneideinsatz lang, einschneidig, Spanformer F1	insert long, single-edge, chipbreaker F1	Stechbreite width of groove b 2.0 - 4.0	... 65
Typ DE24.S1	Schneideinsatz lang, einschneidig, Spanformer S1	insert long, single-edge, chipbreaker S1	Stechbreite width of groove b 2.0 - 4.0	... 66
Typ DE24.T1	Schneideinsatz lang, einschneidig, Spanformer T1	insert long, single-edge, chipbreaker T1	Stechbreite width of groove b 2.0 - 4.0	... 67
Typ DE24.LM	Schneideinsatz lang, einschneidig, Spanformer LM	insert long, single-edge, chipbreaker LM	Stechbreite width of groove b 2.0 - 4.0	... 68



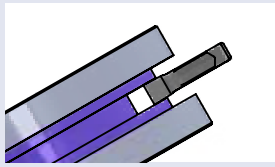
SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

Übersicht

summary



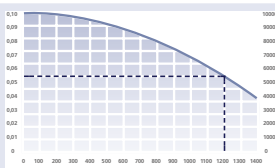
Schneideinsatz kurz, einschneidig, Stechdrehen

insert short, single-edge, grooving

Maße dimensions [mm]

Seite page

Typ DEK.M1	Schneideinsatz kurz, einschneidig, Spanformer M1	insert short, single-edge, chipbreaker M1	Stechbreite width of groove b 2.0 - 4.0	... 69
Typ DEK.M2	Schneideinsatz kurz, einschneidig, Spanformer M2	insert short, single-edge, chipbreaker M2	Stechbreite width of groove b 2.0 - 4.0	... 70
Typ DEK.S1	Schneideinsatz kurz, einschneidig, Spanformer S1	insert short, single-edge, chipbreaker S1	Stechbreite width of groove b 2.0 - 4.0	... 71
Typ DEK.LM	Schneideinsatz kurz, einschneidig, Spanformer LM	insert short, single-edge, chipbreaker LM	Stechbreite width of groove b 2.0 - 4.0	... 72



Technische Hinweise

Technical Instructions

Seite page

Allgemeine Informationen Hinweise zur Klemmung und zum Wechseln der Schneideinsätze	General informations Hints how to insert and remove the inserts	... 73
Hartmetallsorten und Beschichtungen	carbide grades and coatings	... 76
Schnittdatenempfehlung	speed and feed recommendation	... 82

SYSTEM DED

Einstecken mit
dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting
edges indexable inserts

Allgemeine Beschreibung

general instruction

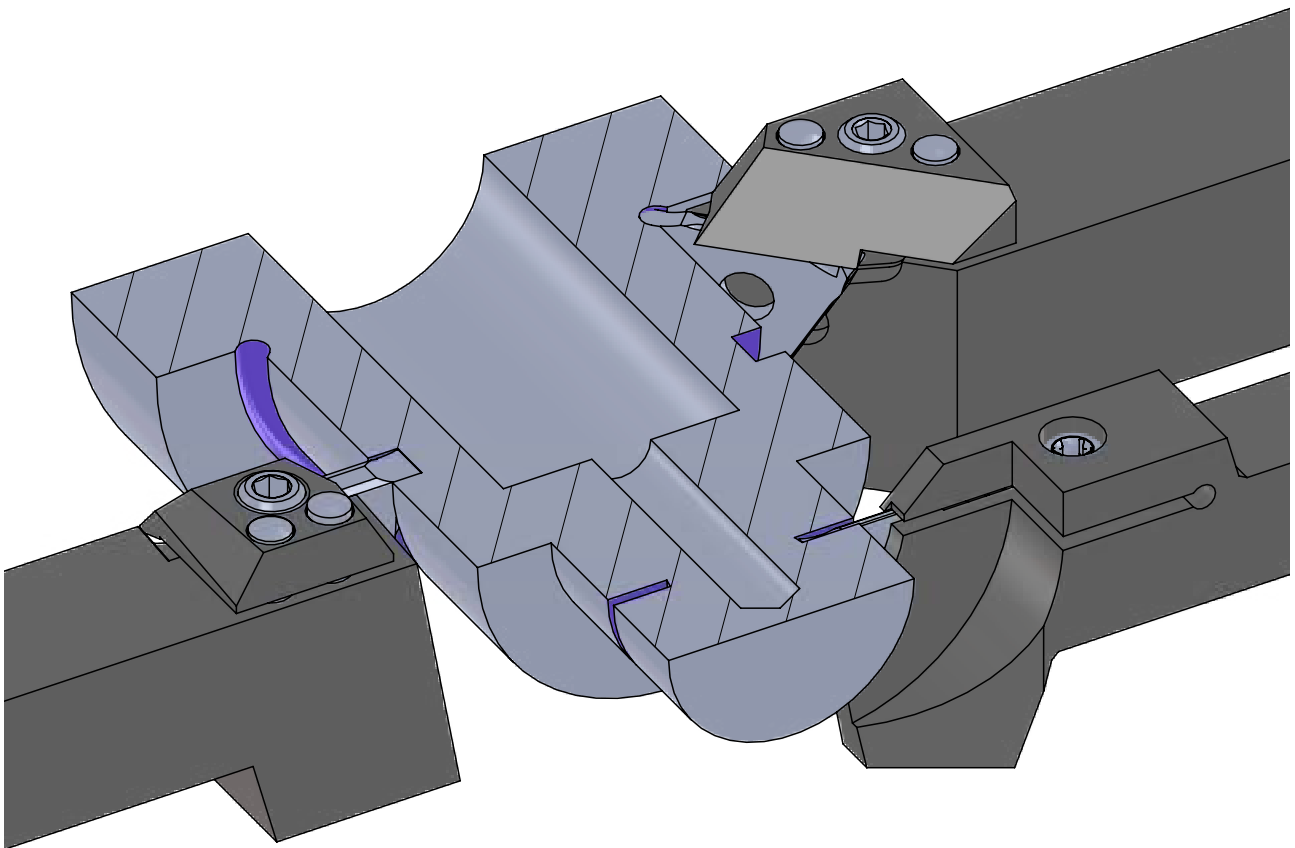


System DED:

Das bewährte System zum Einstecken und Abstechen ab 0.5 mm Breite.

System DED:

Proven system for grooving and turning off from a width of 0.5 mm starting.



SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

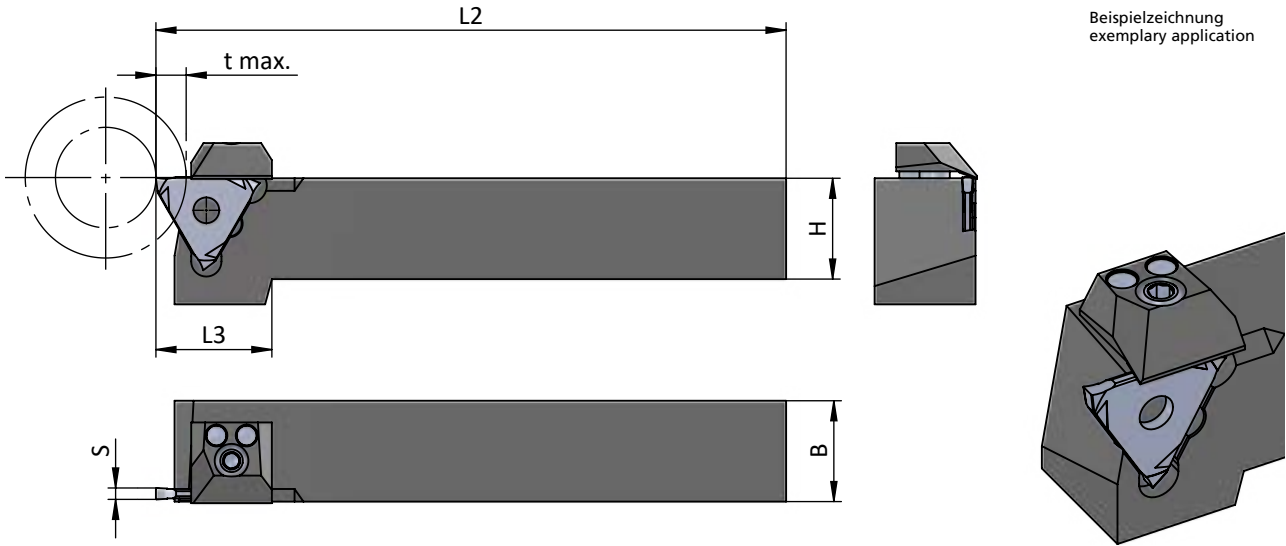
Typ .207

Klemmhalter, Außenbearbeitung

toolholder, external application

Stechtiefe t max. 6 mm
Spannbereich S 0.5 - 6.5 mm

depth of groove t max. 6 mm
holding capacity S 0.5 - 6.5 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	H	B	H x B (inch)	*t max.	L2	L3	Spannpratze claw	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Führungsstifte guide pin	Spannbereich S holding capacity S	Wende- schneidplatte S indexable insert S
R/L .207.1212.1-D	12	12		4	100	28	R.207. ... : PD21/R L.207. ... : PD21/L	A.DGS001	111.INB3	A.ZST001	0.5 - 2.0	
R/L .207.1616.1-D	16	16		4	125	26						
R/L .207.2020.1-D	20	20		4	125	23						
R/L .207.2525.1-D	25	25		4	150	-						
R/L .207.U.1000.1-D	25.4	25.4	1"x1"	4	150	-						
R/L .207.3232.1-D	32	32		4	170	-					1.9 - 3.0	
R/L .207.1212.2-D	12	12		6	100	28						
R/L .207.1616.2-D	16	16		6	125	26						
R/L .207.2020.2-D	20	20		6	125	23						
R/L .207.2525.2-D	25	25		6	150	-						
R/L .207.3232.2-D	32	32		6	170	-						
↳ ...												

*tmax. reduziert bei Werkstück Ø > 40
*tmax. reduced for workpiece Ø > 40

Spitzenhöhe JS14

center height JS14

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

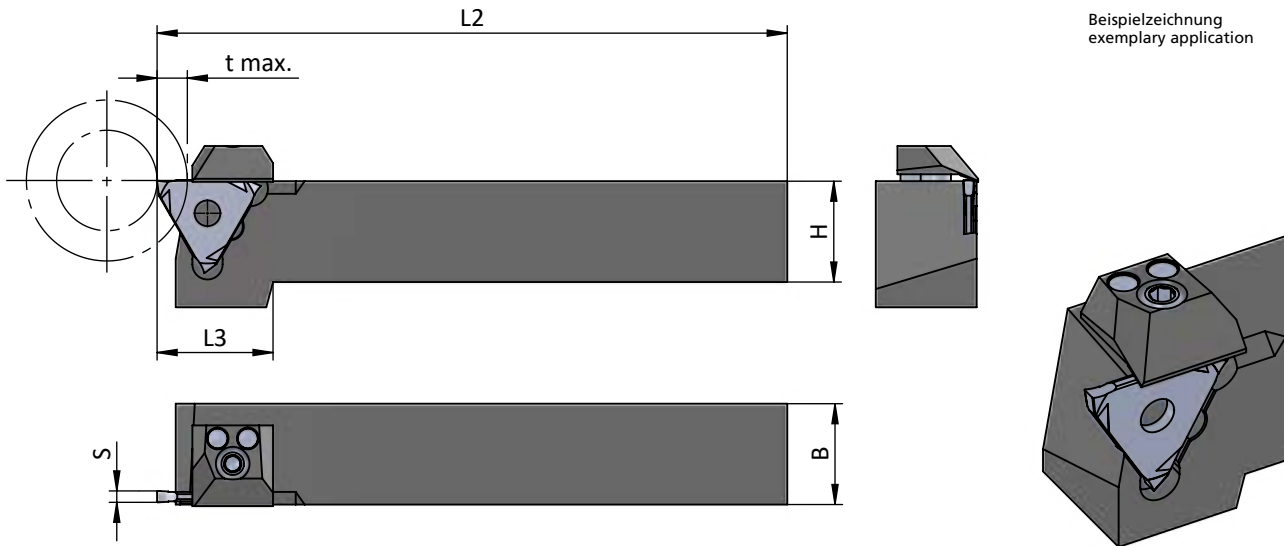
Typ .207

Klemmhalter, Außenbearbeitung

toolholder, external application

Stechtiefe t max. 6 mm
Spannbereich S 0.5 - 6.5 mm

depth of groove t max. 6 mm
holding capacity S 0.5 - 6.5 mm



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	H	B	H x B (inch)	*t max.	L2	L3	Spannpratze claw	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Führungsstifte guide pin	Spannbereich S holding capacity S	Wende- schneidplatte S indexable insert S
R/L .207.1212.3-D	12	12		6	100	28						
R/L .207.1616.3-D	16	16		6	125	26						
R/L .207.2020.3-D	20	20		6	125	23					2.9 - 4.0	
R/L .207.2525.3-D	25	25		6	150	-	R.207. ... : PD21/R L.207. ... : PD21/L	A.DGS001	111.INB3	A.ZST001		
R/L .207.3232.3-D	32	32		6	170	-						
R/L .207.1616.4-D	16	16		6	125	26						
R/L .207.2020.4-D	20	20		6	125	23						
R/L .207.2525.4-D	25	25		6	150	-	R.207. ... : PD25/R L.207. ... : PD25/L	A.DGS001	111.INB3	A.ZST001	3.9 - 6.5	
R/L .207.3232.4-D	32	32		6	170	-						

*tmax. reduziert bei Werkstück Ø > 40
*tmax. reduced for workpiece Ø > 40

Spitzenhöhe JS14

center height JS14

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
R.207.1212.3-D

order-example:
righthand version
R.207.1212.3-D

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

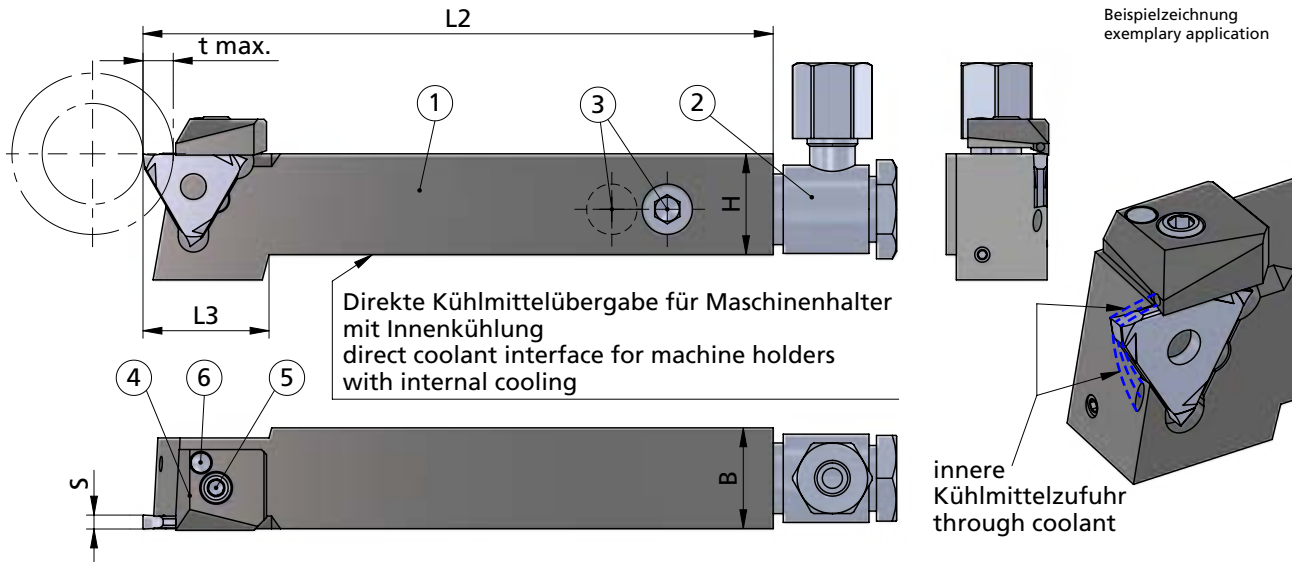
Typ .207....-IK

Klemmhalter, Außenbearbeitung, innere Kühlmittelzufuhr

toolholder, external application, through coolant

Stechtiefe t max. 6 mm
Spannbereich S 0.5 - 4.0 mm

depth of groove t max. 6 mm
holding capacity S 0.5 - 4.0 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	H		B	*t max.	L2	L3	Kühlmittelanschl. cooling connection	Pos.2	Pos.3	Pos.4	Pos.5	Pos.6	Spannbereich S holding capacity S ≡ Wende- schneidplatte S indexable insert S
	WSR-Anschluss-M8x1	WSR-Anschluss-G1/8	Gewindestift threaded pin VS-M8x1x5 VS-G1/8x6	Spannpratze claw	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Führungsstift guide pin						
R/L .207.1212.1-IK	12	12	4	100	25	•							0.5 - 2.0
R/L .207.1616.1-IK	16	16	4	125	24	•							
R/L .207.2020.1-IK	20	20	4	125	24	•							
R/L .207.2525.1-IK	25	25	4	150	-	•							1.9 - 3.0
R/L .207.1212.2-IK	12	12	6	100	27	•							
R/L .207.1616.2-IK	16	16	6	125	26	•							
R/L .207.2020.2-IK	20	20	6	125	25	•							2.9 - 4.0
R/L .207.2525.2-IK	25	25	6	150	-	•							
R/L .207.1212.3-IK	12	12	6	100	28	•							
R/L .207.1616.3-IK	16	16	6	125	26	•							
R/L .207.2020.3-IK	20	20	6	125	25	•							
R/L .207.2525.3-IK	25	25	6	150	-	•							

*tmax. reduziert bei Werkstück Ø > 40
*tmax. reduced for workpiece Ø > 40

Spitzenhöhe JS14

center height JS14

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
R.207.1212.1-IK

order-example:
righthand version
R.207.1212.1-IK

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

Typ .0.780

Klemmhalter, Außenbearbeitung

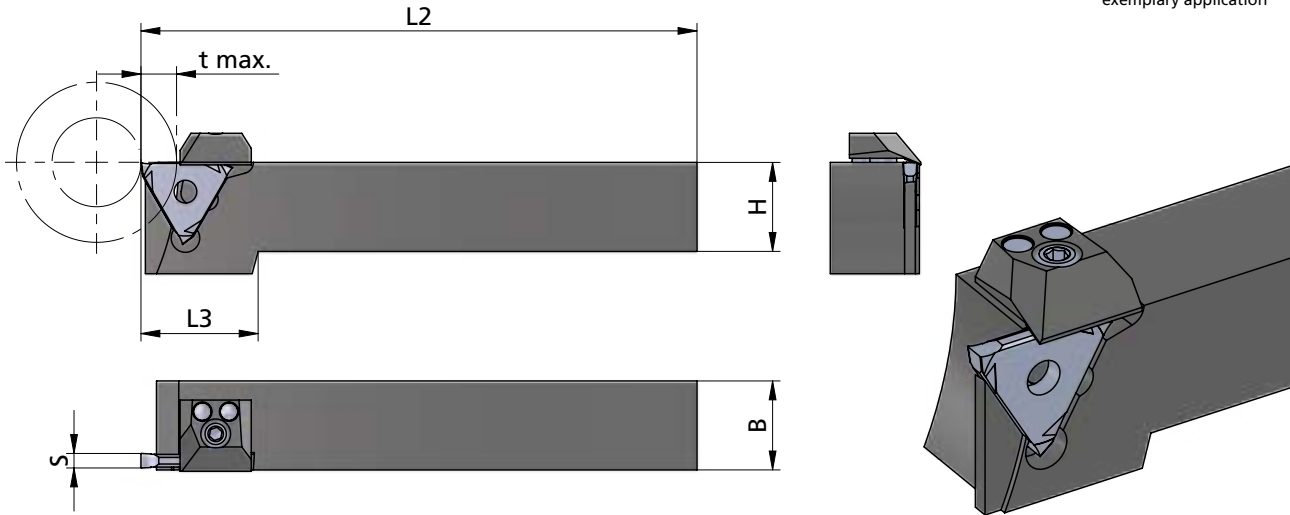
toolholder, external application

Stechtiefe t max. 8 mm
Spannbereich S 1.4 - 6.5 mm

depth of groove t max. 8 mm
holding capacity S 1.4 - 6.5 mm



Beispielzeichnung
exemplary application



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	H	B	*t max.	L2	L3	Spannpratze claw	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Führungsstifte guide pin	Spannbereich S holding capacity S	Wende- schneidplatte S indexable insert S
R/L .0.780.2020.1-D	20	20	8	125	25	R.0.780. ... : PD21/R L.0.780. ... : PD21/L	A.DG5001	111.INB3	A.ZST001	1.4 - 2.0	
R/L .0.780.2525.1-D	25	25	8	150	-					1.9 - 3.0	
R/L .0.780.2020.2-D	20	20	8	125	25					2.9 - 4.0	
R/L .0.780.2525.2-D	25	25	8	150	-					3.9 - 6.5	
R/L .0.780.3232.2-D	32	32	8	170	-						
R/L .0.780.2020.3-D	20	20	8	125	25					R.0.780. ... : PD25/R L.0.780. ... : PD25/L	
R/L .0.780.2525.3-D	25	25	8	150	-	1.9 - 3.0					
R/L .0.780.3232.3-D	32	32	8	170	-	2.9 - 4.0					
R/L .0.780.2020.4-D	20	20	8	125	25	3.9 - 6.5					
R/L .0.780.2525.4-D	25	25	8	150	-						
R/L .0.780.3232.4-D	32	32	8	170	-						

*tmax. reduziert bei Werkstück Ø > 125
*tmax. reduced for workpiece Ø > 125

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
R.0.780.2020.1-D

order-example:
righthand version
R.0.780.2020.1-D

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

Typ .0.782

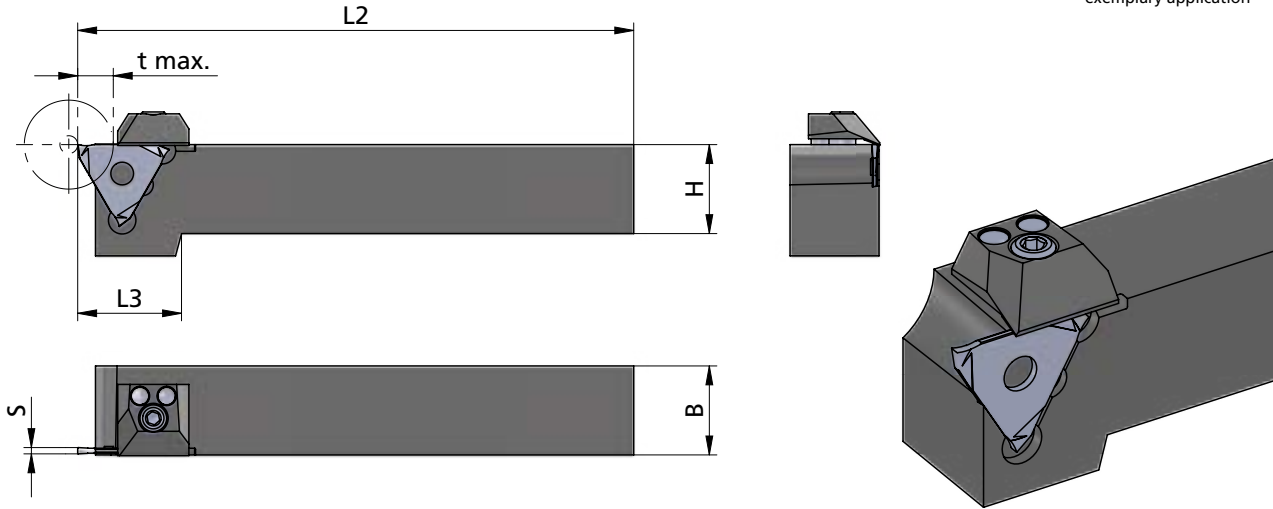
Klemmhalter, Außenbearbeitung

toolholder, external application

Stechtiefe t max. 8 mm
Spannbereich S 0.5 - 1.9 mm

depth of groove t max. 8 mm
holding capacity S 0.5 - 1.9 mm

Beispielzeichnung
exemplary application



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	H	B	*t max.	L2	L3	Spannpratze claw	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Führungsstifte guide pin	Spannbereich S holding capacity S	Wende- schneidplatte S indexable insert S
R/L .0.782.1212.1-D	12	12	8	100	26	R.0.782. ... : PD21/R L.0.782. ... : PD21/L	A.DGS001	111.INB3	A.ZST001	0.5 - 2.0	
R/L .0.782.1616.1-D	16	16	8	125	26						
R/L .0.782.2020.1-D	20	20	8	125	26						
R/L .0.782.2525.1-D	25	25	8	150	-						

*tmax. reduziert bei Werkstück Ø > 20
*tmax. reduced for workpiece Ø > 20

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

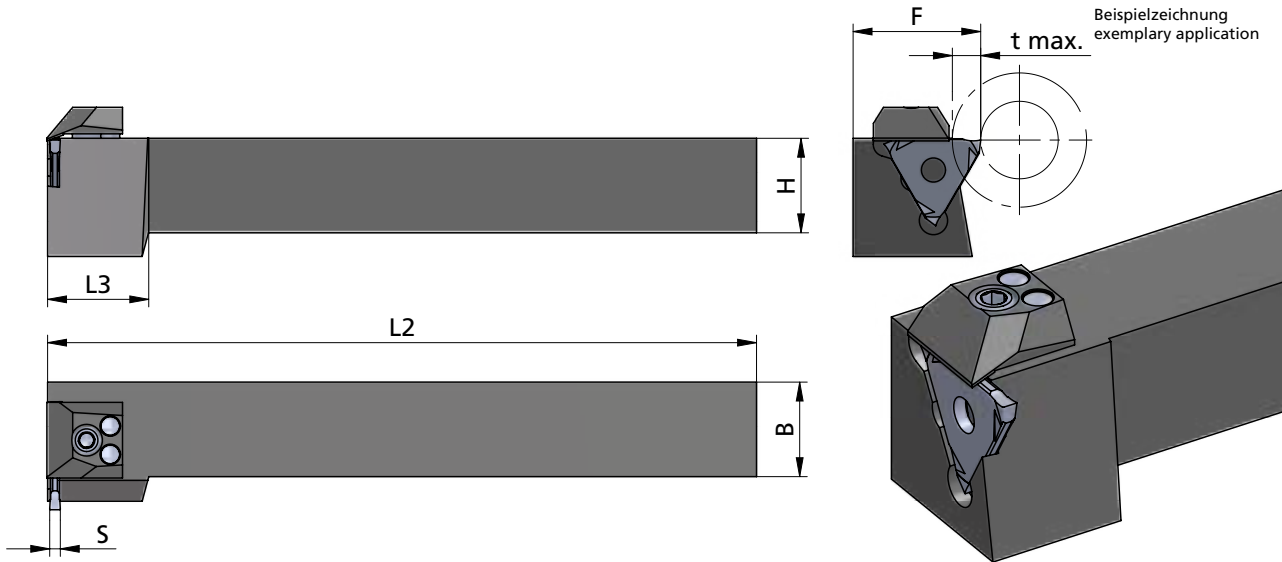
Typ .0.738

Klemmhalter, gekröpft, Außenbearbeitung

toolholder, cranked, external application

Stechtiefe t max. 6 mm
Spannbereich S 0.5 - 6.5 mm

depth of groove t max. 6 mm
holding capacity S 0.5 - 6.5 mm



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	H	B	F	*t max.	L2	L3	Spannpratze claw	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Führungsstifte guide pin	Spannbereich S holding capacity S	Wende- schneidplatte S indexable insert S
R/L .0.738.2020.1-D	20	20	27	4	150	20	R.0.738. ... : PD21/L L.0.738. ... : PD21/R	A.DGS001	111.INB3	A.ZST001	0.5 - 2.0	
R/L .0.738.2525.1-D	25	25	32	4	150	-					1.9 - 3.0	
R/L .0.738.2020.2-D	20	20	27	6	150	20					2.9 - 4.0	
R/L .0.738.2525.2-D	25	25	32	6	150	-					3.9 - 6.5	
R/L .0.738.2020.3-D	20	20	27	6	150	20						
R/L .0.738.2525.3-D	25	25	32	6	150	-						
R/L .0.738.2020.4-D	20	20	27	6	150	20	A.DGS001	111.INB3	A.ZST001			
R/L .0.738.2525.4-D	25	25	32	6	150	-						

*tmax. reduziert bei Werkstück Ø > 40
*tmax. reduced for workpiece Ø > 40

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
R.0.738.2020.1-D

order-example:
righthand version
R.0.738.2020.1-D

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

Typ .0.618

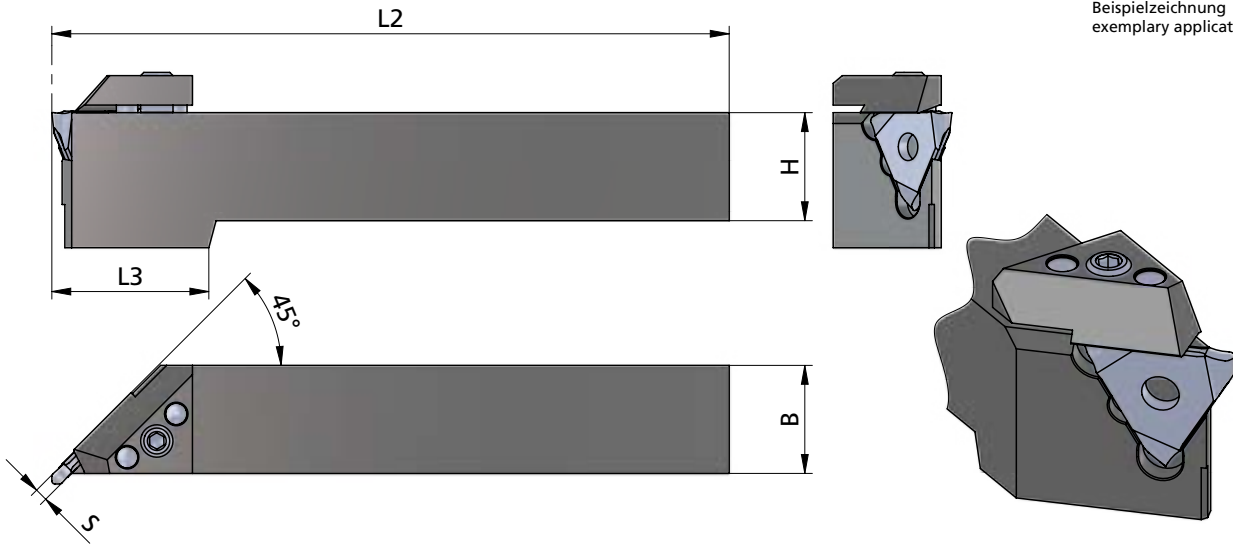
Klemmhalter 45°, für Eckenfreistriche, Außenbearbeitung

toolholder 45°, for corner reliefs, external application

Spannbereich S 1.9 - 6.5 mm

holding capacity S 1.9 - 6.5 mm

Beispielzeichnung
exemplary application



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	H	B	L2	L3	Spannpratze claw	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Führungsstifte guide pin	Spannbereich S holding capacity S	Wende- schneidplatte S indexable insert S				
R/L .0.618.2020.2-D	20	20	125	30	R.0.618. ... : PD22/R L.0.618. ... : PD22/L	A.DGS001	111.INB3	A.ZST001	1.9 - 3.0					
R/L .0.618.2525.2-D	25	25	150	-										
R/L .0.618.3232.2-D	32	32	170	-										
R/L .0.618.2020.3-D	20	20	125	30					R.0.618. ... : PD23/R L.0.618. ... : PD23/L	A.DGS001	111.INB3	A.ZST001	2.9 - 4.0	
R/L .0.618.2525.3-D	25	25	150	-										
R/L .0.618.3232.3-D	32	32	170	-										
R/L .0.618.2020.4-D	20	20	125	30	R.0.618. ... : PD23/R L.0.618. ... : PD23/L	A.DGS001	111.INB3	A.ZST001	3.9 - 6.5					
R/L .0.618.2525.4-D	25	25	150	-										
R/L .0.618.3232.4-D	32	32	170	-										

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendepplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

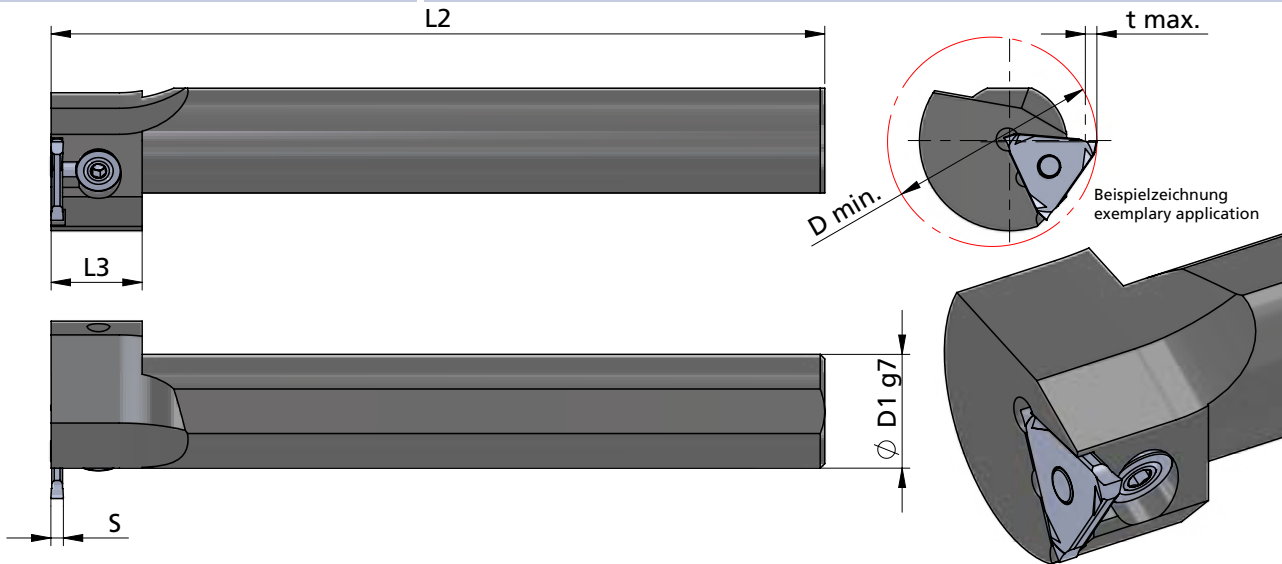
Typ .0.660

Bohrstange, Innenbearbeitung

grooving boring bar, internal application

D min. 46 mm
Spannbereich S 0.5 - 6.5 mm

D min. 46 mm
holding capacity S 0.5 - 6.5 mm



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Ø D1 g7	*D min.	*t max.	L2	L3	Spannpratze claw	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Spannbereich S holding capacity S	Wende- schneidplatte S indexable insert S
R/L .0.660.0025.1-D	25	46		170	20	PD.0.660.2	A.DGS002	111.INB3	0.5 - 2.0	
R/L .0.660.0032.1-D	32	46		200	20					
R/L .0.660.0040.1-D	40	46		250	-					
R/L .0.660.0025.2-D	25	46		170	20					
R/L .0.660.0032.2-D	32	46		200	20					
R/L .0.660.0040.2-D	40	46		250	-					
R/L .0.660.0025.3-D	25	46		170	20					
R/L .0.660.0032.3-D	32	46		200	20					
R/L .0.660.0040.3-D	40	46		250	-					
R/L .0.660.0025.4-D	25	46		170	20					
R/L .0.660.0032.4-D	32	46		200	20					
R/L .0.660.0040.4-D	40	46		250	-					

*D min.	46	50	60	80	100
*Stechtiefe t max. / max. depth of groove	2	3	4	4.5	5

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
R.0.660.0025.1-D

order-example:
righthand version
R.0.660.0025.1-D



SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

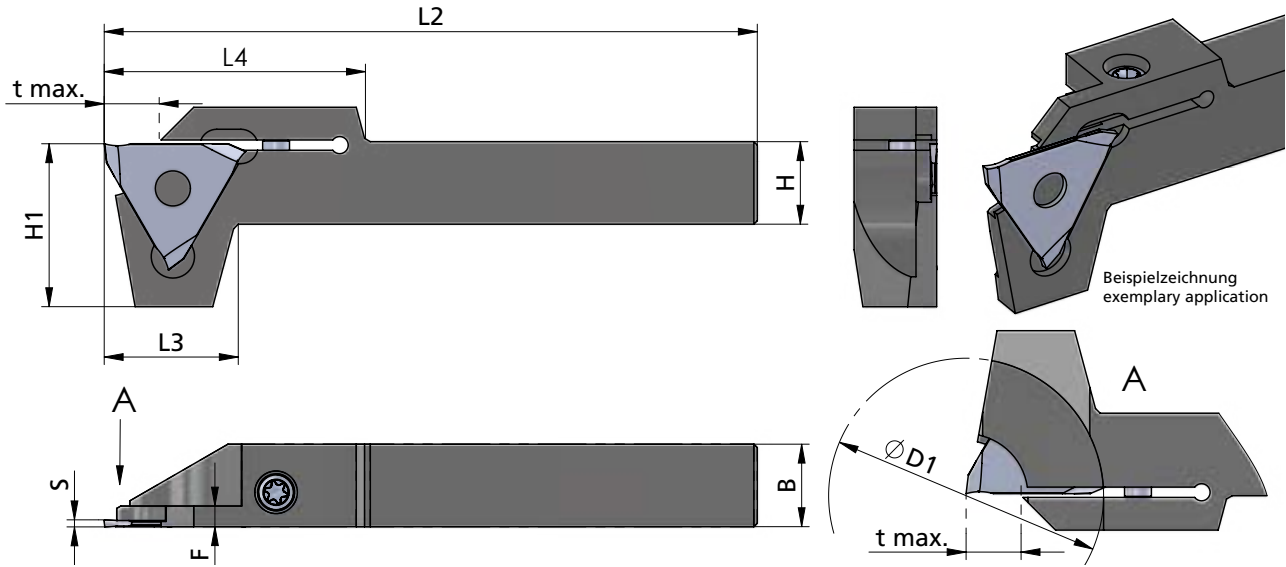
Typ .0.736

Klemmhalter, zum Abstechen, Außenbearbeitung

toolholder, for parting off, external application

Stechtiefe t max. 8 mm
Stechbreite S 0.5 - 1.2 mm

depth of groove t max. 8 mm
width of groove S 0.5 - 1.2 mm



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	H = B	H1	t max.	L2	L3	L4	F	Ø D1	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	für Wende- schneidplatten for indexable inserts	Stechbreite S width of groove S
R/L .0.736.1212-D	12	24	8	95	19.5	38	3	40	A.SPS026	TR15-P	R/L DED.0805.00	0.5
											R/L DED.0808.00	0.8
											R/L DED.0510.00	1.0
											R/L DED.0512.00	1.2
R/L .0.736.1616-D	16	24	8	95	19.5	38	3	40	A.SPS026	TR15-P	R/L DED.0805.00	0.5
											R/L DED.0808.00	0.8
											R/L DED.0510.00	1.0
											R/L DED.0512.00	1.2
R/L DED.1210.00	1.0											

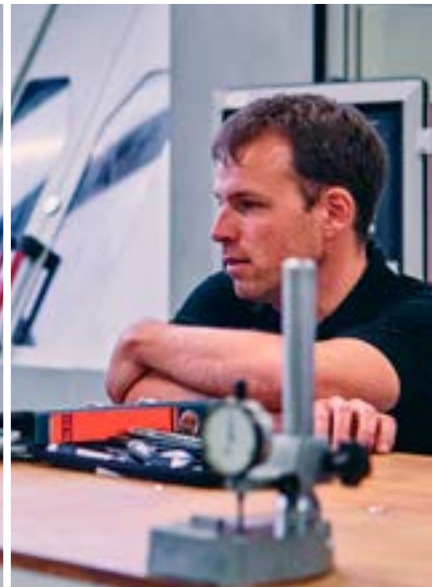
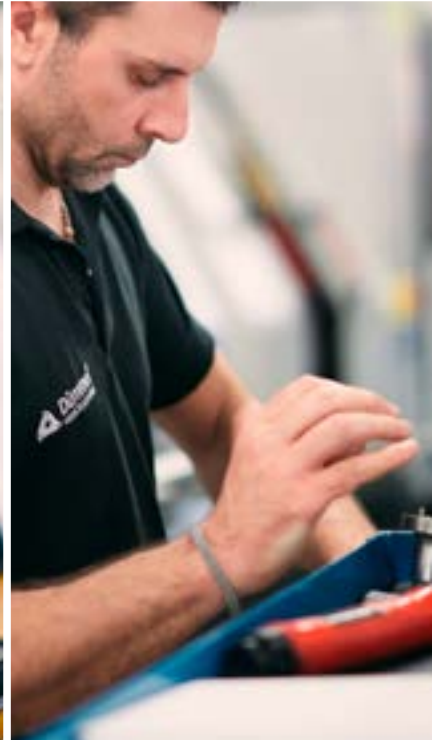
SYSTEM DED

Einstecken mit
dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting
edges indexable inserts

Impressionen

impressions



SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

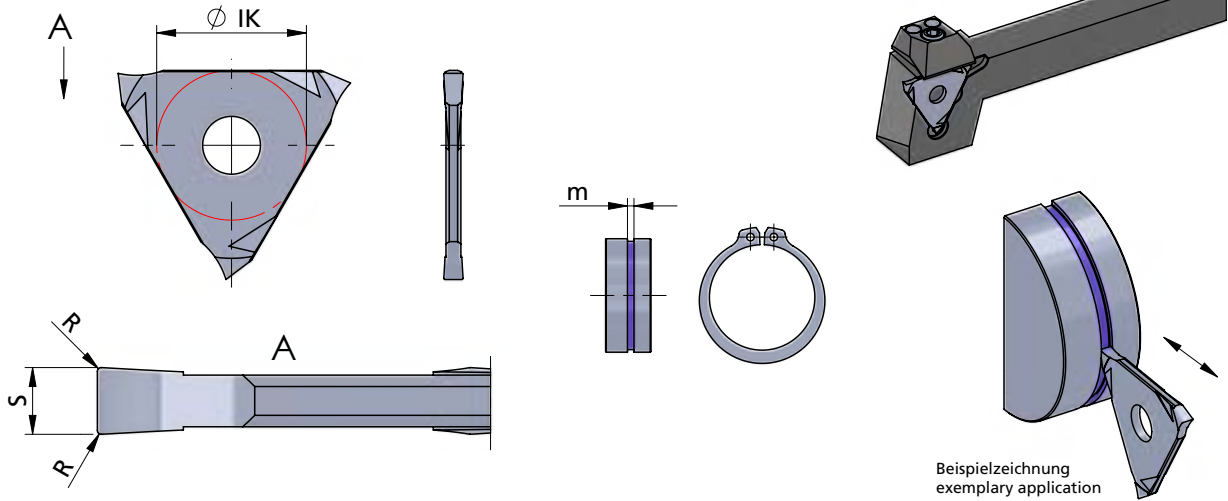
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, für Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Stechdrehen allgemein

indexable insert, for circlips DIN 471 / 472 and general grooving

Stechbreite S 0.57 - 5.29 mm

width of groove S 0.57 - 5.29 mm



Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstäben verwendbar

inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	S -0.05	S (inch)	R	Ø IK					Klemmhalter Typ toolholder type	
						K10F	CN45F	AL41F	P07C		
DED.0050.00	0.5	0.57		0.05	13.0	●	●	●		R/L .207.1-D R/L .0.738.1-D R/L .0.660.1-D R/L .0.780.1-D (S>1.4)	
DED.0060.00	0.6	0.67		0.05	13.0	●	●	●			
DED.U066.00	-	0.66	0.026"	0.05	13.0			●			
DED.0070.00	0.7	0.77		0.05	13.0	●	●	●			
DED.0080.00	0.8	0.87		0.05	13.0	●	●	●			
DED.0090.00	0.9	0.97		0.05	13.0	●	●	●			
DED.0100.00	1.0	1.07		0.1	13.0	●	●	●			
DED.0110.00	1.1	1.24		0.1	13.0	●	●	●			
DED.U117.00	-	1.17	0.046"	0.1	13.0			●			
DED.0130.00	1.3	1.44		0.1	13.0	●	●	●			
DED.U142.00	-	1.42	0.056"	0.1	13.0			●			
DED.0160.00	1.6	1.74		0.1	13.2	●	●	●			
DED.0185.00	1.85	1.99		0.1	13.2	●	●	●			
DED.U198.00	-	1.98	0.078"	0.1	13.2			●			
↳ ...											

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendepplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

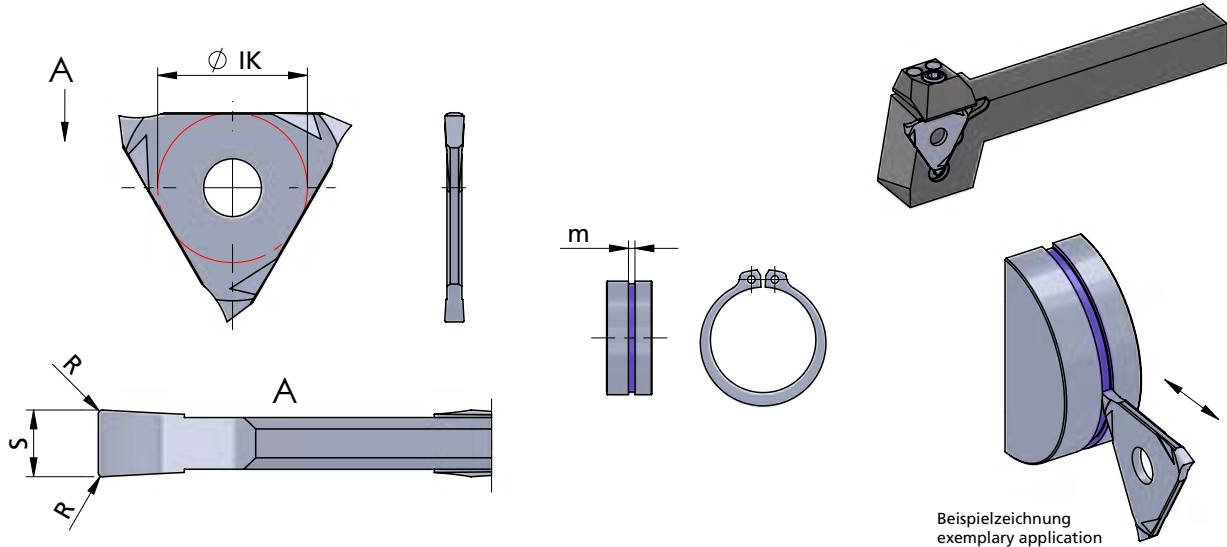
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, für Sicherungsringe DIN 471 / 472 und Stechdrehen allgemein

indexable insert, for circlips DIN 471 / 472 and general grooving

Stechbreite S 0.57 - 5.29 mm

width of groove S 0.57 - 5.29 mm



Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstängen verwendbar

inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	S -0.05	S (inch)	R	Ø IK					Klemmhalter Typ toolholder type
						K10F	CN45F	AL41F	P07C	
DED.0215.00	2.15	2.29	0.1	13.2	●	●	●		R/L .207. 2-D	
DED.U223.00	-	2.23	0.088"	0.1	13.2			●	R/L .0.738. 2-D	
DED.U238.00	-	2.38	0.094"	0.1	13.2			●	R/L .0.780. 2-D	
DED.0265.00	2.65	2.79	0.1	13.2	●	●	●		R/L .0.660. 2-D	
DED.0315.00	3.15	3.29	0.1	13.2	●	●	●		R/L .207. 3-D	
DED.U398.00	-	3.98	0.157"	0.1	13.2			●	R/L .0.738. 3-D	
									R/L .0.780. 3-D	
									R/L .0.660. 3-D	
DED.0415.00	4.15	4.29	0.1	13.2	●	●	●		R/L .207. 4-D	
DED.0515.00	5.15	5.29	0.1	13.2	●	●	●		R/L .0.738. 4-D	
									R/L .0.780. 4-D	
									R/L .0.660. 4-D	

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
DED.0215.00/AL41F

order-example:
grade AL41F:
DED.0215.00/AL41F

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendepplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

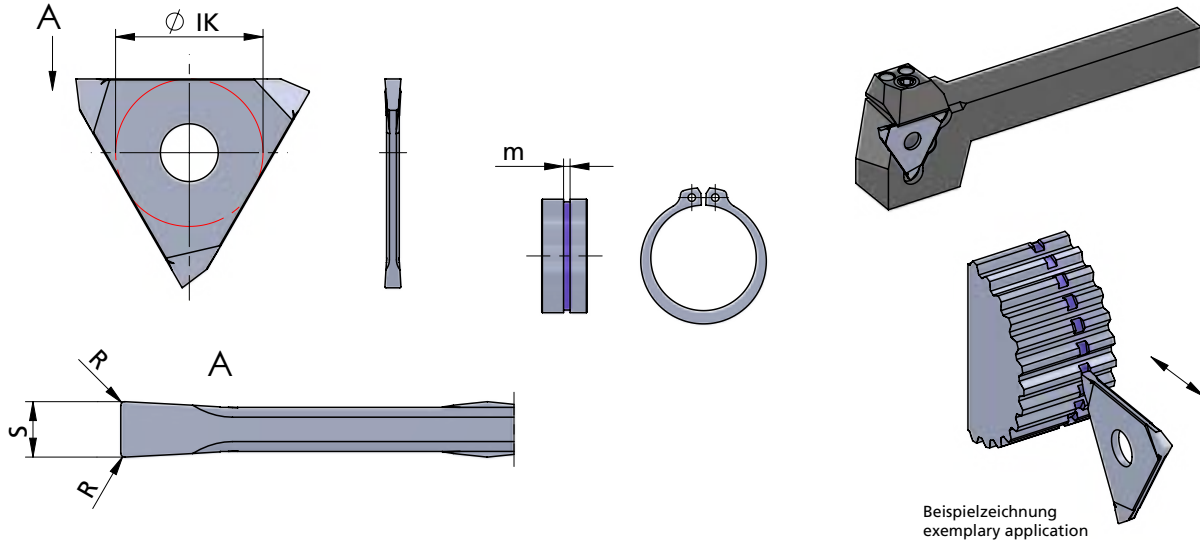
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, für unterbrochene Schnitte und Sicherungsringe DIN 471 / 472

indexable insert, for interrupted cuts and circlips DIN 471 / 472

Stechbreite S 1.07 - 5.29 mm

width of groove S 1.07 - 5.29 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstängen verwendbar

inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	S -0.05	R	Ø IK	Klemmhalter Typ toolholder type			
					K10F	CN45F	AL41F	P07C
DED.0100.NG-D	1.0	1.07	0.1	13.0	●	●	●	
DED.0110.NG-D	1.1	1.24	0.1	13.0	●	●	●	
DED.0130.NG-D	1.3	1.44	0.1	13.0	●	●	●	
DED.0160.NG-D	1.6	1.74	0.1	13.0	●	●	●	
DED.0185.NG-D	1.85	1.99	0.1	13.0	●	●	●	
DED.0215.NG-D	2.15	2.29	0.1	13.0	●	●	●	
DED.0265.NG-D	2.65	2.79	0.1	13.0	●	●	●	
DED.0315.NG-D	3.15	3.29	0.1	13.0	●	●	●	
DED.0415.NG-D	4.15	4.29	0.1	13.0	●	●	●	
DED.0515.NG-D	5.15	5.29	0.1	13.0	●	●	●	
								R/L .207.1-D R/L .0.738.1-D R/L .0.660.1-D R/L .0.780.1-D (>1.4)
								R/L .207.2-D R/L .0.738.2-D R/L .0.780.2-D R/L .0.660.2-D
								R/L .207.3-D R/L .0.738.3-D R/L .0.780.3-D R/L .0.660.3-D
								R/L .207.4-D R/L .0.738.4-D R/L .0.780.4-D R/L .0.660.4-D

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
DED.0100.NG-D/AL41F

order-example:
grade AL41F:
DED.0100.NG-D/AL41F

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

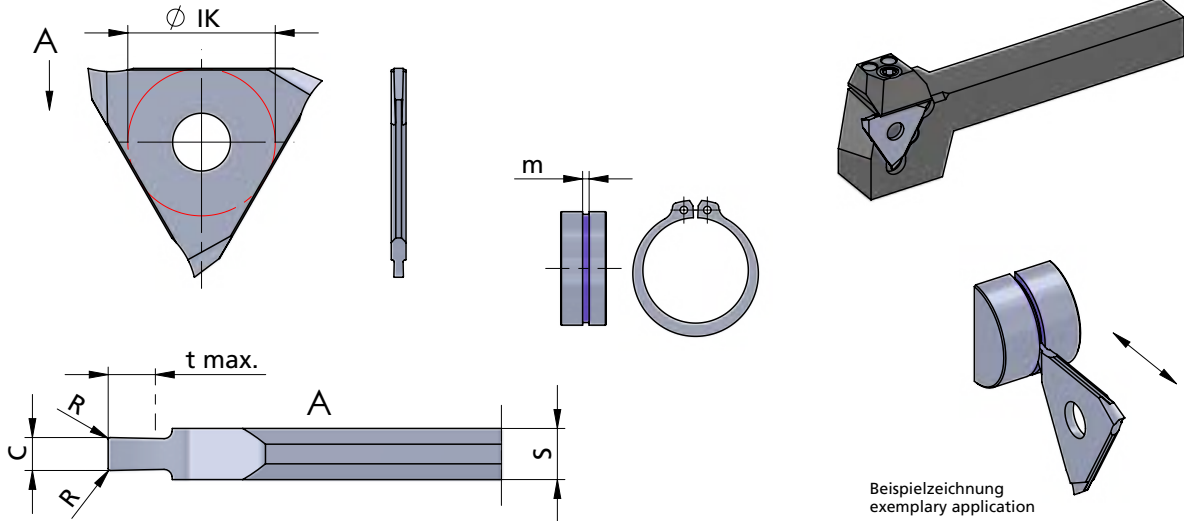
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, für Sicherungsringe DIN 471 / 472, stabile Ausführung

indexable insert, for circlips DIN 471 / 472, solid construction

Stechbreite C 0.55 - 1.05 mm

width of groove C 0.55 - 1.05 mm



Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstängen verwendbar

inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	C-0.03	S ±0.02	t max.	R	Ø IK	Klemmhalter Typ toolholder type			
							K10F	CN45F	AL41F	P07C
DED.0050.13	0.5	0.55	1.3	0.7	0.05	13.0	●	●		
DED.0060.13	0.6	0.65	1.3	0.8	0.05	13.0	●	●		
DED.0070.13	0.7	0.75	1.3	1.1	0.05	13.0	●	●		R/L .207,1-D
DED.0080.13	0.8	0.85	1.3	1.2	0.05	13.0	●	●		R/L .0.738,1-D
DED.0090.13	0.9	0.95	1.3	1.4	0.05	13.0	●	●		R/L .0.660,1-D
DED.0100.13	1.0	1.05	1.3	1.6	0.1	13.0	●	●		

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
DED.0050.13/AL41F

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

order-example:
grade AL41F:
DED.0050.13/AL41F

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

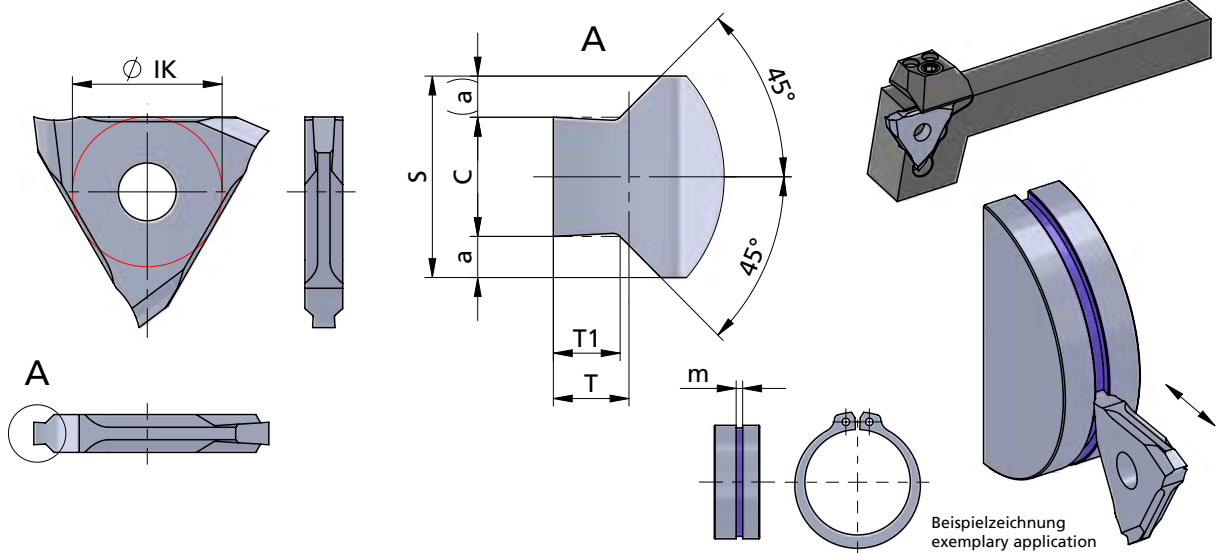
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, für Sicherungsringe DIN 471 / 472 mit Nutaußenkantenfasung

indexable insert, for circlips DIN 471 / 472 with chamfer

Stechbreite C 1.24 - 5.29 mm

width of groove C 1.24 - 5.29 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstängen verwendbar

inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	C -0.05	S	a	T1 -0.05	T	Ø IK	K10F	CN45F	AL41F	P07C	Klemmhalter Typ toolholder type
DED.1101.25	1.1		1.24	2.5	0.64	0.19	0.20	●	●	●		R/L .207. 2-D R/L .0.738. 2-D R/L .0.780. 2-D R/L .0.660. 2-D
DED.1102.25	1.1		1.24	2.5	0.64	0.24	0.25	●	●	●		
DED.1103.25	1.1		1.24	2.5	0.64	0.29	0.30	●	●	●		
DED.1104.25	1.1		1.24	2.5	0.64	0.33	0.35	●	●	●		
DED.1105.25	1.1		1.24	2.5	0.64	0.36	0.40	●	●	●		
DED.1306.25	1.3		1.44	2.5	0.54	0.45	0.55	●	●	●		
DED.1607.33	1.6		1.74	3.3	0.79	0.60	0.70	●	●	●		R/L .207. 3-D R/L .0.738. 3-D R/L .0.780. 3-D R/L .0.660. 3-D
DED.1608.33	1.6		1.74	3.3	0.79	0.75	0.85	●	●	●		
DED.1609.33	1.6		1.74	3.3	0.79	0.85	1.00	●	●	●		
DED.1810.33	1.85		1.99	3.3	0.67	0.85	1.00	●	●	●		
DED.1812.33	1.85		1.99	3.3	0.67	1.10	1.25	●	●	●		
↳ ...												

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

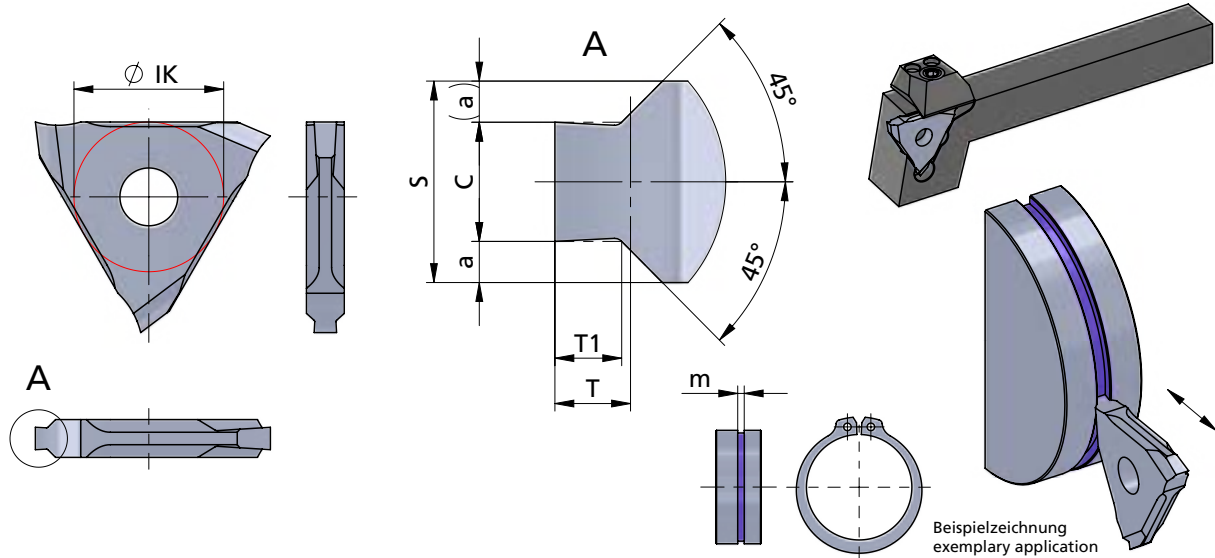
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, für Sicherungsringe DIN 471 / 472 mit Nutaußenkantenfasung

indexable insert, for circlips DIN 471 / 472 with chamfer

Stechbreite C 1.24 - 5.29 mm

width of groove C 1.24 - 5.29 mm



Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstäben verwendbar

inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Nut-Maß m groove dim. m DIN 471 / DIN 472	C -0.05	S	a	T1 -0.05	T	Ø IK					Klemmhalter Typ toolholder type
								K10F	CN45F	AL41F	P07C	
DED.2115.43	2.15	2.29	4.3	1.02	1.35	1.50	13.2	●	●	●		R/L .207, 4-D R/L .0.738, 4-D R/L .0.780, 4-D R/L .0.660, 4-D
DED.2616.43	2.65	2.79	4.3	0.77	1.35	1.50	13.2	●	●	●		
DED.2617.43	2.65	2.79	4.3	0.77	1.60	1.75	13.2	●	●	●		
DED.3118.53	3.15	3.29	5.3	1.02	1.60	1.75	13.2	●	●	●		
DED.4120.53	4.15	4.29	5.3	0.52	1.85	2.00	13.2	●	●	●		
DED.4125.53	4.15	4.29	5.3	0.52	2.35	2.50	13.2	●	●	●		
DED.5130.63	5.15	5.29	6.3	0.52	2.85	3.00	13.2	●	●	●		

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
DED.2115.43/AL41F

order-example:
grade AL41F:
DED.2115.43/AL41F

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

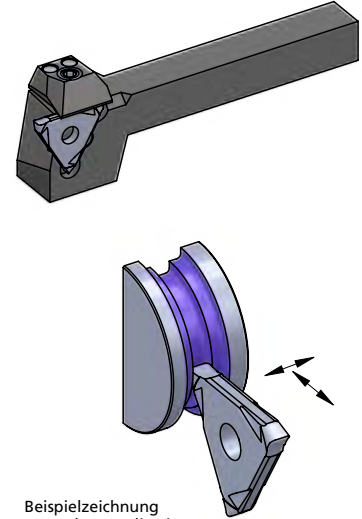
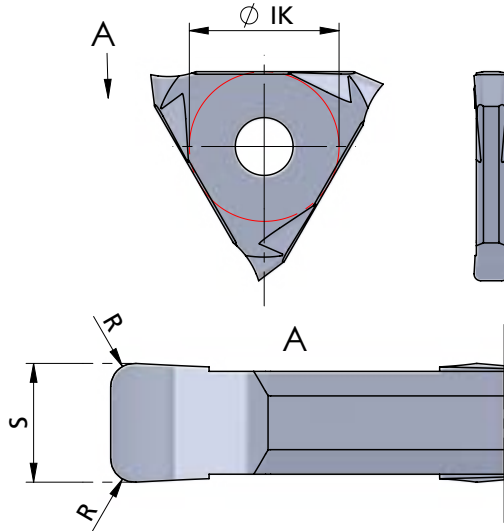
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, zum Feindrehen

indexable insert, for finishing

Stechbreite S 1.0 - 4.0 mm

width of groove S 1.0 - 4.0 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstängen verwendbar

inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number				K10F	CN45F	AL41F	P07C	Klemmhalter Typ toolholder type
	S +0.03	R	Ø IK					
DED.0100.02	1.0	0.2	13.0	●	●			
DED.0150.02	1.5	0.2	13.0	●	●	●		R/L .207,1-D R/L .0.738,1-D
DED.0200.02	2.0	0.2	13.2	●	●	●		(R/L .0.660,1-D)
DED.0200.04	2.0	0.4	13.2	●	●	●		R/L .0.780,1-D (S>1.4)
DED.0300.02	3.0	0.2	13.2	●	●	●		R/L .207,2-D
DED.0300.06	3.0	0.6	13.2	●	●	●		R/L .0.738,2-D
DED.0300.08	3.0	0.8	13.2	●	●	●		(R/L .0.780,2-D) (R/L .0.660,2-D)
DED.0400.02	4.0	0.2	13.2	●	●	●		R/L .207,3-D
DED.0400.08	4.0	0.8	13.2	●	●	●		R/L .0.738,3-D
DED.0400.12	4.0	1.2	13.2	●	●	●		(R/L .0.780,3-D) (R/L .0.660,3-D)

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
DED.0100.02/AL41F

order-example:
grade AL41F:
DED.0100.02/AL41F

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

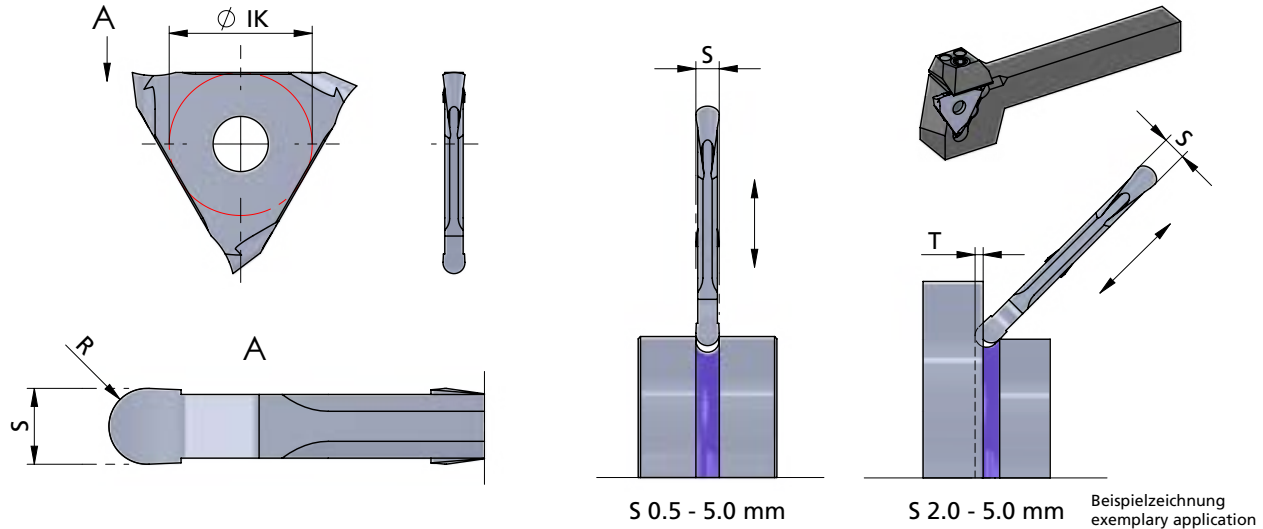
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, Vollradius, für Nuten und Eckenfreistich

indexable insert, full radius, for grooving and corner reliefs

Stechbreite S 0.5 - 5.0 mm

width of groove S 0.5 - 5.0 mm



Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstängen verwendbar

Abmessungen in mm

inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars

dimensions in mm

Beispielzeichnung exemplary application

Bestellnummer part number	Abmessungen in mm					Material				Klemmhalter Typ	toolholder type
	S ±0.05	S ±0.02	R	T	Ø IK	K10F	CN45F	AL41F	P07C		
DED.0002.05		0.5	0.25		13.0	●	●	●		R/L .207, 1-D R/L .0.738, 1-D R/L .0.660, 1-D R/L .0.780, 1-D (S>1.4)	
DED.0005.10		1.0	0.50		13.0	●	●	●			
DED.0006.12		1.2	0.60		13.0	●	●	●			
DED.0008.16		1.6	0.80		13.2	●	●	●			
DED.0010.20	2.0		1.00	0.70	13.2	●	●	●		R/L .207, 2-D R/L .0.738, 2-D R/L .0.780, 2-D R/L .0.660, 2-D R/L .0.618, 2-D	
DED.0012.25	2.5		1.25	0.85	13.2	●	●	●			
DED.0015.30	3.0		1.50	1.00	13.2	●	●	●		R/L .207, 3-D R/L .0.738, 3-D R/L .0.780, 3-D R/L .0.660, 3-D R/L .0.618, 3-D	
DED.0020.40	4.0		2.00	1.20	13.2	●	●	●		R/L .207, 4-D R/L .0.738, 4-D R/L .0.780, 4-D R/L .0.660, 4-D R/L .0.618, 4-D	
DED.0025.50	5.0		2.50	1.50	13.2	●	●	●			

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
DED.0002.05/AL41F

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

order-example:
grade AL41F:
DED.0002.05/AL41F



SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

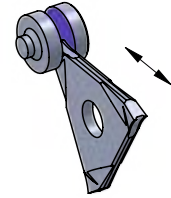
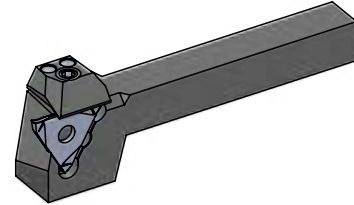
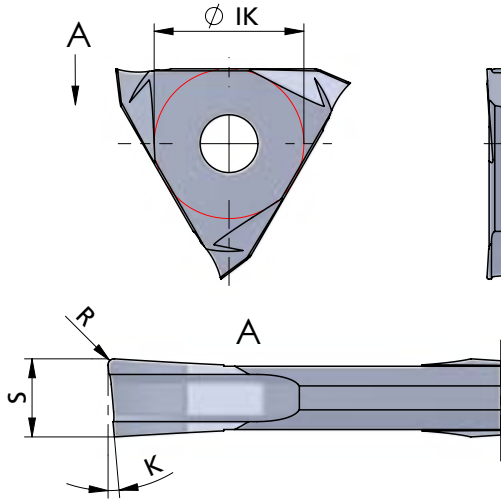
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, mit Spanformer, zum Abstechen

indexable insert, with chipformer, for parting off

Stechbreite S 1.99 - 2.79 mm

width of groove S 1.99 - 2.79 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern verwendbar.
Abmessungen in mm

righthand version (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

inserts can be used in RH and LH toolholders

dimensions in mm

Bestellnummer
part number

S -0.05

K

R

Ø IK

K10F

CN45F

AL41F

P07C

Klemmhalter Typ

toolholder type

R/L .DED.0518.00

1.99

5°

0.15

13.0

●

●

●

R/L .207.1-D
R/L .0.738.1-D
R/L .0.780.1-D (S>1.4)

R/L .DED.0521.00

2.29

5°

0.15

13.0

●

●

●

R/L .207.2-D

R/L .DED.0526.00

2.79

5°

0.15

13.0

●

●

●

R/L .0.738.2-D
R/L .0.780.2-D

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte:
R.DED.0518.00/AL41F

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

order-example:
righthand version and grade:
R.DED.0518.00/AL41F

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

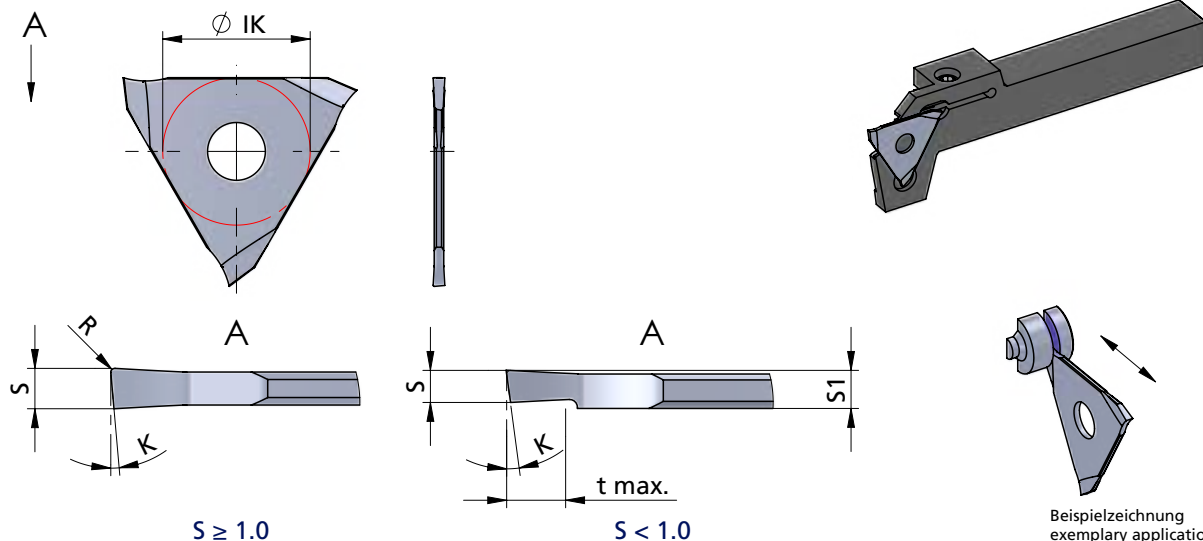
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, ohne Spanformer, zum Abstechen

indexable insert, without chipformer, for parting off

Stechbreite S 0.5 - 1.4 mm

width of groove S 0.5 - 1.4 mm



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern verwendbar.
Abmessungen in mm

righthand version (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

inserts can be used in RH and LH toolholders

dimensions in mm

Bestellnummer part number	S		K	R	t max.	Ø IK	Klemmhalter Typ toolholder type			
	S1 -0.05	S +0.05					K10F	CN45F	AL41F	P07C
R/L .DED.0805.00	1.0	0.5	8°		1.0	13.0	●	●		
R/L .DED.0808.00	1.0	0.8	8°		1.5	13.0	●	●		
R/L .DED.0510.00		1.0	5°	0.1		13.0	●	●		R/L .207.1-D R/L .0.736.
R/L .DED.0512.00		1.2	5°	0.1		13.0	●	●		
R/L .DED.1210.00		1.0	12°	0.1		13.0	●	●		
R/L .DED.0614.00		1.4	6°	0.1		13.0	●	●		R/L .207.1-D R/L .0.780.1-D (S>1.4)

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte:
R.DED.0805.00/AL41F

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

order-example:
righthand version and grade:
R.DED.0805.00/AL41F



SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

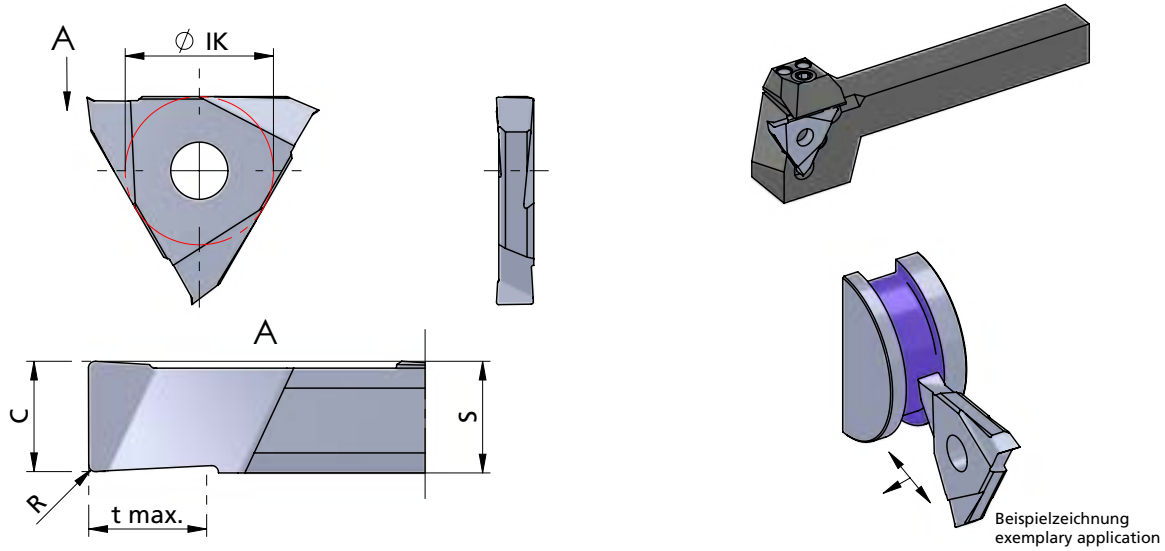
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, zum Einstecken und Längsdrehen

indexable insert, for grooving and turning

Stechtiefe t max. 3.5 mm
Stechbreite C 3.29 mm

depth of groove t max. 3.5 mm
width of groove C 3.29 mm



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

Rechte Schneidpl. in rechtem Halter
Linke Schneidpl. in linkem Halter

Abmessungen in mm

righthand version (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

use RH insert in RH tool holder and
LH insert in LH tool holder

dimensions in mm

Beispielzeichnung
exemplary application

Bestellnummer
part number

C -0.05

S +0.05

R

t max.

Ø IK

K10F

CN45F

AL41F

P07C

Klemmhalter Typ

toolholder type

R/L .DED.3031.33

3.29

3.3

0.2

3.5

13.2

●

●

●

R/L .207.3-D
R/L .0.738.3-D

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte:
R.DED.3031.33/AL41F

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

order-example:
righthand version and grade:
R.DED.3031.33/AL41F

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendepplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

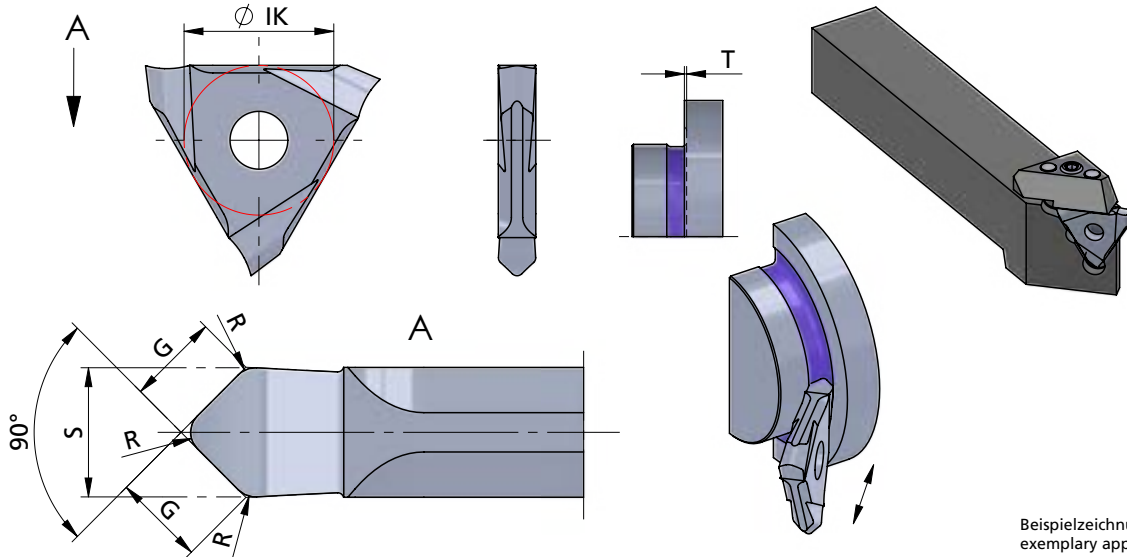
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, für Eckenfreistich, ähnlich DIN 509 Form F

indexable insert, for corner reliefs, similar to DIN 509 type F

Stechbreite S 2.4 - 5.0 mm

width of groove S 2.4 - 5.0 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern verwendbar

inserts can be used in RH and LH toolholders

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number						Ø IK					Klemmhalter Typ toolholder type
	S -0.05	G	R	T	K10F		CN45F	AL41F	P07C		
DED.0602.24	2.4	1.7	0.6	0.2	13.2	●	●	●		R/L .0.618.2-D	
DED.0603.33	3.3	2.3	0.6	0.3	13.2	●	●	●		R/L .0.618.3-D	
DED.1002.30	3.0	2.1	1.0	0.2	13.2	●	●	●			
DED.1004.50	5.0	3.6	1.0	0.4	13.2	●	●	●		R/L .0.618.4-D	
DED.1603.50	5.0	3.6	1.6	0.3	13.2	●	●	●			

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
DED.0602.24/AL41F

order-example:
grade AL41F:
DED.0602.24/AL41F



SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendepplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

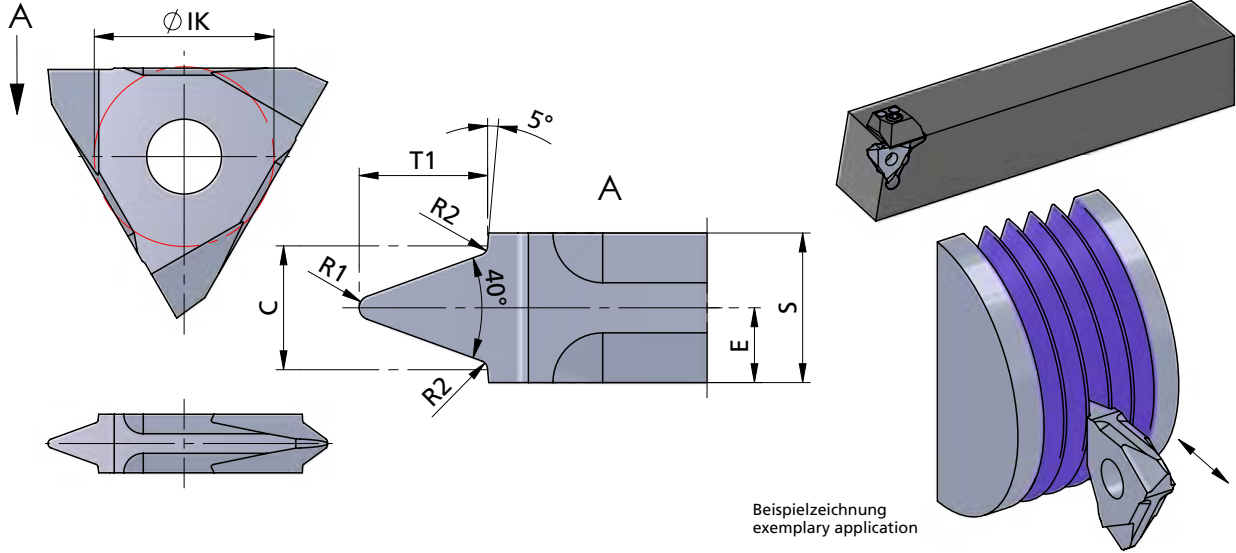
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, Poly-V-Riemennuten, für Poly-V-Profile J und K

indexable insert, Poly-V-Belt Grooves, for Poly-V-profiles J and K

Stechbreite S 3.3 und 4.3 mm

width of groove S 3.3 and 4.3 mm



Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern sowie Bohrstängen verwendbar

inserts can be used in RH and LH toolholders as well as in boring bars

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	S ± 0.02	C	R1	R2	E	T1	Ø IK	Profil / profile	Klemmhalter Typ toolholder type				
									K10F	CN45F	AL41F	P07C	
DED.0223.33	3.3	2.34	0.25	0.2	1.65	2.3	13.2	J			●		R/L .207.3-D R/L .0.738.3-D
DED.0356.43	4.3	3.56	0.35	0.25	2.15	3.69	13.2	K			●		R/L .207.4-D R/L .0.738.4-D

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendepplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

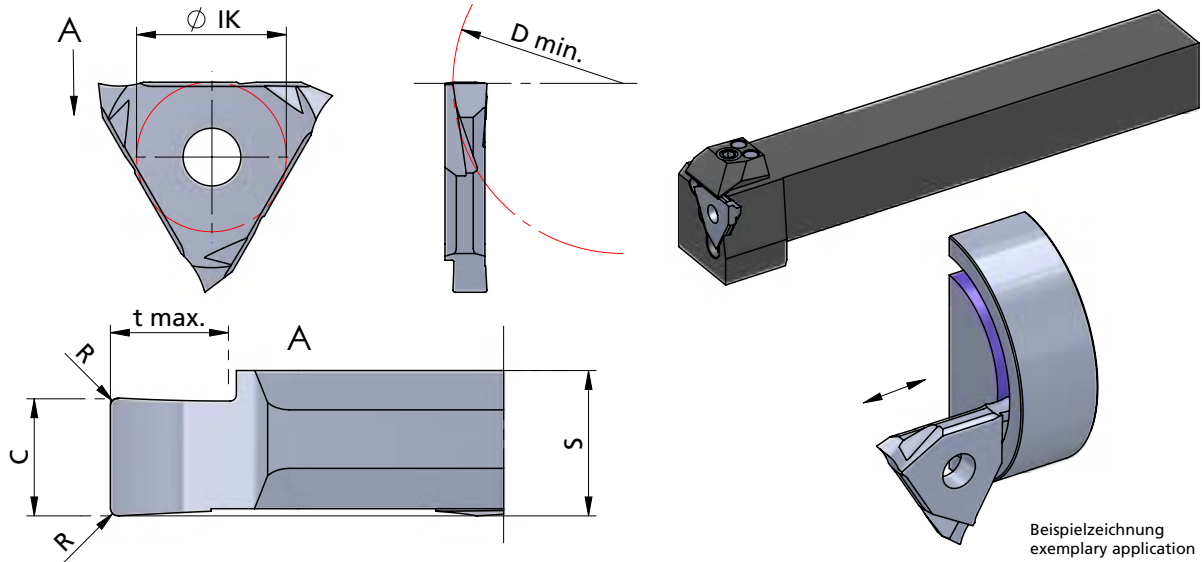
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, Axialbearbeitung

indexable insert, face grooving

D min. 20 mm
Stechtiefe t max. 3.5 mm
Stechbreite C 1.5 - 5.0 mm

D min. 20 mm
depth of groove t max. 3.5 mm
width of groove C 1.5 - 5.0 mm



Links (L): wie gezeichnet
Rechts (R): spiegelbildlich

Wendeschneidplatten sind in rechten und linken Klemmhaltern verwendbar
Abmessungen in mm

lefthand version (L): as shown
righthand version (R): mirror image

inserts can be used in RH and LH toolholders

dimensions in mm

Bestellnummer part number	C ±0.02	S	R	t max.	D min.	Ø IK					Klemmhalter Typ toolholder type
							K10F	CN45F	AL41F	P07C	
R/L .DED.2015.2	1.5	2.7	0.2	2.0	20	13.2	●	●	●		(R/L .207.2-D) R/L .0.738.2-D
R/L .DED.3020.2	2.0	2.7	0.2	3.0	30	13.2	●	●	●		(R/L .207.3-D) R/L .0.738.3-D
R/L .DED.3030.2	3.0	3.7	0.2	3.0	30	13.2	●	●	●		(R/L .207.4-D) R/L .0.738.4-D
R/L .DED.3040.2	4.0	4.3	0.2	3.5	30	13.2	●	●	●		(R/L .207.4-D) R/L .0.738.4-D
R/L .DED.3050.2	5.0	5.3	0.2	3.5	30	13.2	●	●	●		(R/L .207.4-D) R/L .0.738.4-D

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung und Sorte:
R.DED.2015.2/AL41F

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

order-example:
righthand version and grade:
R.DED.2015.2/AL41F



SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

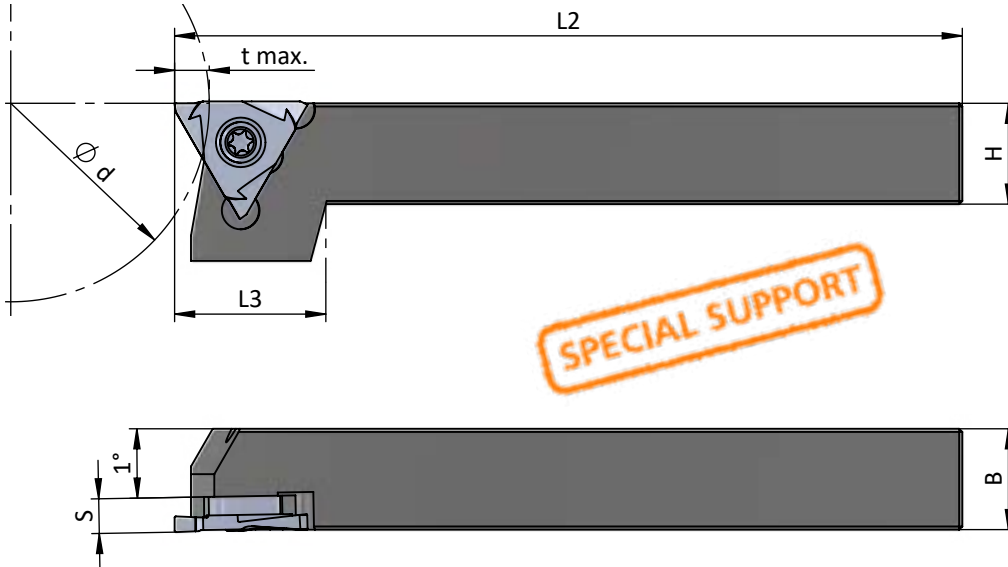
Typ .208

Klemmhalter, Außenbearbeitung

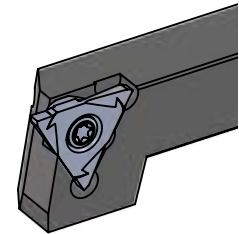
toolholder, external application

Stechtiefe t max. 5.5 mm
Spannbereich S 5.5 mm

depth of groove t max. 5.5 mm
holding capacity S 5.5 mm



Beispielzeichnung
exemplary application



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	H	B	*t max.	L2	L3	S	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Wende- schneidplatte indexable insert
R/L .208.1616.S5-D	16	16	5.5	125	24	5.5				
R/L .208.2020.S5-D	20	20	5.5	125	24	5.5	A.SPS011	T20F-P	6.0 Nm	

*tmax. reduziert bei Werkstück Ø > 63
*tmax. reduced for workpiece Ø > 63

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

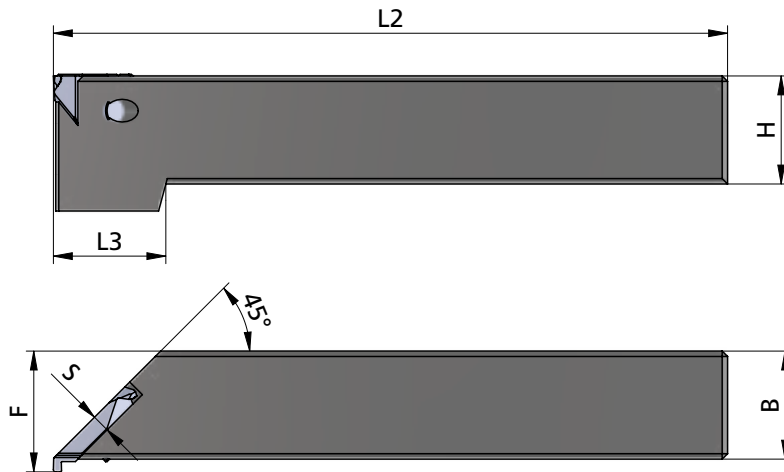
Typ .619

Klemmhalter 45°, Axialeinstechen, Außenbearbeitung

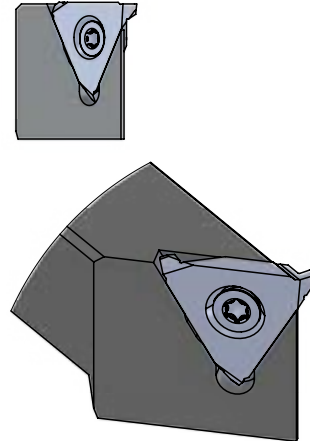
toolholder 45°, face grooving, external application

Spannbereich S 3.3 mm

holding capacity S 3.3 mm



Beispielzeichnung
exemplary application



Linke Schneidpl. in rechtem Halter, wie gezeichnet

Rechte Schneidpl. in linkem Halter

Abmessungen in mm

LH insert in RH toolholder, as shown

RH insert in LH toolholder

dimensions in mm

Bestellnummer part number	H	B	L2	L3	F	S	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	für Wende- schneidplatte indexable insert
R/L .619.1616.S3-D	16	16	100	21	18.3	3.3				
R/L .619.2020.S3-D	20	20	125	21	22.3	3.3	A.SPS009	TR20	6.0 Nm	R/L .DED45...
R/L .619.2525.S3-D	25	25	150	-	27.3	3.3				



Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
R.619.1616.S3-D

order-example:
righthand version
R.619.1616.S3-D

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

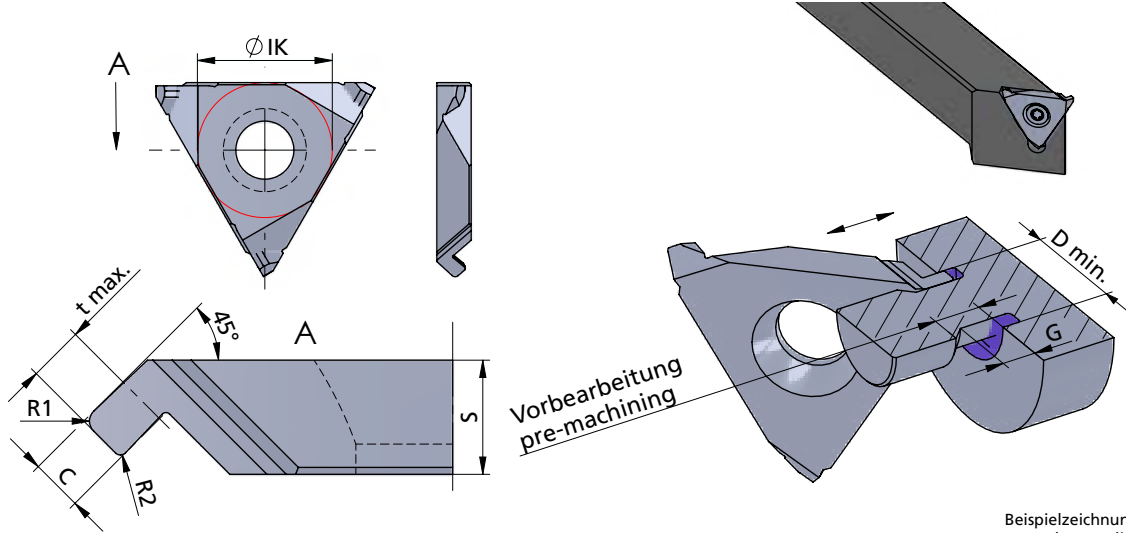
Typ Stechdrehen

Wendeschneidplatte, Axialeinstechen, eingebaut unter 45°

indexable insert, face grooving, mounted in a 45° toolholder

D min. 8.0 mm
Stechtiefe t max. 2.0 mm
Stechbreite C 1.5 - 2.4 mm

D min. 8.0 mm
depth of groove t max. 2.0 mm
width of groove C 1.5 - 2.4 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Linke Schneidpl. in rechtem Halter, wie gezeichnet

Rechte Schneidpl. in linkem Halter

Abmessungen in mm

LH insert in RH toolholder, as shown

RH insert in LH toolholder

dimensions in mm

Bestellnummer
part number

C

S

R1

R2

D min.

t max.

Ø IK

≥ G

K10F

CN45F

AL41F

P07C

Klemmhalter Typ

toolholder type

R/L .DED45.08152

1.5

3.3

0.2

0.2

8.0

1.6

13

2.7

R/L .DED45.08154

1.5

3.3

0.4

0.2

8.0

1.6

13

2.7

R/L .DED45.12202

2.0

3.3

0.2

0.2

12.0

2.0

13

2.7

R/L .DED45.12205

2.0

3.3

0.5

0.2

12.0

2.0

13

2.7

R/L .DED45.20246

2.4

3.3

0.6

0.2

20.0

2.0

13

2.7

R/L .619.S3-D

Weitere HM Sorten können Sie in der Sortenübersicht im Kapitel "Technische Hinweise" und der Preisliste finden.

Bestellbeispiel:
für Sorte AL41F:
L.DED45.08152

More carbide grades you can find in the grades summary in the chapter "technical instructions" and in the price list.

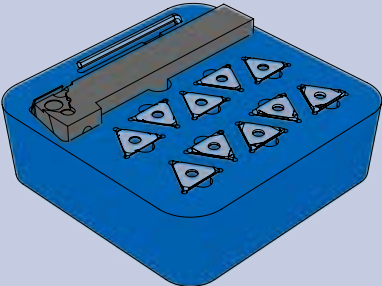
order-example:
grade AL41F:
L.DED45.08152

SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

Sets

Bestellnummer part number	Inhalt Content	K10F	CN45F	AL41F	P07C
 <p>SET-DED 1</p> <ul style="list-style-type: none"> • Halter (rechte Ausführung) • für Sicherungsringe DIN 471 / 472 • und Stechdrehen allgemein Stechbreite S 0.57 - 1.99 <ul style="list-style-type: none"> • toolholder (right version) • for circlips DIN 471 / 472 • and general grooving width of groove S 0.57 - 1.99 	<p>Halter / toolholder:</p> <p>1 x R.207.2020.1</p>				
	<p>Schneideinsatz / insert:</p> <p>1 x DED.0050.00</p> <p>1 x DED.0060.00</p> <p>1 x DED.0070.00</p> <p>1 x DED.0080.00</p> <p>1 x DED.0090.00</p> <p>1 x DED.0100.00</p> <p>1 x DED.0110.00</p> <p>1 x DED.0130.00</p> <p>1 x DED.0160.00</p> <p>1 x DED.0185.00</p>			●	●



Weitere Ausführungen auf Anfrage oder in der Preisliste.

More versions on request and in the price list.

Bestellbeispiel:
SET-DED 1

order-example:
SET-DED 1

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

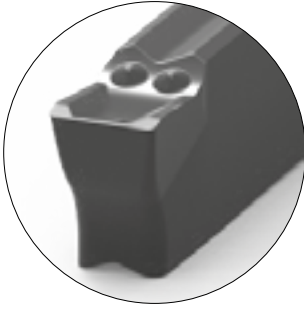
Allgemeine Beschreibung

Spangeometrien

general instruction cutting geometries

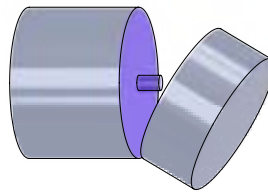
M1 - Medium cutting

P **K**

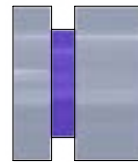


- Schneide mit schmaler, negativer Fase
- einsetzbar bei allen Stahlwerkstoffen mit hoher Festigkeit
- geeignet für alle Anwendungen
- für Stahl und Grauguss
- insert with narrow negative chamfer
- suitable for all steel materials with high strength
- suitable for all applications
- for steel and grey cast iron

Schneide / insert		
DZ24	DE24	DEK
✓	✓	✓



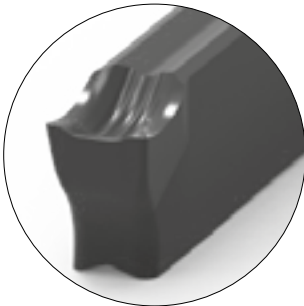
Abstechen / parting



Einstecken / grooving

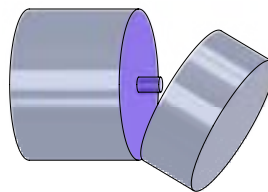
F1 - Sehr weicher Schnitt / Very soft cutting

P **M**

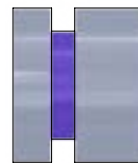


- ausgezeichneter Spanbrecher mit niedrigen Schnittkräften
- für alle Werkstoffe im niedrigen bis mittleren Festigkeitsbereich
- besonders geeignet zum Abtrennen von Rohre und dünnwandigen Werkstücken
- hohe Schneidkantenstabilität
- sehr gute Spankontrolle auch bei niedrigem Vorschub
- geringe Aufbauschneidenbildung
- excellent cutting chipbreaker with low cutting forces
- for low to medium strength materials
- particularly suitable for parting off tubes and thin-walled work pieces
- high cutting edge stability
- excellent chip control also with low feed
- low built up edge

Schneide / insert		
DZ24	DE24	DEK
✓	✓	-



Abstechen / parting



Einstecken / grooving

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

Allgemeine Beschreibung

Spangeometrien

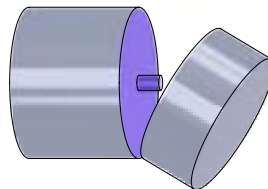
general instruction cutting geometries

S1 - Edelstahl und Superlegierungen / Stainless and super alloys **M S**

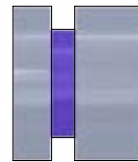


- Geometrie speziell für Edelstahl
- "Problemlöser" bei der Stahlzerspanung
- especially for stainless steel
- problem solver for steel machining

Schneide / insert		
DZ24	DE24	DEK
✓	✓	✓

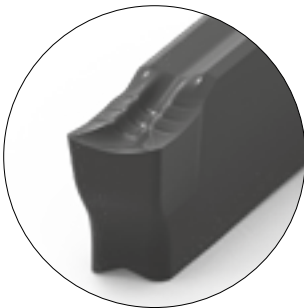


Abstechen / parting



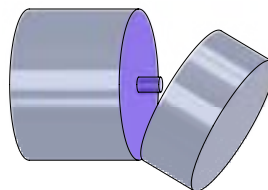
Einstecken / grooving

T1 - Einstecken und Längsdrehen / Grooving and turning **P M**

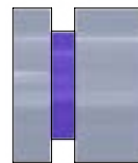


- zum Einstecken und Längsdrehen
- geeignet für alle Stähle und rostfreie Stähle
- sehr gute Spankontrolle
- for grooving and turning
- suitable for all steel and stainless steel materials
- very good chip control

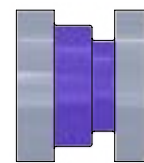
Schneide / insert		
DZ24	DE24	DEK
✓	✓	-



Abstechen / parting



Einstecken / grooving



Längsdrehen / turning



SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

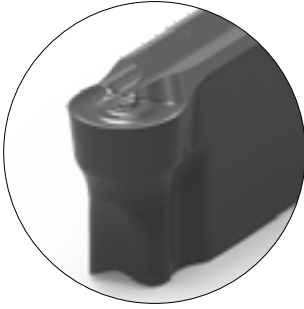
grooving with one- or two-cutting edges inserts

Allgemeine Beschreibung

Spangeometrien

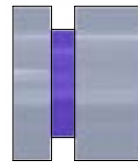
general instruction cutting geometries

MV - Radius - Einstich / Radius grooves P K

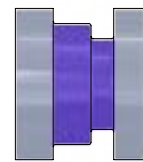


- Schneide für Radius-Einstich
- zum Kopierdrehen
- geeignet für alle Stähle und Gusseisen
- insert for radius grooves
- for copy turning
- suitable for all steel and cast iron materials

Schneide / insert		
DZ24	DE24	DEK
✓	-	-



Einstecken / grooving



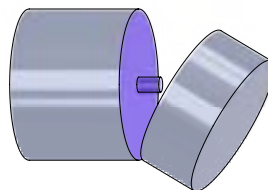
Längsdrehen / turning

LM - Nichteisenmetalle / Non ferrous metals N

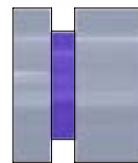


- Schneide mit hochpositivem Spanbrecher und scharfer Schneidkante
- extraglatte Schneidgeometrie durch mikrofinish
- reduzierte Aufbaukante
- insert with highly positive cutting chipbreaker and sharp cutting edge
- extra-smooth rake face through "microfinish"
- reduced built-up edge

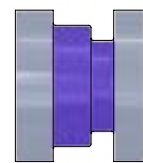
Schneide / insert		
DZ24	DE24	DEK
✓	✓	✓



Abstechen / parting



Einstecken / grooving



Längsdrehen / turning

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit
ein- oder zweischneidigen
Schneideinsätzen

grooving with
one- or two-cutting edges
inserts

Allgemeine Beschreibung

Spangeometrien

general instruction
cutting geometries

M2 - Einstecken und Längsdrehen / Grooving and turning

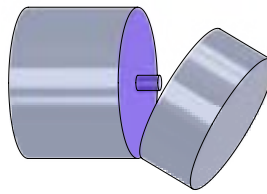
P

K

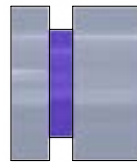


- zum Einstecken und Längsdrehen
- geeignet für alle Stähle und Gusseisen
- sehr gute Spankontrolle
- for grooving and turning
- suitable for all steel and cast iron materials
- very good chip control

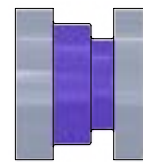
Schneide / insert		
DZ24	DE24	DEK
-	-	✓



Abstechen / parting



Einstecken / grooving



Längsdrehen / turning



SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

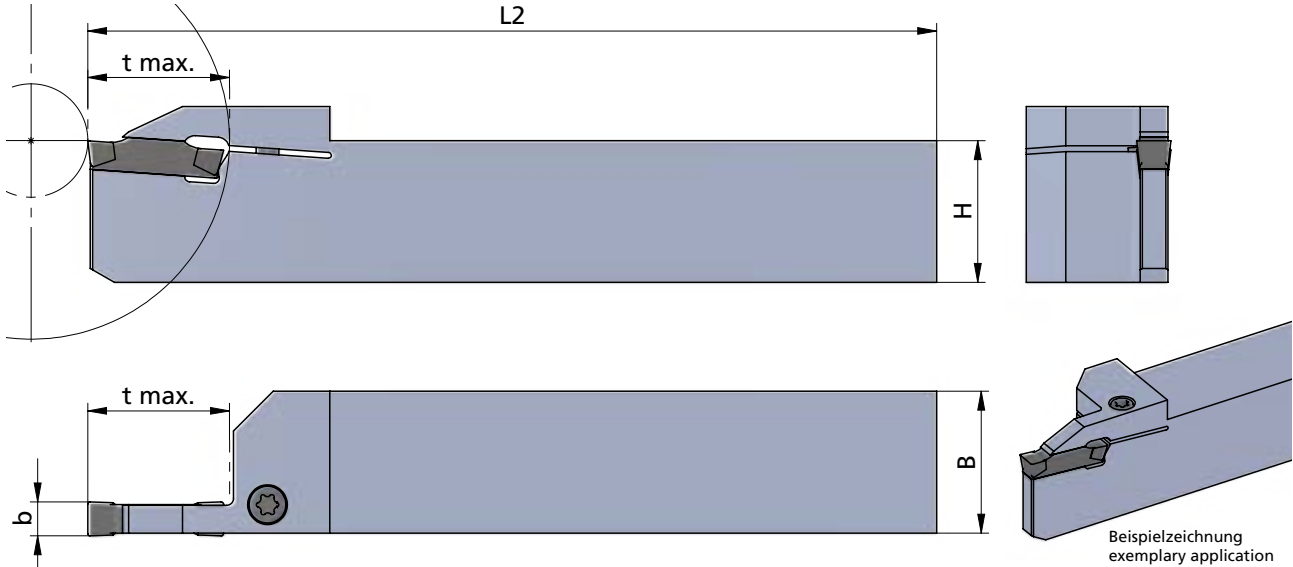
Typ DH

Klemmhalter, Außenbearbeitung

toolholder, external application

Stechtiefe t max. 13 mm
Spannbereich b 2.0 - 3.0 mm

depth of groove t max. 13 mm
holding capacity b 2.0 - 3.0 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	H	B	t max.	L2	b	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugsdrehmoment torque	Schneideinsatz	
									Typ	insert type
DHR. / DHL.122013.D24	12	12	13	125	2.0	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm	DZ24.R2 ... / DE24.R2 ...	
DHR. / DHL.162013.D24	16	16	13	125	2.0	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm	DZ24.L2 ... / DE24.L2 ...	
DHR. / DHL.202013.D24	20	20	13	125	2.0	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm	DZ24.N2 ... / DE24.N2 ...	
DHR. / DHL.123013.D24	12	12	13	125	3.0	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm	DZ24.R3 ... / DE24.R3 ...	
DHR. / DHL.163013.D24	16	16	13	125	3.0	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm	DZ24.L3 ... / DE24.L3 ...	
DHR. / DHL.203013.D24	20	20	13	125	3.0	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm	DZ24.N3 ... / DE24.N3 ...	
DHR. / DHL.253013.D24	25	25	13	125	3.0	A.SPS040	111.INB5	7.0 Nm		

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

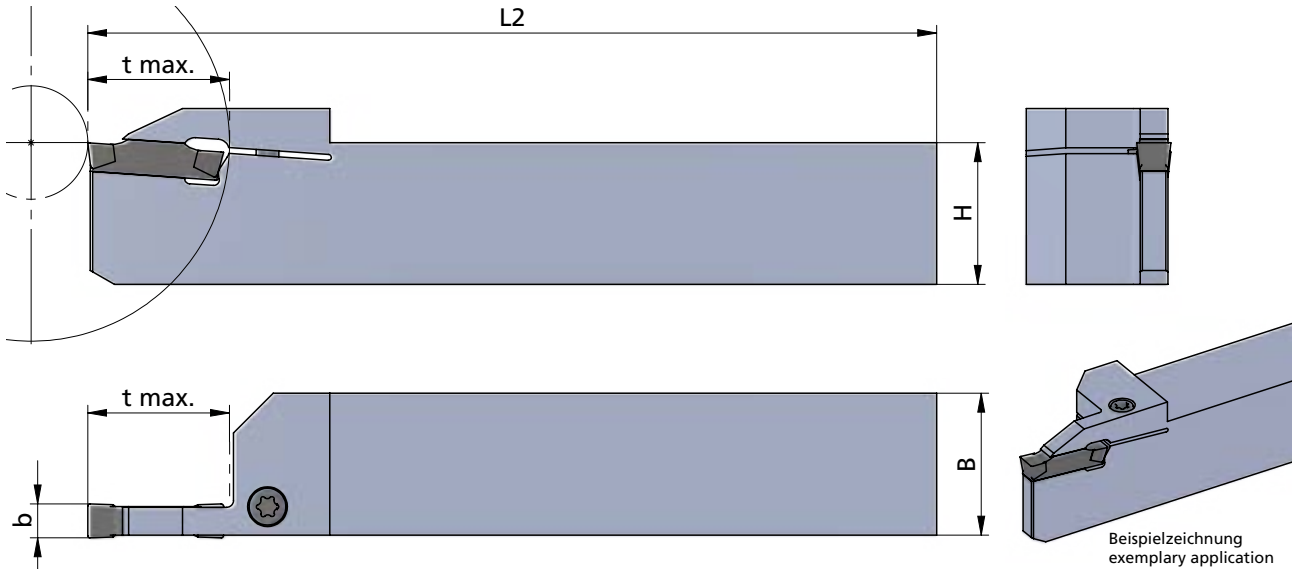
Typ DH

Klemmhalter, Außenbearbeitung

toolholder, external application

Stechtiefe t max. 25 mm
Spannbereich b 3.0 - 6.0 mm

depth of groove t max. 25 mm
holding capacity b 3.0 - 6.0 mm



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	H	B	t max. *	L2	b	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugsdrehmoment torque	Schneideinsatz	
									Typ	insert type
DHR. / DHL.163025.D24	16	16	25	125	3.0	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm	DZ24.R3 ... / DE24.R3 ...	
DHR. / DHL.203025.D24	20	20	25	125	3.0	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm	DZ24.L3 ... / DE24.L3 ...	
DHR. / DHL.253025.D24	25	25	25	125	3.0	A.SPS040	111.INB5	7.0 Nm	DZ24.N3 ... / DE24.N3 ...	
DHR. / DHL.164025.D24	16	16	25	125	4.0	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm	DZ24.R4 ...	
DHR. / DHL.204025.D24	20	20	25	125	4.0	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm	DZ24.L4 ...	
DHR. / DHL.254025.D24	25	25	25	125	4.0	A.SPS040	111.INB5	7.0 Nm	DZ24.N4 ... / DE24.N4 ...	
DHR. / DHL.205025.D24	20	20	25	150	5.0	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm	DZ24.N5 ...	
DHR. / DHL.255025.D24	25	25	25	150	5.0	A.SPS040	111.INB5	7.0 Nm	DZ24.N5 ...	
DHR. / DHL.206025.D24	20	20	25	150	6.0	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm	DZ24.N6 ...	
DHR. / DHL.256025.D24	25	25	25	150	6.0	A.SPS040	111.INB5	7.0 Nm	DZ24.N6 ...	



Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
DHR.163025.D24

* Der Vorteil von DE24 - Schneideinsätzen ist die Möglichkeit, über die Länge der Platte hinaus, Nuten zu stechen, ohne die Oberflächen zu beschädigen.
the benefit of DE24 - inserts is the possibility to groove past the length of the insert without damaging the surface finish.

order-example:
righthand version
DHR.163025.D24

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

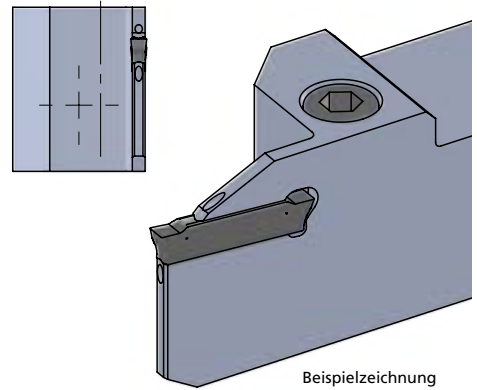
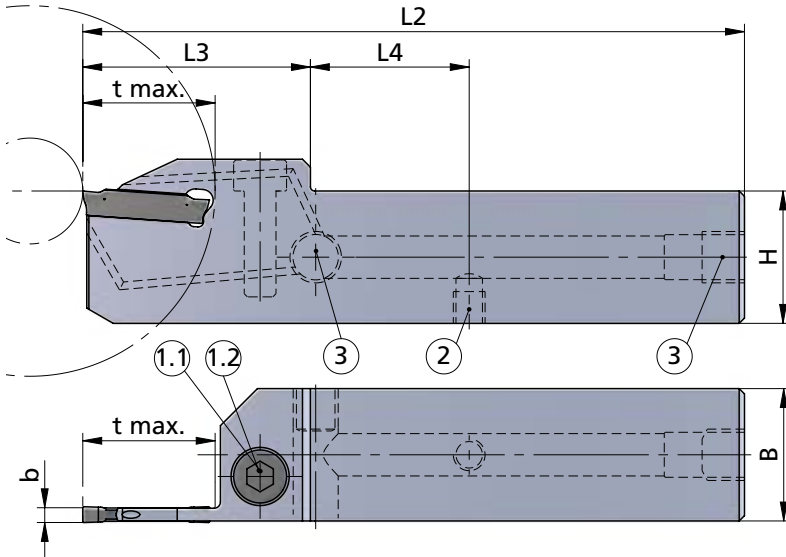
Typ DH ... -IK

Klemhalter, mit Innenkühlung, Außenbearbeitung

toolholder, with internal cooling, external application

Stechtiefe t max. 13 / 25 mm
Spannbereich b 2.0 - 4.0 mm

depth of groove t max. 13 / 25 mm
holding capacity b 2.0 - 4.0 mm



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	H	B	t max.	L2	L3	L4	b	Pos. 1.1	Pos. 1.2	Pos. 2	Pos. 3	Schneideinsatz Typ insert type
								Schraube / screw A.SPS039	Schraube / screw A.SPS040	Schraube / screw M6.0/6.0/IS-DH	Schraube / screw G1/8/IS-DH	
DHR. / DHL.162013.D24- IK	16	16	13	125	43	30	2.0	●		●	●	DZ24.R2 ... / DE24.R2 ... DZ24.L2 ... / DE24.L2 ... DZ24.N2 ... / DE24.N2 ...
DHR. / DHL.202013.D24- IK	20	20	13	125	43	30	2.0	●		●	●	
DHR. / DHL.163025.D24- IK	16	16	25	125	43	30	3.0	●		●	●	DZ24.R3 ... / DE24.R3 ... DZ24.L3 ... / DE24.L3 ... DZ24.N3 ... / DE24.N3 ...
DHR. / DHL.203025.D24- IK	20	20	25	125	43	30	3.0	●		●	●	
DHR. / DHL.253025.D24- IK	25	25	25	125	43	30	3.0		●	●	●	
DHR. / DHL.164025.D24- IK	16	16	25	125	43	30	4.0	●		●	●	DZ24.R4 ... DZ24.L4 ... DZ24.N4 ... / DE24.N4 ...
DHR. / DHL.204025.D24- IK	20	20	25	125	43	30	4.0	●		●	●	
DHR. / DHL.254025.D24- IK	25	25	25	125	43	30	4.0		●	●	●	

Position	Schraube / screw	Schraubenschlüssel / wrench	Anzugsdrehmoment / torque
1.1	A.SPS039	111.INB4	7.0 Nm
1.2	A.SPS040	111.INB5	7.0 Nm
2	M6.0/6.0/IS-DH	111.INB3	-
3	G1/8/IS-DH	-	-

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

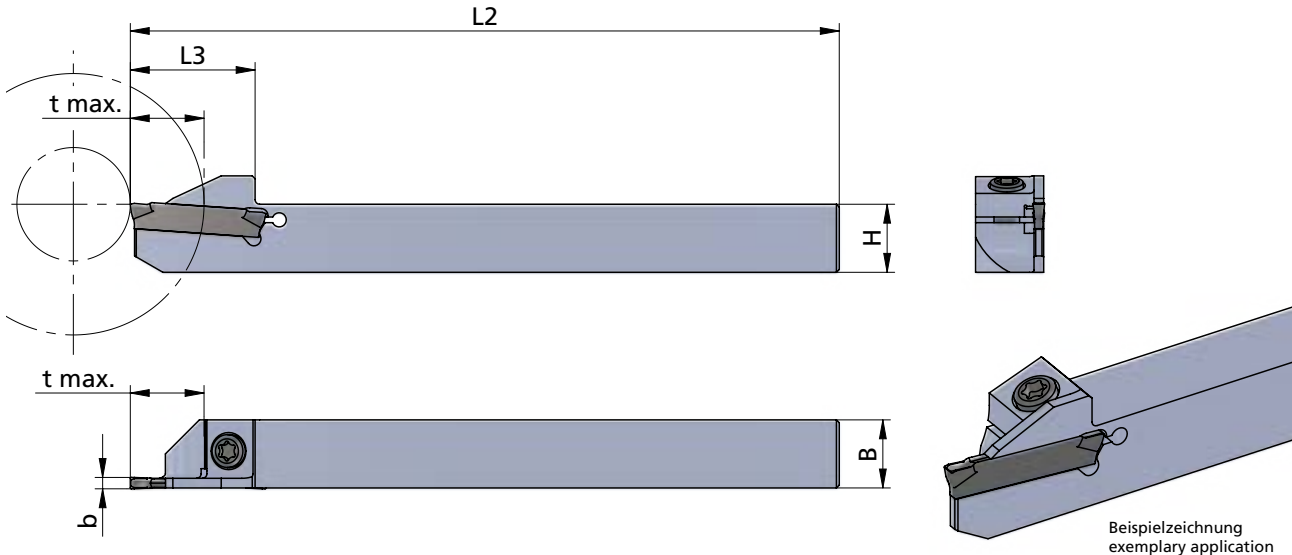
Typ DS

Klemmhalter; Swisstype Außenbearbeitung

toolholder; Swisstype external application

Stechtiefe t max. 13 / 21 mm
Spannbereich b 2.0 / 3.0 mm

depth of groove t max. 13 / 21 mm
holding capacity b 2.0 / 3.0 mm



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	H	B	t max.	L2	L3	b	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugsdrehmoment torque	Schneideinsatz	
										Typ	insert type
DSR. / DSL.122013.D24	12	12	13	125	22	2.0	A.SPS031	A.SSL002	4 Nm	DZ24.R2 ... / DE24.R2 ... DZ24.L2 ... / DE24.L2 ... DZ24.N2 ... / DE24.N2 ...	
DSR. / DSL.122021.D24	12	12	21	125	30	2.0					
DSR. / DSL.162013.D24	16	16	13	125	22	2.0					
DSR. / DSL.162021.D24	16	16	21	125	30	2.0					
DSR. / DSL.123013.D24	12	12	13	125	22	3.0				DZ24.R3 ... / DE24.R3 ... DZ24.L3 ... / DE24.L3 ... DZ24.N3 ... / DE24.N3 ...	
DSR. / DSL.123021.D24	12	12	21	125	30	3.0					
DSR. / DSL.163013.D24	16	16	13	125	22	3.0					
DSR. / DSL.163021.D24	16	16	21	125	30	3.0					



Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
DSR.122013.D24

order-example:
righthand version
DSR.122013.D24

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

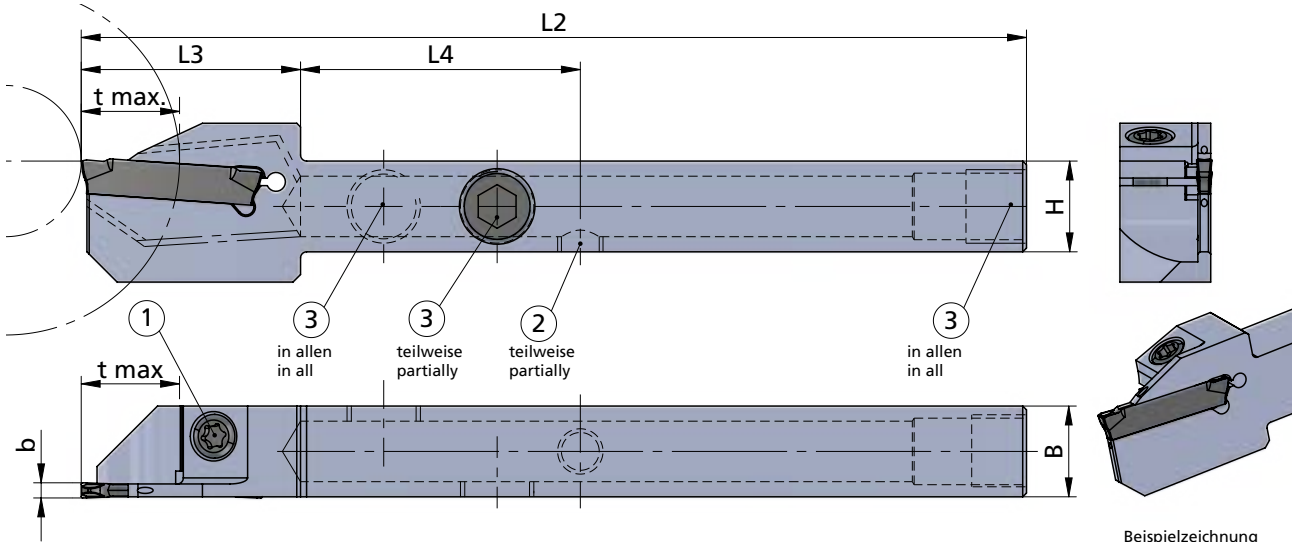
Typ DS ... -IK

Klemmhalter; Swisstype mit Innenkühlung, Außenbearbeitung

toolholder; Swisstype with internal cooling, external application

Stechtiefe t max. 13 / 21 mm
Spannbereich b 2.0 / 3.0 mm

depth of groove t max. 13 / 21 mm
holding capacity b 2.0 / 3.0 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	H	B	t max.	L2	L3	L4	b	Pos.1			Pos.2			Pos.3			Schneideinsatz Typ insert type
								Schraube / screw A.SP5031	Schraubenschlüssel wrench	Anzugsdrehmoment / torque 4,0 Nm	Schraube / screw M6.0/6.0/IS-DH	Schraubenschlüssel wrench	111.INB3	Schraube / screw G1/8/IS-DH			
DSR. / DSL.122013.D24- IK	12	12	13	125	29	-	2.0	●								○	DZ24.R2 ... / DE24.R2 ...
DSR. / DSL.162013.D24- IK	16	16	13	125	29	44	2.0	●								○	DZ24.L2 ... / DE24.L2 ...
DSR. / DSL.162021.D24- IK	16	16	21	125	36	37	2.0	●			●					○	DZ24.N2 ... / DE24.N2 ...
DSR. / DSL.123013.D24- IK	12	12	13	125	29	-	3.0	●								○	DZ24.R3 ... / DE24.R3 ...
DSR. / DSL.163013.D24- IK	16	16	13	125	29	44	3.0	●								○	DZ24.L3 ... / DE24.L3 ...
DSR. / DSL.163021.D24- IK	16	16	21	125	36	37	3.0	●								○	DZ24.N3 ... / DE24.N3 ...

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

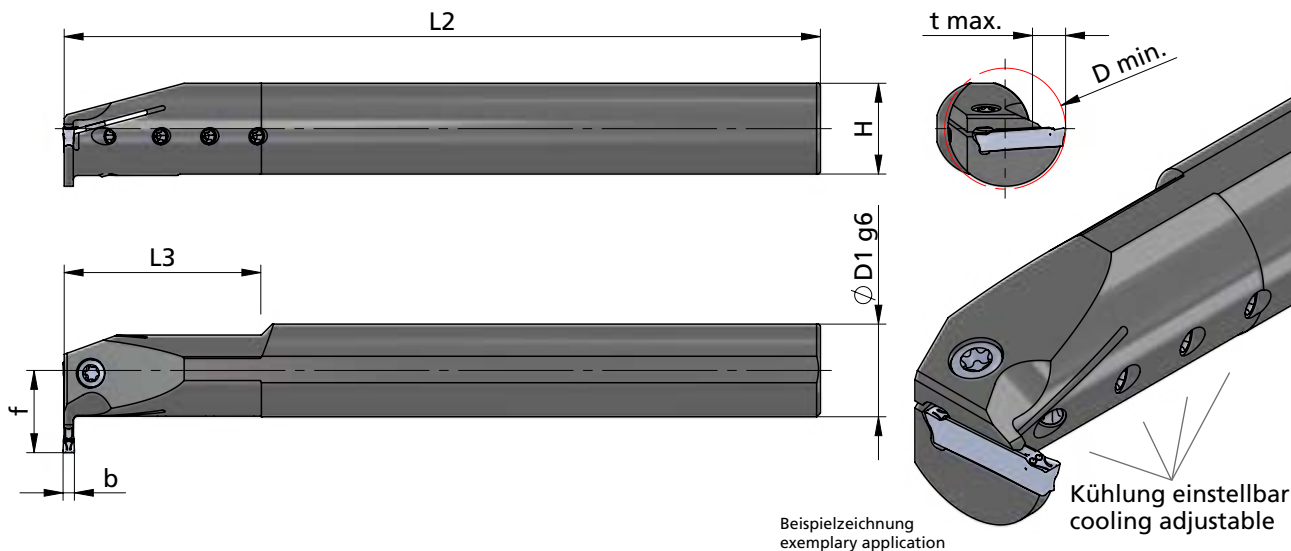
Typ DI...D24-IK

Bohrstange mit Innenkühlung, Innenbearbeitung

grooving boring bar with internal cooling, internal application

D min. 32 mm
Stechtiefe t max. 12 mm
Spannbereich b 2.0 - 5.0 mm

D min. 32 mm
depth of groove t max. 12 mm
holding capacity b 2.0 - 5.0 mm



Rechts (R): wie gezeichnet
Links (L): spiegelbildlich

righthand (R): as shown
lefthand version (L): mirror image



Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	Ø D1 g6	H	f	D min.	t max.	L2	L3	Spannschraube screw	Schrauben- schlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	Schneideinsatz Typ insert type
DIR. / DIL.252008.D24-IK	2	25	24.0	21	32	8	200	52	M5.0/18-DI	T20F	5.0 Nm	DZ24.R2 ... / DE24.R2 ... DZ24.L2 ... / DE24.L2 ... DZ24.N2 ... / DE24.N2 ...
DIR. / DIL.253009.D24-IK	3	25	24.0	22	32	9	200	52				DZ24.R3 ... / DE24.R3 ... DZ24.L3 ... / DE24.L3 ... DZ24.N3 ... / DE24.N3 ...
DIR. / DIL.323011.D24-IK	3	32	30.0	27.5	42	11	250	64				DZ24.R4 ... DZ24.L4 ... DZ24.N4 ... / DE24.N4 ...
DIR. / DIL.324011.D24-IK	4	32	30.0	27.5	42	11	250	64				DZ24.N5 ...
DIR. / DIL.404012.D24-IK	4	40	37.0	32.5	53	12	300	80				
DIR. / DIL.405012.D24-IK	5	40	37.0	32.5	53	12	300	80				

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
DIR.252008.D24-IK

order-example:
righthand version
DIR.252008.D24-IK



SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit
ein- oder zweischneidigen
Schneideinsätzen

grooving with
one- or two-cutting edges
inserts

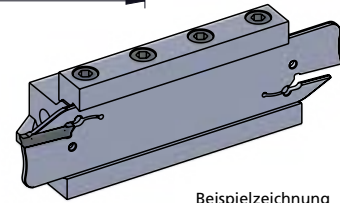
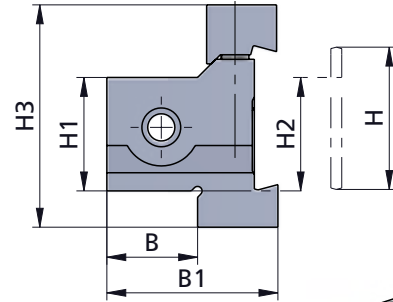
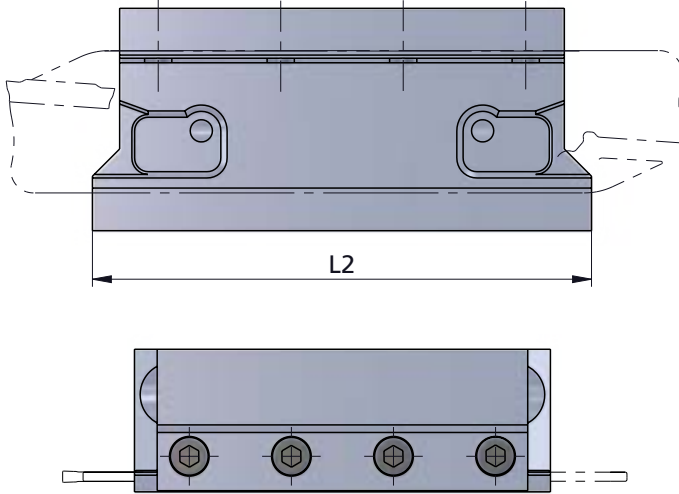
Typ SBD. ...

Spannblock,
Einsatz mit Klinge,
Außenbearbeitung

clamping block,
usable with blade,
external application

Klinge H = 26 / 32 mm

blade H = 26 / 32 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	H	H1	H2	H3	L2	B	B1	Spannschraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugs- drehmoment torque	Klinge Typ	blade type
SBD.26.20	26	20	20	43	90	20	37	M6.0/25-SBD	111.INB5	7.0 Nm	DKR.26 ...D24 / DKR.26DEK	DKL.26 ...D24 / DKL.26DEK
											DKN.26 ...D24 / DKN.26DEK	
											DKR.32 ...D24 / DKR.32DEK	DKL.32 ...D24 / DKL.32DEK
SBD.32.25	32	25	25	49	110	20	38				DKN.32 ...D24 / DKN.32DEK	

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

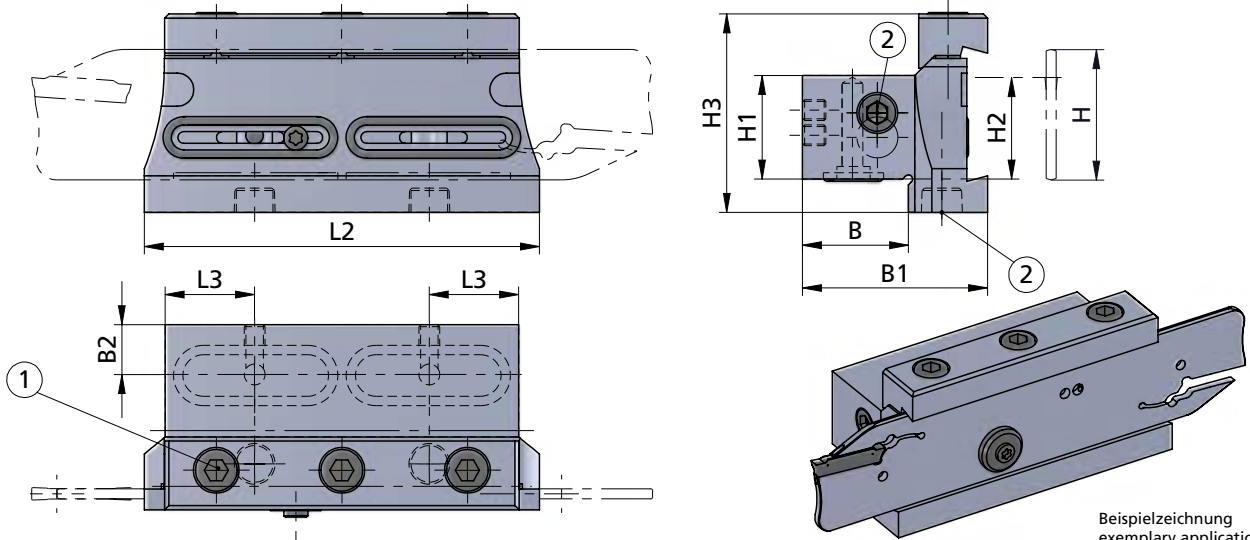
Typ SBD. ... -IK

Spannblock, Einsatz mit Klinge, mit Innenkühlung, Außenbearbeitung

Klinge H = 26 / 32 mm

clamping block, usable with blade, with internal cooling, external application

blade H = 26 / 32 mm



Beispielzeichnung
exemplary application

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	H	H1	H2	H3	L2	L3	B	B1	B2	Position	Schraube screw	Schraubenschlüssel wrench	Anzugsdrehmoment torque	Klinge Typ blade type	
SBD.26.20- IK	26	20	20	43	82	19	20	40	10	1	M6.0/12-SBD	111.INB5	7 Nm	DKR.26 ...D24- IK / DKR.26DEK- IK	DKL.26 ...D24- IK / DKL.26DEK- IK
														DKN.26 ...D24- IK / DKN.26DEK- IK	
SBD.32.25- IK	32	25	25	49	95	21	25	44.5	12.5	2	G1/8/IS-DH	-	DKR.32 ...D24- IK / DKR.32DEK- IK	DKL.32 ...D24- IK / DKL.32DEK- IK	
													DKN.32 ...D24- IK / DKN.32DEK- IK		

Bestellbeispiel:
SBD.26.20-**IK**

order-example:
SBD.26.20-**IK**

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

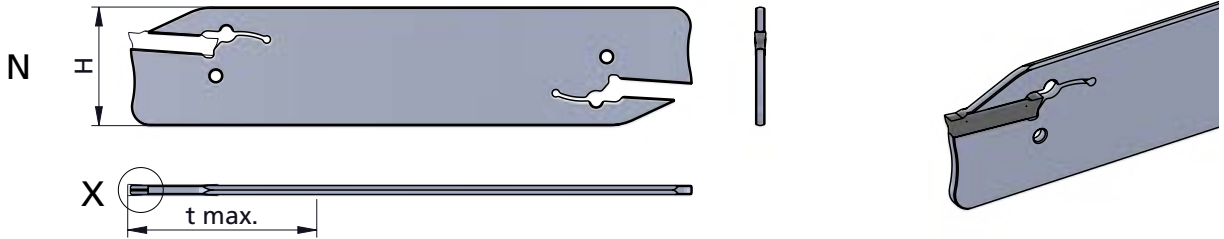
Typ DKD24

Klinge, für Schneideinsatz DZ24 / DE24

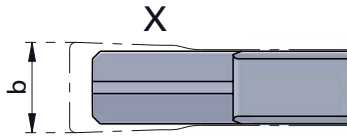
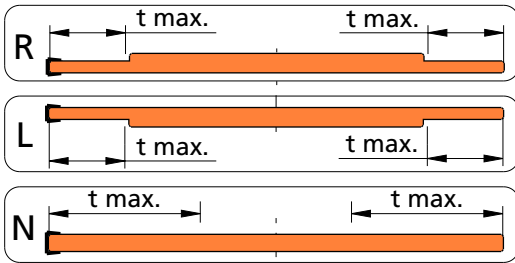
blade, for insert DZ24 / DE24

Stechtiefe t max. 50 mm
Stechbreite b 2.0 - 4.0 mm

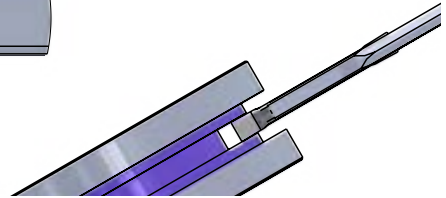
depth of groove t max. 50 mm
width of groove b 2.0 - 4.0 mm



Ausrichtung Klinge
alignment blade



Beispielzeichnung
exemplary application



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Stechbreite b width of groove b	H	t max.	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge	Montageschlüssel * assembly key *	Schneideinsatz Typ insert type	Spannblock Typ clamping block type
DKR.262025.D24	2.0	26	25	R		DZ24.R2 ... / DE24.R2 ...	
DKL.262025.D24	2.0	26	25	L	S-DK-2-3	DZ24.L2 ... / DE24.L2 ...	SBD.26.20
DKN.262025.D24	2.0	26	25	N		DZ24.N2 ... / DE24.N2 ...	
					S-DK-2-3	DZ24.R3 ... / DE24.R3 ... DZ24.L3 ... / DE24.L3 ...	SBD.26.20
DKN.263035.D24	3.0	26	35	N		DZ24.N3 ... / DE24.N3 ...	
					S-DK-4-6	DZ24.R4 ... DZ24.L4 ...	SBD.26.20
DKN.264035.D24	4.0	26	35	N		DZ24.N4 ... / DE24.N4 ...	
↳ ...							

* Montageschlüssel ist nicht im Lieferumfang enthalten und muss separat bestellt werden.

* Montageschlüssel / assembly key

* Assembly key is not included in the scope of delivery and must be ordered separately.



Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
DKR.262025.D24 + S-DK-2-3

order-example:
righthand version
DKR.262025.D24 + S-DK-2-3

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

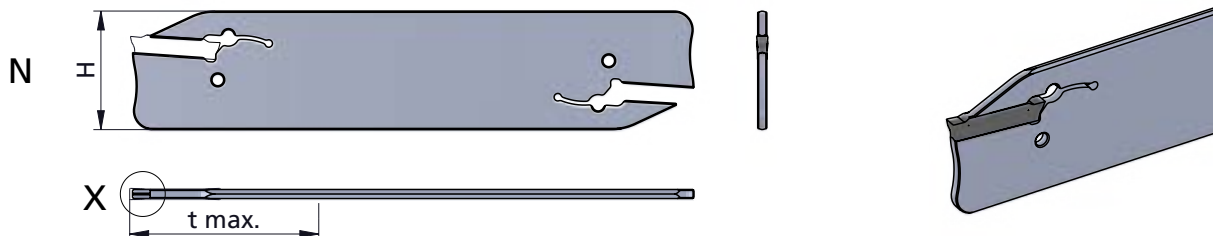
Typ DKD24

Klinge, für Schneideinsatz DZ24 / DE24

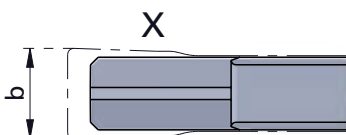
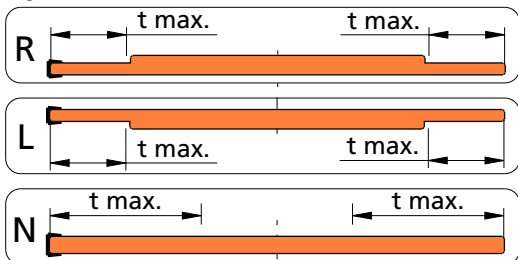
blade, for insert DZ24 / DE24

Stechtiefe t max. 50 mm
Stechbreite b 2.0 - 4.0 mm

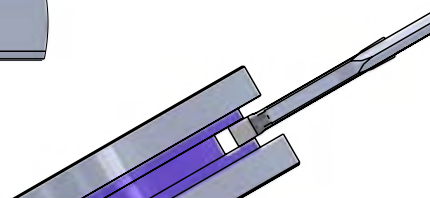
depth of groove t max. 50 mm
width of groove b 2.0 - 4.0 mm



Ausrichtung Klinge
alignment blade



Beispielzeichnung
exemplary application



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Stechbreite b width of groove b	H	t max.	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge	Montageschlüssel * assembly key *	Schneideinsatz Typ insert type	Spannblock Typ clamping block type
DKR.322025.D24	2.0	32	25	R		DZ24.R2 ... / DE24.R2 ...	
DKL.322025.D24	2.0	32	25	L	S-DK-2-3	DZ24.L2 ... / DE24.L2 ...	SBD.32.25
DKN.322025.D24	2.0	32	25	N		DZ24.N2 ... / DE24.N2 ...	
					S-DK-2-3	DZ24.R3 ... / DE24.R3 ... DZ24.L3 ... / DE24.L3 ...	SBD.32.25
DKN.323050.D24	3.0	32	50	N		DZ24.N3 ... / DE24.N3 ...	
					S-DK-4-6	DZ24.R4 ... DZ24.L4 ...	SBD.32.25
DKN.324050.D24	4.0	32	50	N		DZ24.N4 ... / DE24.N4 ...	



* Montageschlüssel ist nicht im Lieferumfang enthalten und muss separat bestellt werden.

* Montageschlüssel / assembly key

* Assembly key is not included in the scope of delivery and must be ordered separately.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
DKR.322025.D24 + S-DK-2-3



order-example:
righthand version
DKR.322025.D24 + S-DK-2-3

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

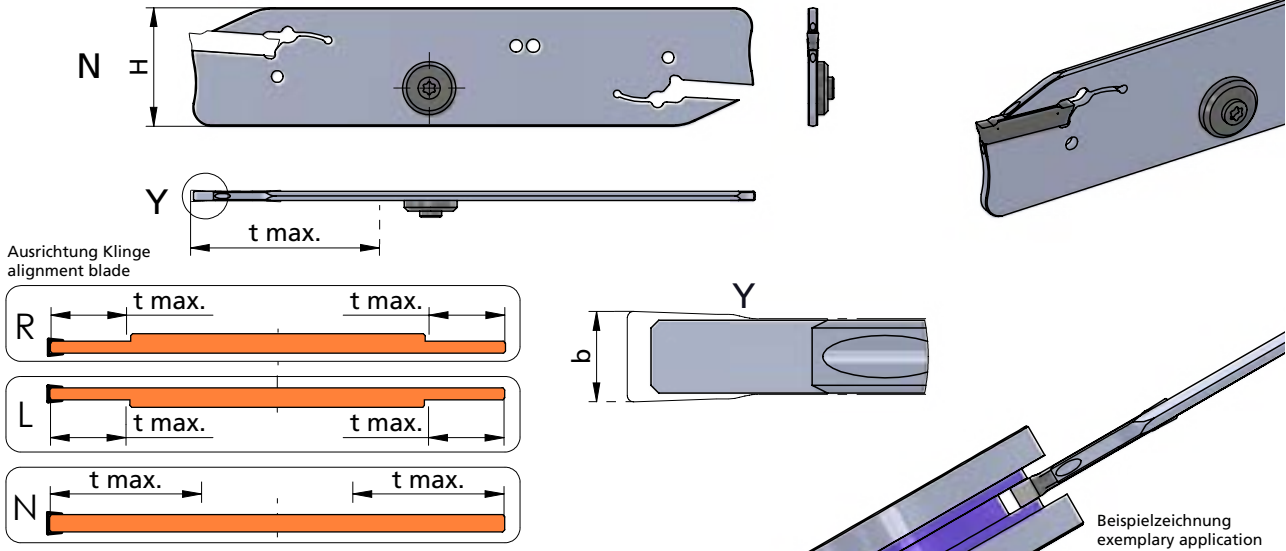
Typ DKD24-IK

Klinge, mit Innenkühlung für Schneideinsatz DZ24 / DE24

blade, with internal cooling for insert DZ24 / DE24

Stechtiefe t max. 50 mm
Stechbreite b 2.0 - 4.0 mm

depth of groove t max. 50 mm
width of groove b 2.0 - 4.0 mm



Ausrichtung Klinge
alignment blade

Beispielzeichnung
exemplary application

Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Stechbreite b width of groove b	H	t max.	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge	Montageschlüssel * assembly key *	Verschlussschraube coolant screw	Schrauben- schlüssel wrench	Schneideinsatz Typ	insert type	Spannblock Typ clamping block type
DKR.262025.D24-IK	2.0	26	25	R	S-DK-2-3	DS-M4/3-IK	T15F	DZ24.R2 ... / DE24.R2 ...		SBD.26.20-IK
DKL.262025.D24-IK	2.0	26	25	L						
DKN.262025.D24-IK	2.0	26	25	N						
DKN.263035.D24-IK	3.0	26	35	N	S-DK-2-3			DZ24.R3 ... / DE24.R3 ...	SBD.26.20-IK	
								DZ24.L3 ... / DE24.L3 ...		
								DZ24.N3 ... / DE24.N3 ...		
DKN.264035.D24-IK	4.0	26	35	N	S-DK-4-6	DZ24.R4 ...	SBD.26.20-IK			
						DZ24.L4 ...				
DZ24.N4 ... / DE24.N4 ...										

↳ ...

* Montageschlüssel ist nicht im Lieferumfang enthalten und muss separat bestellt werden.

* Montageschlüssel / assembly key

* Assembly key is not included in the scope of delivery and must be ordered separately.



Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
DKR.262025.D24-IK + S-DK-2-3

order-example:
righthand version
DKR.262025.D24-IK + S-DK-2-3

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

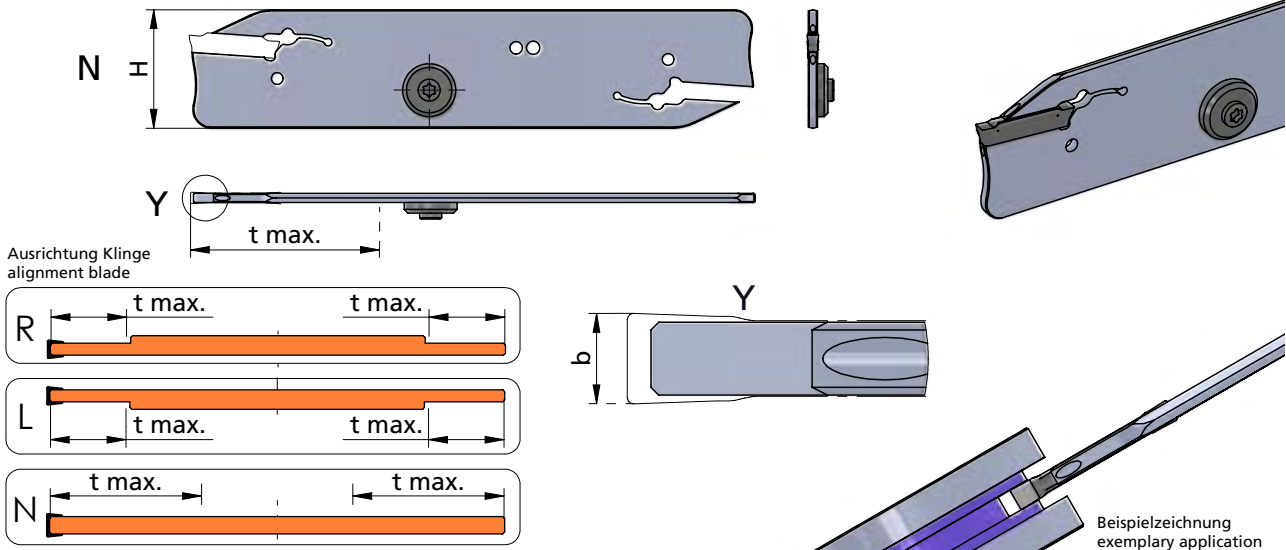
Typ DKD24-IK

Klinge, mit Innenkühlung für Schneideinsatz DZ24 / DE24

blade, with internal cooling for insert DZ24 / DE24

Stechtiefe t max. 50 mm
Stechbreite b 2.0 - 4.0 mm

depth of groove t max. 50 mm
width of groove b 2.0 - 4.0 mm



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Stechbreite b width of groove b	H	t max.	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge	Montageschlüssel * assembly key *	Verschlussschraube coolant screw	Schrauben- schlüssel wrench	Schneideinsatz Typ insert type	Spannblock Typ clamping block type
DKR.322025.D24-IK	2.0	32	25	R	S-DK-2-3	DS-M4/3-IK	T15F	DZ24.R2 ... / DE24.R2 ...	SBD.32.25-IK
DKL.322025.D24-IK	2.0	32	25	L				DZ24.L2 ... / DE24.L2 ...	
DKN.322025.D24-IK	2.0	32	25	N				DZ24.N2 ... / DE24.N2 ...	
DKN.323050.D24-IK	3.0	32	50	N	S-DK-2-3	DS-M4/3-IK	T15F	DZ24.R3 ... / DE24.R3 ...	SBD.32.25-IK
								DZ24.L3 ... / DE24.L3 ...	
DKN.324050.D24-IK	4.0	32	50	N	S-DK-4-6	DS-M4/3-IK	T15F	DZ24.N3 ... / DE24.N3 ...	SBD.32.25-IK
								DZ24.R4 ...	
								DZ24.L4 ...	
								DZ24.N4 ... / DE24.N4 ...	

* Montageschlüssel ist nicht im Lieferumfang enthalten und muss separat bestellt werden.

* Montageschlüssel / assembly key

* Assembly key is not included in the scope of delivery and must be ordered separately.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
DKR.322025.D24-IK + S-DK-2-3



order-example:
righthand version
DKR.322025.D24-IK + S-DK-2-3

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

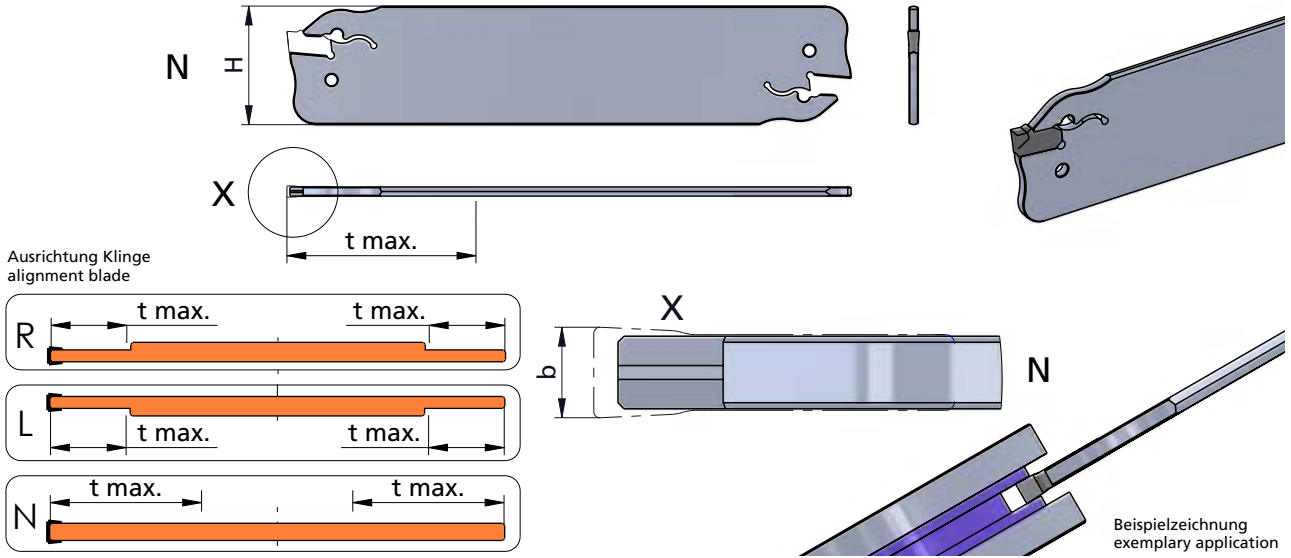
Typ DKDEK

Klinge, für Schneideinsatz DEK

blade, for insert DEK

Stechtiefe t max. 50 mm
Stechbreite b 2.0 - 4.0 mm

depth of groove t max. 50 mm
width of groove b 2.0 - 4.0 mm



Ausrichtung Klinge
alignment blade

Beispielzeichnung
exemplary application

Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Stechbreite b width of groove b	H	t max.	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge	Montageschlüssel * assembly key *	Schneideinsatz Typ insert type	Spannblock Typ clamping block type
DKR.262025.DEK	2.0	26	25	R			
DKL.262025.DEK	2.0	26	25	L	S-DK-2-3	DEK.N2 ...	SBD.26.20
DKN.263035.DEK	3.0	26	35	N	S-DK-2-3	DEK.N3 ...	SBD.26.20
DKN.264040.DEK	4.0	26	40	N	S-DK-4-6	DEK.N4 ...	SBD.26.20
↳ ...							

* Montageschlüssel ist nicht im Lieferumfang enthalten und muss separat bestellt werden.

* Montageschlüssel / assembly key

* Assembly key is not included in the scope of delivery and must be ordered separately.



Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
DKR.262025.DEK + S-DK-2-3

order-example:
righthand version
DKR.262025.DEK + S-DK-2-3

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

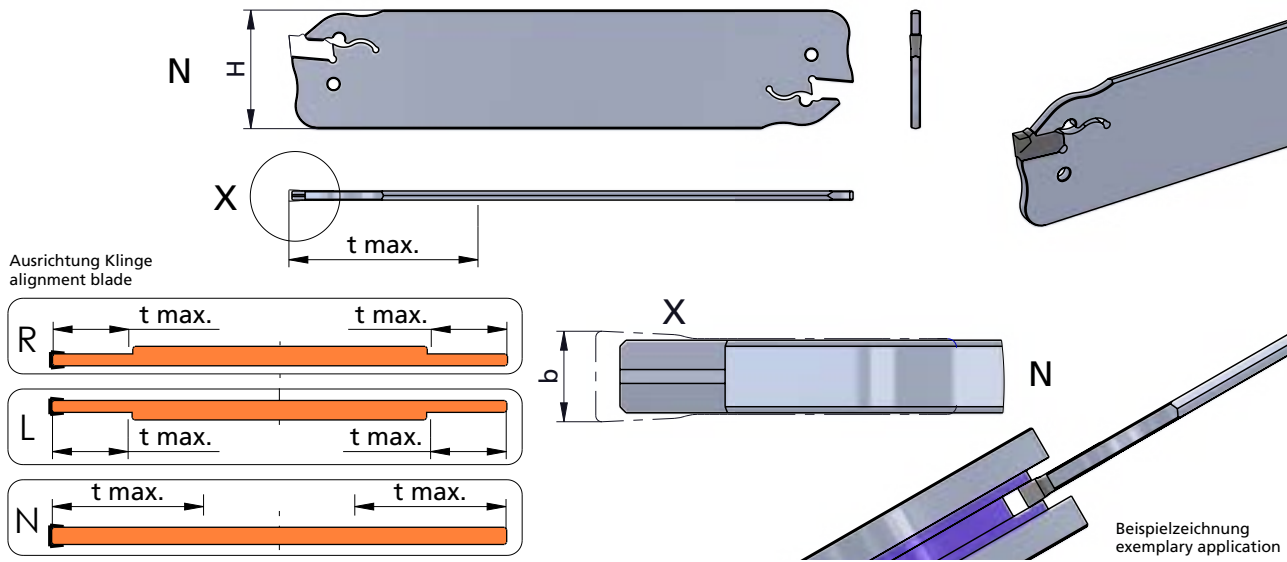
Typ DKDEK

Klinge, für Wendeschneidplatte DEK

blade, for indexable insert DEK

Stechtiefe t max. 50 mm
Stechbreite b 2.0 - 4.0 mm

depth of groove t max. 50 mm
width of groove b 2.0 - 4.0 mm



Ausrichtung Klinge
alignment blade

Neutral (N): wie gezeichnet

Abmessungen in mm

Neutral (N): as shown

dimensions in mm

Bestellnummer part number	Stechbreite b width of groove b	H	t max.	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge	Montageschlüssel * assembly key *	Schneideinsatz Typ insert type	Spannblock Typ clamping block type
DKR.322025.DEK	2.0	32	25	R			
DKL.322025.DEK	2.0	32	25	L	S-DK-2-3	DEK.N2 ...	SBD.32.25
DKN.323050.DEK	3.0	32	50	N	S-DK-2-3	DEK.N3 ...	SBD.32.25
DKN.324050.DEK	4.0	32	50	N	S-DK-4-6	DEK.N4 ...	SBD.32.25

* Montageschlüssel ist nicht im Lieferumfang enthalten und muss separat bestellt werden.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
DKR.322025.DEK + S-DK-2-3



* Assembly key is not included in the scope of delivery and must be ordered separately.

order-example:
righthand version
DKR.322025.DEK + S-DK-2-3



SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

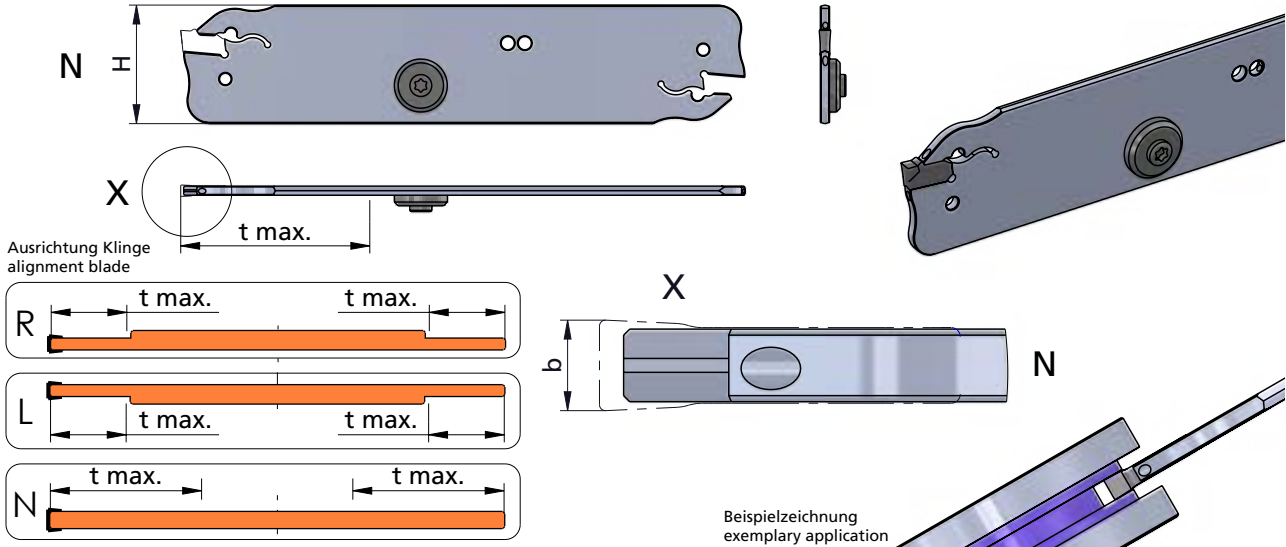
Typ DKDEK-IK

Klinge, mit Innenkühlung, für Schneideinsatz DEK

blade, with internal cooling, for insert DEK

Stechtiefe t max. 50 mm
Stechbreite b 2.0 - 4.0 mm

depth of groove t max. 50 mm
width of groove b 2.0 - 4.0 mm



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Stechbreite b width of groove b	H	t max.	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge	Montageschlüssel * assembly key *	Verschlusschraube coolant screw	Schrauben- schlüssel wrench	Schneideinsatz Typ insert type	Spannblock Typ clamping block type
DKR.262025.DEK-IK	2.0	26	25	R	S-DK-2-3	DS-M4/3-IK	T15F	DEK.N2 ...	SBD.26.20-IK
DKL.262025.DEK-IK	2.0	26	25	L					
DKN.263035.DEK-IK	3.0	26	35	N	S-DK-2-3			DEK.N3 ...	SBD.26.20-IK
DKN.264040.DEK-IK	4.0	26	40	N	S-DK-4-6			DEK.N4 ...	SBD.26.20-IK
↳ ...									

* Montageschlüssel ist nicht im Lieferumfang enthalten und muss separat bestellt werden.

* Montageschlüssel / assembly key

* Assembly key is not included in the scope of delivery and must be ordered separately.



SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

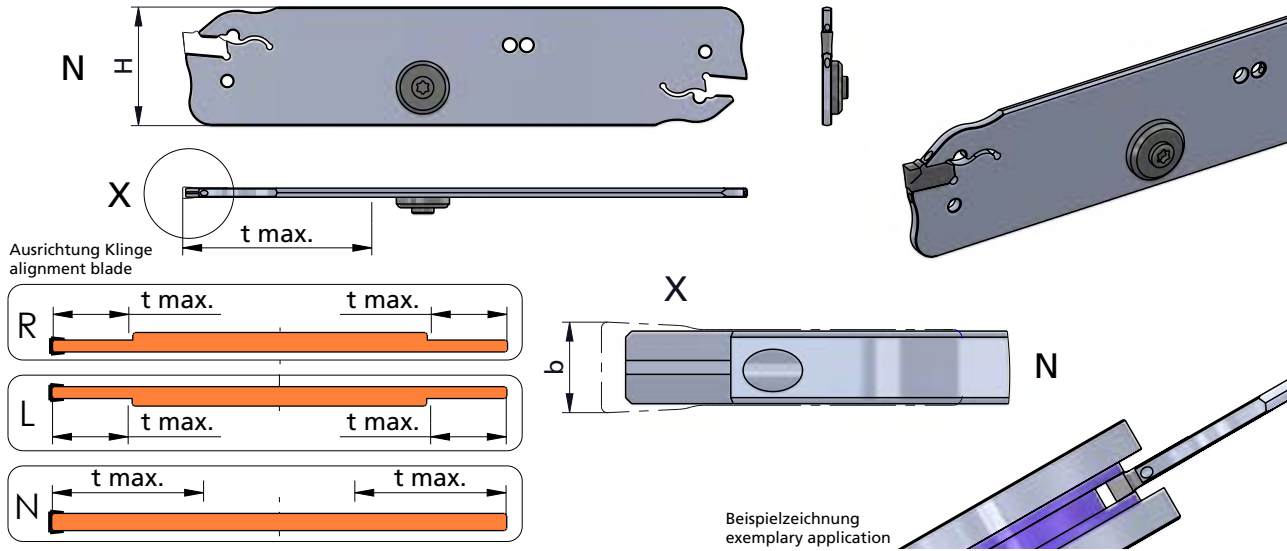
Typ DKDEK-IK

Klinge, mit Innenkühlung, für Schneideinsatz DEK

blade, with internal cooling, for insert DEK

Stechtiefe t max. 50 mm
Stechbreite b 2.0 - 4.0 mm

depth of groove t max. 50 mm
width of groove b 2.0 - 4.0 mm



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	Stechbreite b width of groove b	H	t max.	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge	Montageschlüssel * assembly key *	Verschlusschraube coolant screw	Schrauben- schlüssel wrench	Schneideinsatz Typ insert type	Spannblock Typ clamping block type
DKR.322025.DEK-IK	2.0	32	25	R		DS-M4/3-IK	T15F		
DKL.322025.DEK-IK	2.0	32	25	L	S-DK-2-3			DEK.N2 ...	SBD.32.25-IK
DKN.323050.DEK-IK	3.0	32	50	N	S-DK-2-3			DEK.N3 ...	SBD.32.25-IK
DKN.324050.DEK-IK	4.0	32	50	N	S-DK-4-6			DEK.N4 ...	SBD.32.25-IK

* Montageschlüssel ist nicht im Lieferumfang enthalten und muss separat bestellt werden.

* Montageschlüssel / assembly key

* Assembly key is not included in the scope of delivery and must be ordered separately.

Bestellbeispiel:
für rechte Ausführung
DKR.322025.DEK-IK + S-DK-2-3



order-example:
righthand version
DKR.322025.DEK-IK + S-DK-2-3

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

Typ DZ24.M1

Schneideinsatz lang, zweischneidig, Spanformer M1

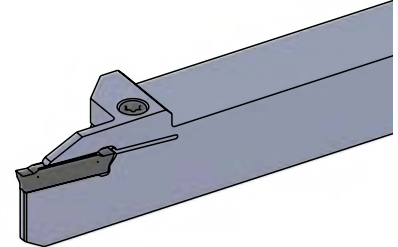
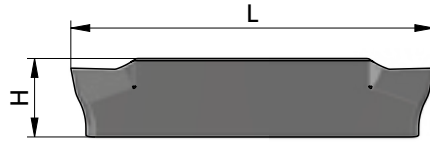
insert long, two-cutting edges, chipbreaker M1

Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 mm

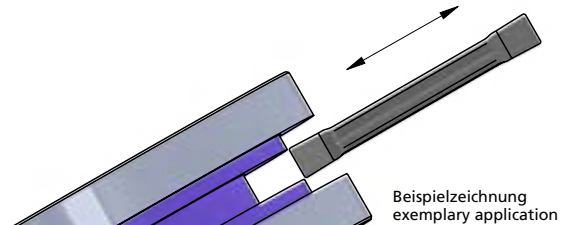
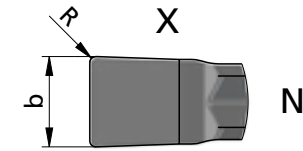
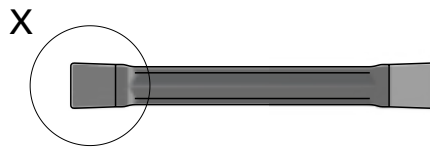
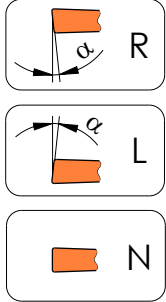
width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 mm



Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"



Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge



Beispielzeichnung
exemplary application

Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	R	L	H	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klemhalter Typ toolholder type	Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P		
DZ24.R2015.M1	2.0	0.15	24	5.15	6°	R	●	●	●			
DZ24.L2015.M1	2.0	0.15	24	5.15	6°	L	●	●	●			
DZ24.N2020.M1	2.0	0.20	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.R3020.M1	3.0	0.20	24	5.15	6°	R	●	●	●	DHR. ... DHL. ...		
DZ24.L3020.M1	3.0	0.20	24	5.15	6°	L	●	●	●			
DZ24.N3020.M1	3.0	0.20	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.R4030.M1	4.0	0.30	24	5.15	4°	R	●	●	●	DSR. ... DSL. ...	DKR.D24 DKL.D24 DKN.D24	
DZ24.L4030.M1	4.0	0.30	24	5.15	4°	L	●	●	●			
DZ24.N4030.M1	4.0	0.30	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.N5040.M1	5.0	0.40	24	5.15	0°	N	●	●	●	DIR.D24-IK DIL.D24-IK		
DZ24.N6040.M1	6.0	0.40	24	5.15	0°	N	●	●	●			

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

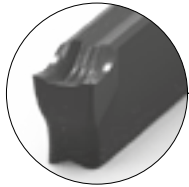
Typ DZ24.F1

Schneideinsatz lang, zweischneidig, Spanformer F1

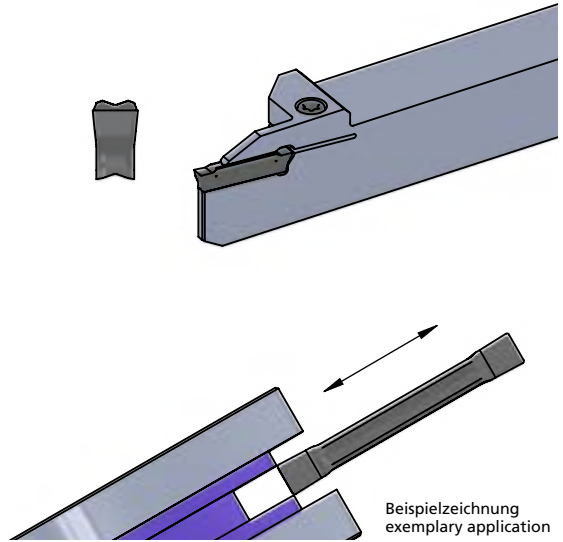
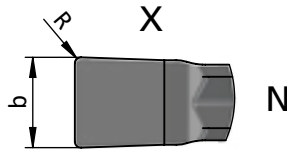
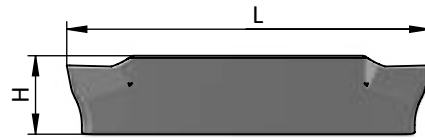
insert long, two-cutting edges, chipbreaker F1

Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 / 5.0 mm

width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 / 5.0 mm

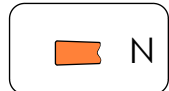
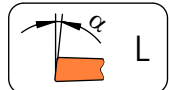
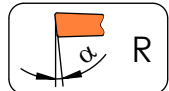


Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"



Beispielzeichnung
exemplary application

Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	R	L	H	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klemhalter Typ toolholder type	Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P		
DZ24.R2015.F1	2.0	0.15	24	5.15	6°	R	●	●	●			
DZ24.L2015.F1	2.0	0.15	24	5.15	6°	L	●	●	●			
DZ24.N2020.F1	2.0	0.20	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.R3020.F1	3.0	0.20	24	5.15	6°	R	●	●	●			
DZ24.L3020.F1	3.0	0.20	24	5.15	6°	L	●	●	●			
DZ24.N3020.F1	3.0	0.20	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.R4030.F1	4.0	0.30	24	5.15	5°	R	●	●	●			
DZ24.L4030.F1	4.0	0.30	24	5.15	5°	L	●	●	●			
DZ24.N4030.F1	4.0	0.30	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.N5040.F1	5.0	0.40	24	5.15	0°	N	●	●	●			

Bestellbeispiel:
für Sorte P04C:
DZ24.R2015.F1/P04C

order-example:
grade P04C:
DZ24.R2015.F1/P04C

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

Typ DZ24.S1

Schneideinsatz lang, zweischneidig, Spanformer S1

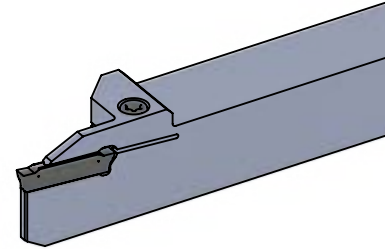
insert long, two-cutting edges, chipbreaker S1

Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 mm

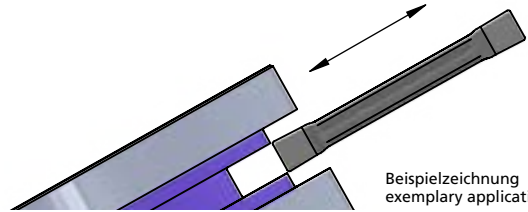
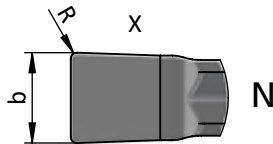
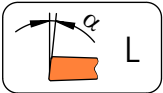
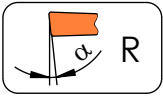
width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 mm



Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"



Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge



Beispielzeichnung
exemplary application

Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	R	L	H	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klemmhalter Typ toolholder type	Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P		
DZ24.R2015.S1	2.0	0.15	24	5.15	6°	R	●	●	●			
DZ24.L2015.S1	2.0	0.15	24	5.15	6°	L	●	●	●			
DZ24.N2020.S1	2.0	0.20	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.R3020.S1	3.0	0.20	24	5.15	6°	R	●	●	●	DHR. ... DHL. ...		
DZ24.L3020.S1	3.0	0.20	24	5.15	6°	L	●	●	●			
DZ24.N3020.S1	3.0	0.20	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.R4030.S1	4.0	0.30	24	5.15	6°	R	●	●	●	DSR. ... DSL. ...	DKR.D24 DKL.D24 DKN.D24	
DZ24.L4030.S1	4.0	0.30	24	5.15	6°	L	●	●	●			
DZ24.N4040.S1	4.0	0.40	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.N5040.S1	5.0	0.40	24	5.15	0°	N	●	●	●	DIR.D24-IK DIL.D24-IK		
DZ24.N6040.S1	6.0	0.40	24	5.15	0°	N	●	●	●			

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

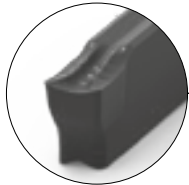
Typ DZ24.T1

Schneideinsatz lang, zweischneidig, Spanformer T1

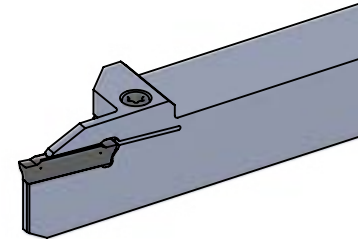
insert long, two-cutting edges, chipbreaker T1

Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 mm

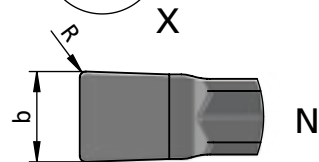
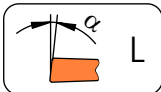
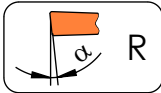
width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 mm



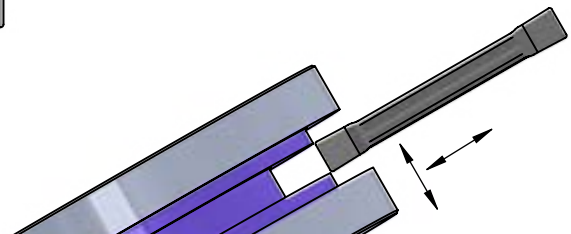
Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"



Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge



Beispielzeichnung
exemplary application



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	R	L	H	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klemhalter Typ toolholder type	Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P		
DZ24.R2020.T1	2.0	0.20	24	5.15	6°	R	●	●	●		DHR. ... DHL. ...	DKR.D24 DKL.D24 DKN.D24
DZ24.L2020.T1	2.0	0.20	24	5.15	6°	L	●	●	●			
DZ24.N2020.T1	2.0	0.20	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.R3020.T1	3.0	0.20	24	5.15	6°	R	●	●	●		DSR. ... DSL. ...	DKR.D24 DKL.D24 DKN.D24
DZ24.L3020.T1	3.0	0.20	24	5.15	6°	L	●	●	●			
DZ24.N3030.T1	3.0	0.30	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.N4040.T1	4.0	0.40	24	5.15	0°	N	●	●	●		DIR.D24-IK DIL.D24-IK	
DZ24.N5040.T1	5.0	0.40	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.N6040.T1	6.0	0.40	24	5.15	0°	N	●	●	●			

Bestellbeispiel:
für Sorte P04C:
DZ24.R2020.T1/P04C

order-example:
grade P04C:
DZ24.R2020.T1/P04C

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

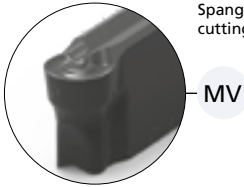
Typ DZ24.MV

Schneideinsatz lang, zweischneidig, Spanformer MV (Vollradius)

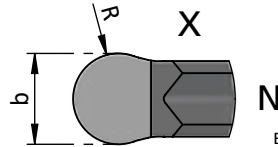
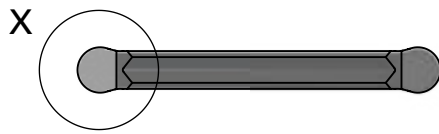
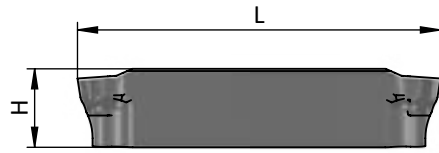
insert long, two-cutting edges, chipbreaker MV (full radius)

Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 mm

width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 mm



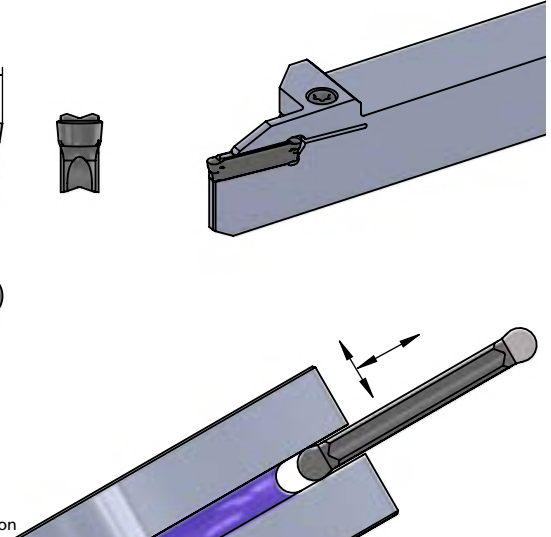
Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"



Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge



Beispielzeichnung
exemplary application



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	R	L	H	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klemmhalter Typ toolholder type	Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P		
DZ24.N20VR.MV	2.0	1.0	24	5.15	0°	N	●	●	●		DHR. ... DHL. ...	
DZ24.N30VR.MV	3.0	1.5	24	5.15	0°	N	●	●	●			
DZ24.N40VR.MV	4.0	2.0	24	5.15	0°	N	●	●	●		DSR. ... DSL. ...	DKR.D24 DKL.D24 DKN.D24
DZ24.N50VR.MV	5.0	2.5	24	5.15	0°	N	●	●	●		DIR.D24-IK DIL.D24-IK	
DZ24.N60VR.MV	6.0	3.0	24	5.15	0°	N	●	●	●			

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

Typ DZ24.LM

Schneideinsatz lang, zweischneidig, Spanformer LM

insert long, two-cutting edges, chipbreaker LM

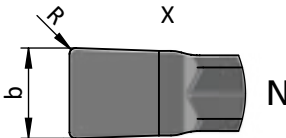
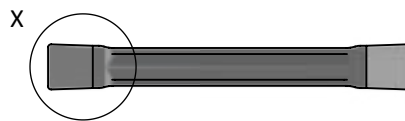
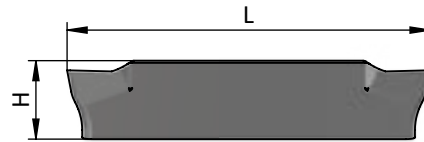
Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 mm

width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 mm

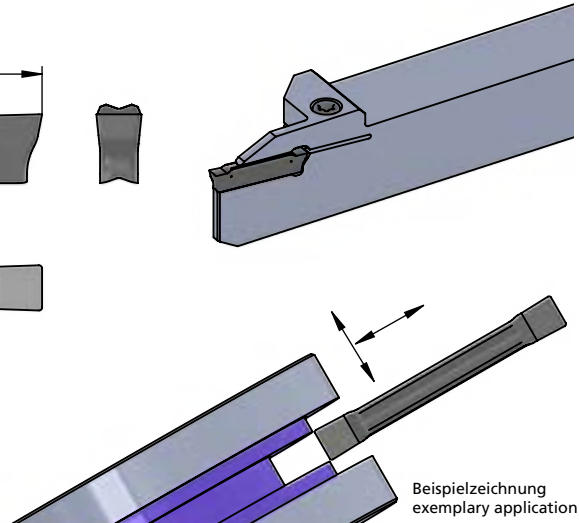


Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"

LM



Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge



Beispielzeichnung
exemplary application

Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	R	L	H	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klemmhalter Typ toolholder type	Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P		
DZ24.N2020.LM	2.0	0.2	24	5.15	0°	N				●	DHR. ... DHL. ...	DKR.D24 DKL.D24 DKN.D24
DZ24.N3030.LM	3.0	0.3	24	5.15	0°	N				●		
DZ24.N4040.LM	4.0	0.4	24	5.15	0°	N				●	DIR.D24-IK DIL.D24-IK	
DZ24.N5040.LM	5.0	0.4	24	5.15	0°	N				●		
DZ24.N6050.LM	6.0	0.5	24	5.15	0°	N				●		

Bestellbeispiel:
für Sorte K06P:
DZ24.N2020.LM/K06P

order-example:
grade K06P:
DZ24.N2020.LM/K06P

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

Typ DE24.M1

Schneideinsatz lang, einschneidig, Spanformer M1

insert long, single-edge, chipbreaker M1

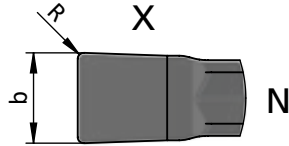
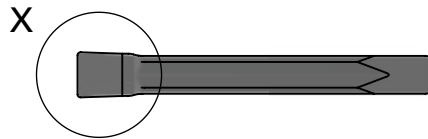
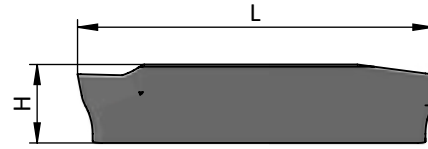
Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm

width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm

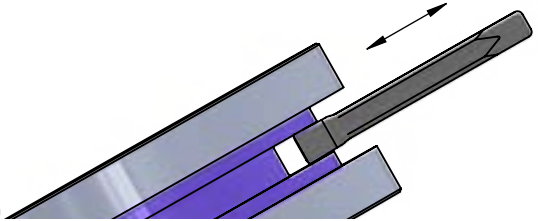
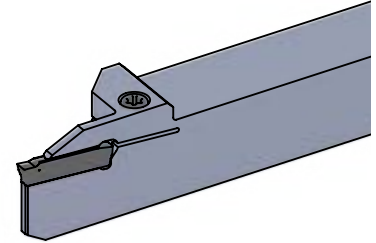


Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"

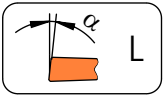
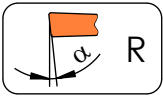
M1



Beispielzeichnung
exemplary application



Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	R	L	H	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klemmhalter Typ toolholder type	Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P		
DE24.R2015.M1	2.0	0.15	23.5	5.15	6°	R	●	●	●			
DE24.L2015.M1	2.0	0.15	23.5	5.15	6°	L	●	●	●		DHR. ... DHL. ...	
DE24.N2020.M1	2.0	0.20	23.5	5.15	0°	N	●	●	●			
DE24.R3020.M1	3.0	0.20	23.5	5.15	6°	R	●	●	●		DSR. ... DSL. ...	DKR.D24 DKL.D24 DKN.D24
DE24.L3020.M1	3.0	0.20	23.5	5.15	6°	L	●	●	●			
DE24.N3020.M1	3.0	0.20	23.5	5.15	0°	N	●	●	●			
DE24.N4030.M1	4.0	0.30	23.5	5.15	0°	N	●	●	●		DIR.D24-IK DIL.D24-IK	

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

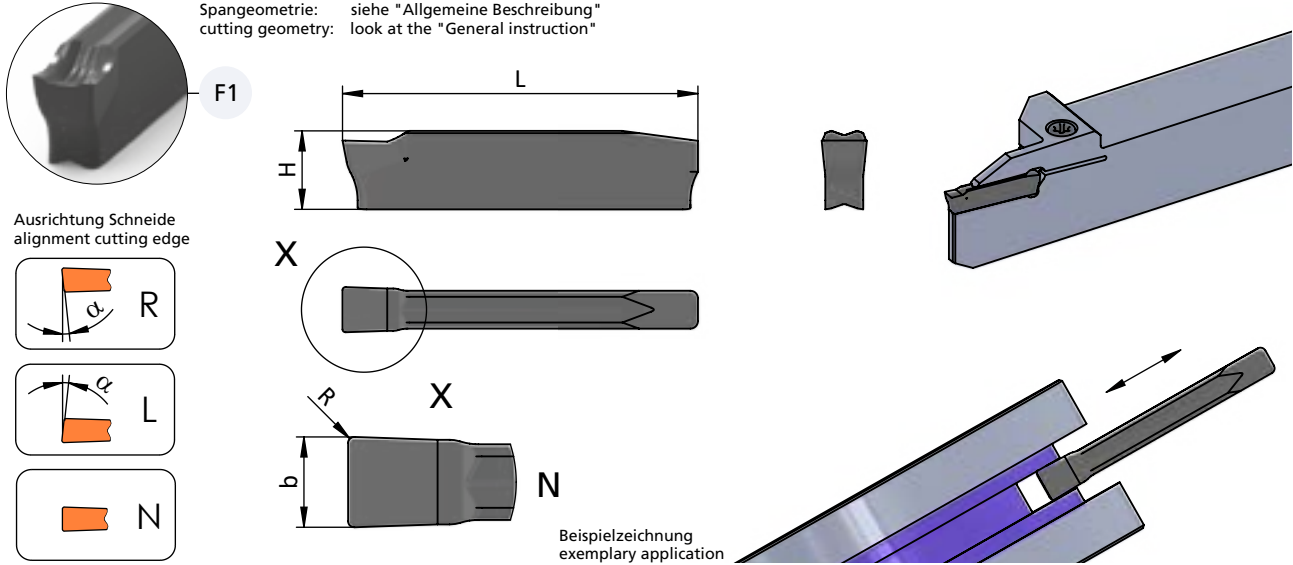
Typ DE24.F1

Schneideinsatz lang, einschneidig, Spanformer F1

insert long, single-edge, chipbreaker F1

Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm

width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	R	L	H	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klemmhalter Typ toolholder type	Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P		
DE24.R2015.F1	2.0	0.15	23.5	5.15	6°	R	●	●	●		DHR. ... DHL. ...	
DE24.L2015.F1	2.0	0.15	23.5	5.15	6°	L	●	●	●			
DE24.N2020.F1	2.0	0.20	23.5	5.15	0°	N	●	●	●			
DE24.R3020.F1	3.0	0.20	23.5	5.15	6°	R	●	●	●		DSR. ... DSL. ...	DKR.D24 DKL.D24 DKN.D24
DE24.L3020.F1	3.0	0.20	23.5	5.15	6°	L	●	●	●			
DE24.N3020.F1	3.0	0.20	23.5	5.15	0°	N	●	●	●			
DE24.N4030.F1	4.0	0.30	23.5	5.15	0°	N	●	●	●		DIR.D24-IK DIL.D24-IK	

Bestellbeispiel:
für Sorte P04C:
DE24.R2015.F1/P04C

order-example:
grade P04C:
DE24.R2015.F1/P04C

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit
ein- oder zweischneidigen
Schneideinsätzen

grooving with
one- or two-cutting edges
inserts

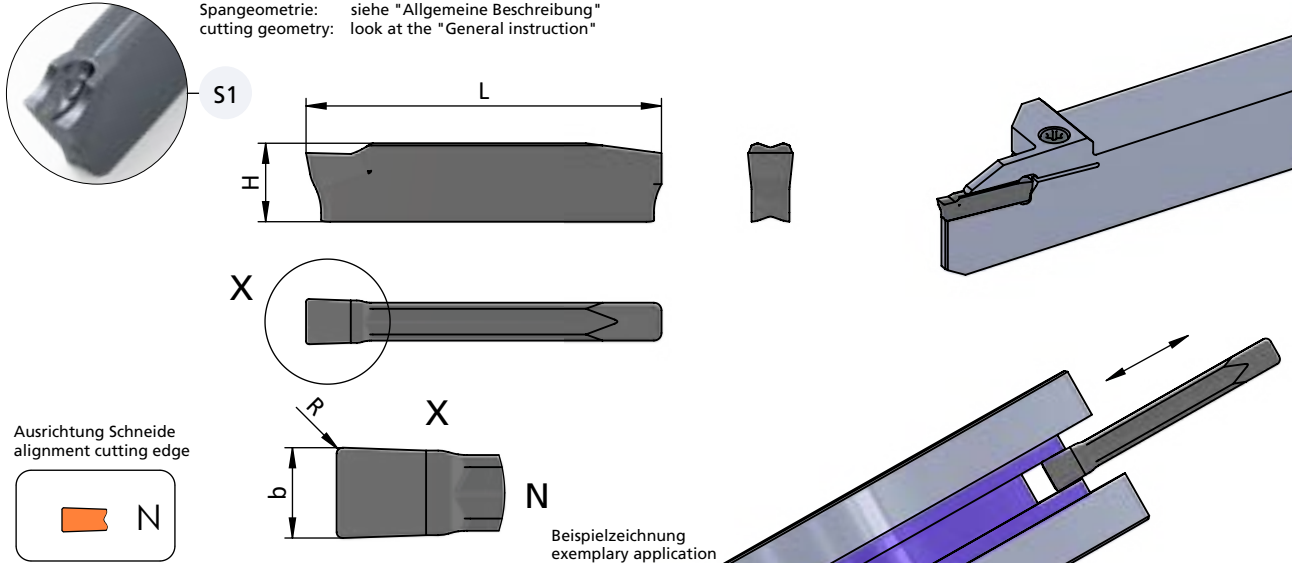
Typ DE24.S1

Schneideinsatz lang,
einschneidig,
Spanformer S1

insert long,
single-edge,
chipbreaker S1

Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm

width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm



Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"

Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge

Beispielzeichnung
exemplary application

Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	R	L	H	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klemmhalter Typ toolholder type	Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P		
DE24.N2020.S1	2.0	0.20	23.5	5.15	0°	N	●	●	●		DHR. ... DHL. ...	
DE24.N3030.S1	3.0	0.30	23.5	5.15	0°	N	●	●	●		DSR. ... DSL. ...	DKR.D24 DKL.D24 DKN.D24
DE24.N4040.S1	4.0	0.40	23.5	5.15	0°	N	●	●	●		DIR.D24-IK DIL.D24-IK	

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

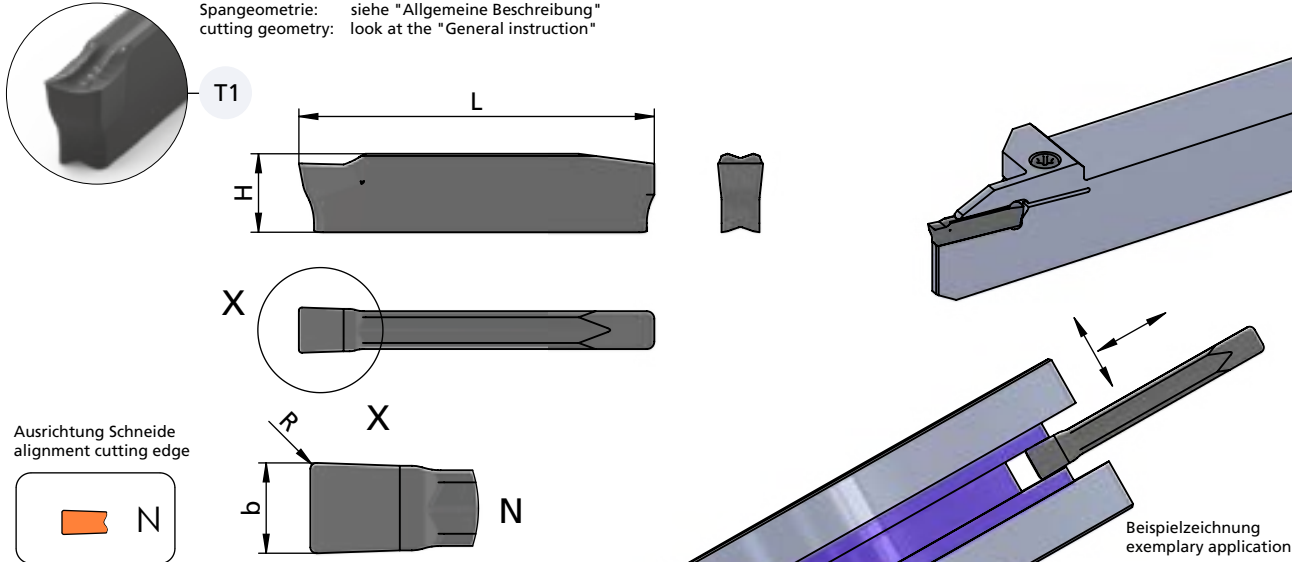
Typ DE24.T1

Schneideinsatz lang, einschneidig, Spanformer T1

insert long, single-edge, chipbreaker T1

Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm

width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm



Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"

Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge

Beispielzeichnung
exemplary application

Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	R	L	H	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klemmhalter Typ toolholder type	Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P		
DE24.N2020.T1	2.0	0.20	23.5	5.15	0°	N	●	●	●		DHR. ... DHL. ...	
DE24.N3030.T1	3.0	0.30	23.5	5.15	0°	N	●	●	●		DSR. ... DSL. ...	DKR.D24 DKL.D24 DKN.D24
DE24.N4040.T1	4.0	0.40	23.5	5.15	0°	N	●	●	●		DIR.D24-IK DIL.D24-IK	

Bestellbeispiel:
für Sorte P04C:
DE24.N2020.T1/P04C

order-example:
grade P04C:
DE24.N2020.T1/P04C

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit
ein- oder zweischneidigen
Schneideinsätzen

grooving with
one- or two-cutting edges
inserts

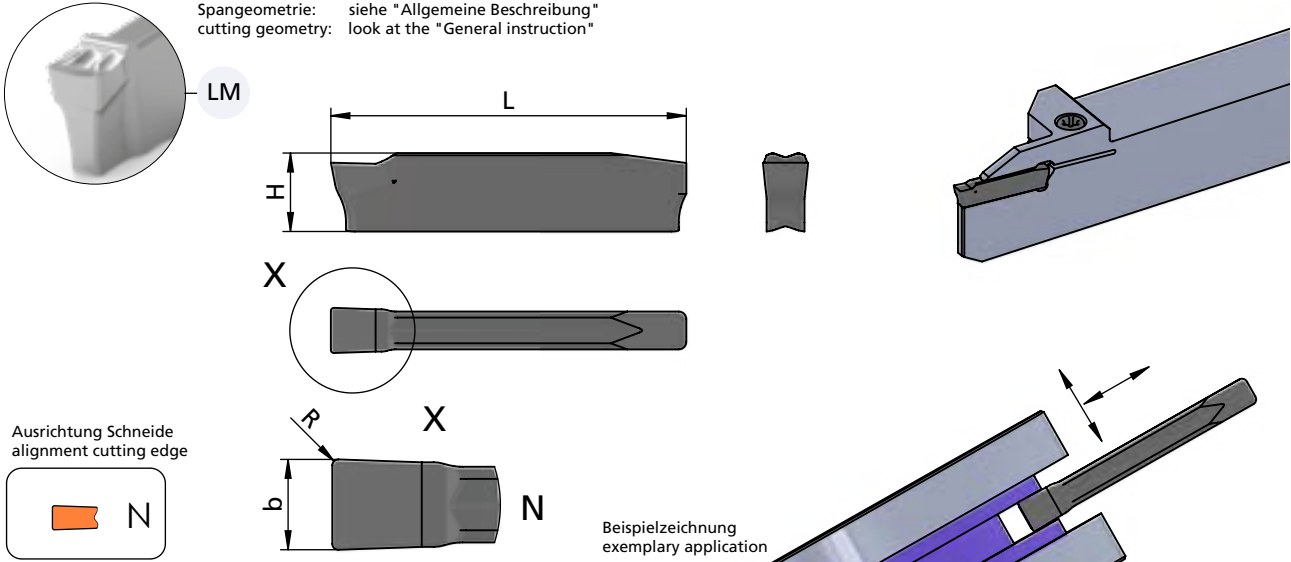
Typ DE24.LM

Schneideinsatz lang,
einschneidig,
Spanformer LM

insert long,
single-edge,
chipbreaker LM

Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm

width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm



Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"

Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge



Beispielzeichnung
exemplary application

Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	R	L	H	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klemmhalter Typ toolholder type	Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P		
DE24.N2020.LM	2.0	0.20	23.5	5.15	0°	N				●	DHR. ... DHL. ...	
DE24.N3030.LM	3.0	0.30	23.5	5.15	0°	N				●	DSR. ... DSL. ...	DKR.D24 DKL.D24 DKN.D24
DE24.N4040.LM	4.0	0.40	23.5	5.15	0°	N				●	DIR.D24-IK DIL.D24-IK	

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

Typ DEK.M1

Schneideinsatz kurz, einschneidig, Spanformer M1

insert short, single-edge, chipbreaker M1

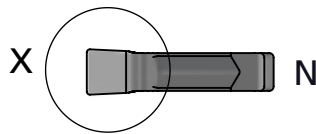
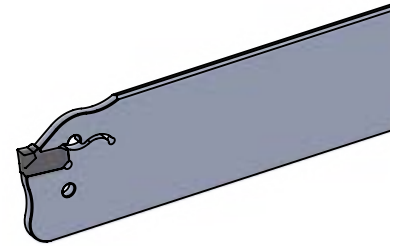
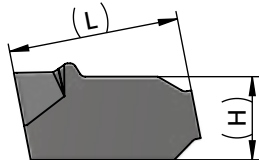
Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm

width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm

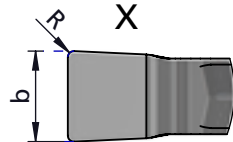


Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"

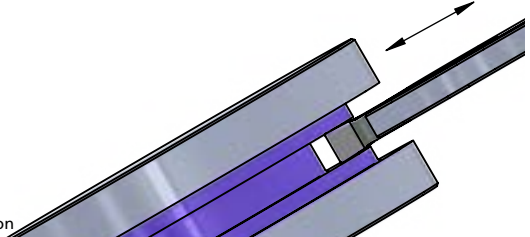
M1



Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge



Beispielzeichnung
exemplary application



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	b	R	(L)	(H)	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P	
DEK.N2020.M1	2.0	0.2	11.5	5.5	0°	N	●	●	●		DKR.DEK DKL.DEK DKN.DEK
DEK.N3020.M1	3.0	0.2	11.5	5.5	0°	N	●	●	●		
DEK.N4030.M1	4.0	0.3	13.5	5.5	0°	N	●	●	●		

Bestellbeispiel:
für Sorte P04C:
DEK.N2020.M1/P04C

order-example:
grade P04C:
DEK.N2020.M1/P04C

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

Typ DEK.M2

Schneideinsatz kurz, einschneidig, Spanformer M2

insert short, single-edge, chipbreaker M2

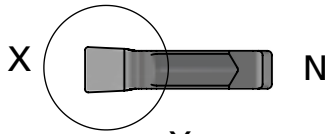
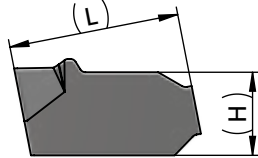
Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm

width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm

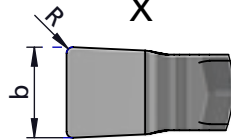


Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"

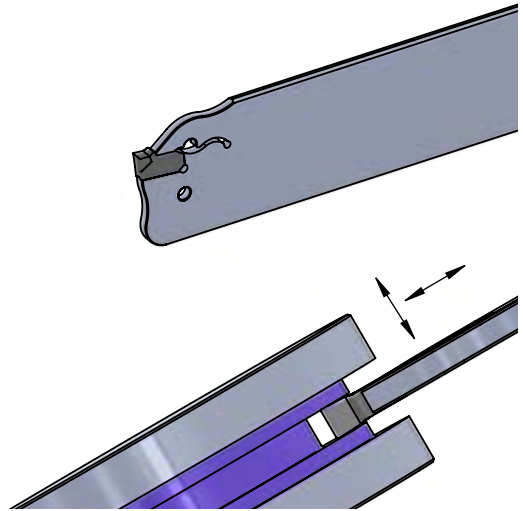
M2



Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge



Beispielzeichnung
exemplary application



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	b	R	(L)	(H)	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P	
DEK.N2020.M2	2.0	0.2	11.5	5.5	0°	N	●	●	●		DKR.DEK DKL.DEK DKN.DEK
DEK.N3030.M2	3.0	0.3	11.5	5.5	0°	N	●	●	●		
DEK.N4040.M2	4.0	0.4	13.5	5.5	0°	N	●	●	●		

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

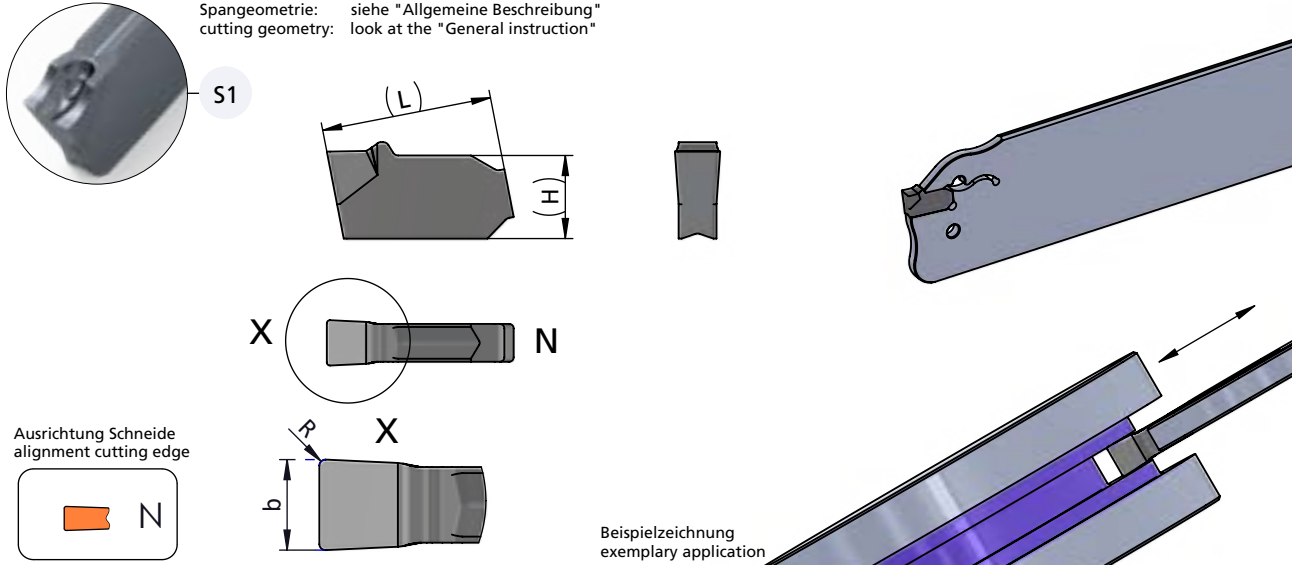
Typ DEK.S1

Schneideinsatz kurz, einschneidig, Spanformer S1

insert short, single-edge, chipbreaker S1

Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm

width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm



Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge



Beispielzeichnung
exemplary application

Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm

Bestellnummer part number	b	R	(L)	(H)	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P	
DEK.N2020.S1	2.0	0.2	11.5	5.5	0°	N	●	●	●		DKR.DEK DKL.DEK DKN.DEK
DEK.N3020.S1	3.0	0.2	11.5	5.5	0°	N	●	●	●		
DEK.N4040.S1	4.0	0.4	13.5	5.5	0°	N	●	●	●		

Bestellbeispiel:
für Sorte P04C:
DEK.N2020.S1/P04C

order-example:
grade P04C:
DEK.N2020.S1/P04C

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

Typ DEK.LM

Schneideinsatz kurz, einschneidig, Spanformer LM

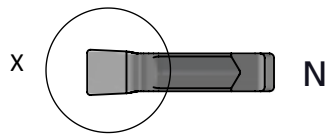
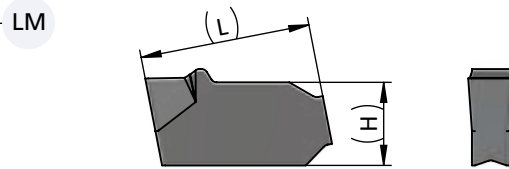
insert short, single-edge, chipbreaker LM

Stechbreite b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm

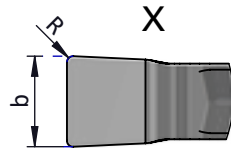
width of groove b
2.0 / 3.0 / 4.0 mm



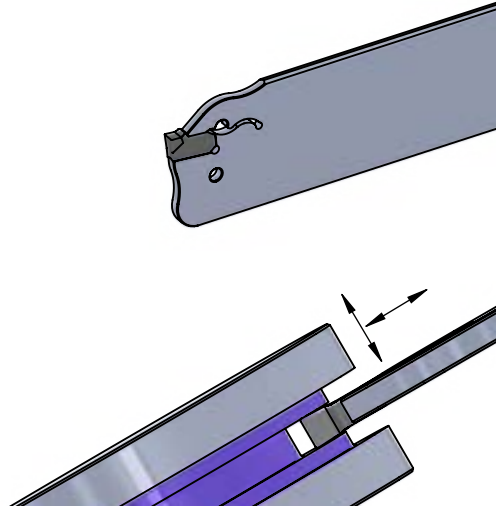
Spangeometrie: siehe "Allgemeine Beschreibung"
cutting geometry: look at the "General instruction"



Ausrichtung Schneide
alignment cutting edge



Beispielzeichnung
exemplary application



Neutral (N): wie gezeichnet

Neutral (N): as shown

Abmessungen in mm

dimensions in mm



Bestellnummer part number	b	R	(L)	(H)	α	Ausrichtung Schneide alignment cutting edge					Klinge Typ blade type
							P04C	VC10	VP12	K06P	
DEK.N2020.LM	2.0	0.20	11.5	5.5	0°	N				●	DKR.DEK DKL.DEK DKN.DEK
DEK.N3030.LM	3.0	0.30	11.5	5.5	0°	N				●	
DEK.N4040.LM	4.0	0.40	13.5	5.5	0°	N				●	

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

Technische Hinweise

Allgemeine Informationen
Hinweise zur Klemmung und zum Wechseln der Schneideinsätze

Technical instructions
General informations
Hints how to insert and remove the inserts

Hinweise zur Klemmung und zum Wechseln der Schneideinsätze

Der Schlüssel wurde so konzipiert, dass er das Material nicht über den sogenannten "Totpunkt" hinweg belastet. Durch dieses Wechselsystem bleibt das Material immer im elastischen Bereich und sorgt so für eine wesentliche Erhöhung des Lebenszyklus.

Hints how to insert and remove the inserts

The assembly key has been designed in such a way that it will not stress the material beyond its "elastic limit". With this alternate system the material always remains in its flexible range and provides a substantial increase in tool life.



- den Montageschlüssel mit Griff nach vorne in die 2 Bohrungen der Klinge einsetzen

- insert assembly key with handle towards the front into the 2 tool location points



- zum Öffnen der Klemmung den Montageschlüssel in Pfeilrichtung schwenken

- when moving the assembly key in the direction of the arrows the insert seat is opened



- die Schneide bis zum Anschlag in den Plattensitz drücken

- load the grooving insert into position and press against the seat



- die Schneide wird sicher geklemmt, wenn der Montageschlüssel in Pfeilrichtung zurück geschwenkt wird

- moving the assembly key forward the insert seat locks and the insert is clamped securely



Beim Wechseln der Schneiden darauf achten, dass der Schlüssel einrastet!

When changing the inserts, make sure that the assembly key engages!



SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

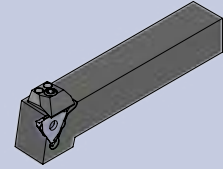
grooving with three-cutting edges indexable inserts

Technische Hinweise

Hartmetallsorten und Beschichtungen

Technical instructions, carbide grades and coatings

SYSTEM DED



K10F

Universell einsetzbares Feinkornhartmetall mit guter Verschleißfestigkeit. Unbeschichtet geeignet für Anwendungen mit niedrigen und mittleren Schnittgeschwindigkeiten, sowie die Bearbeitung von NE-Metallen.

All purpose micrograin carbide with good abrasion resistance. Uncoated for applications with low or medium cutting speeds and machining of non-ferrous materials.

P04C

Optimierte, sehr universell einsetzbare TIALN-Beschichtung mit hoher Temperaturbeständigkeit bei hoher Härte. Sehr gut geeignet auch für NE-Metalle.

Optimized TIALN coating - very universal with a high resistance to high temperature and hardness. Very suitable also for non-ferrous metals.

AL41F

Sehr universell einsetzbare TIALN-Beschichtung mit hoher Temperaturbeständigkeit bei hoher Härte. Sehr gut geeignet auch für NE-Metalle.

TIALN coating - very universal with a high resistance to high temperature and hardness. Very suitable also for non-ferrous metals.

CN45F

Universell einsetzbare PVD-TIN-Beschichtung. Diese Allround-Sorte ist für niedrige und mittlere Schnittgeschwindigkeiten mit Einschränkung bei NE-Metallen.

PVD-TIN coating - all purpose, all around grade is suitable for low and medium cutting speed with restrictions on non-ferrous materials.

P18C

Universell einsetzbare Hochleistungsschicht mit hoher Oxidationsbeständigkeit, Verschleißfestigkeit und Warmhärte.

Very universal high performance coating with high oxidation resistance, wear resistance and hot hardness resistance.

P07C

Beschichtung für die Bearbeitung von Titan, Edelstahl und Molybdän.

Coating to machine titanium, stainless steel and molybdenum.



SYSTEM DED

Einstecken mit dreischneidigen Wendeplatten

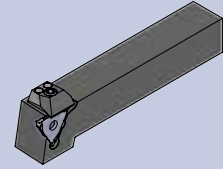
grooving with three-cutting edges indexable inserts

Technische Hinweise

Hartmetallsorten und Beschichtungen

Technical instructions, carbide grades and coatings

SYSTEM DED



XC2A

Beschichtung mit einer exzellenten Warmhärte, Oxidationsbeständigkeit und thermischen Isolationsfähigkeit. Ideal für Hartzerspanung >60HRC

Coating with excellent hot hardness, high oxidation resistance and thermal insulation capacity. Ideal for hard machining >60 HRC.

P03C

Beschichtung für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien. Sehr gut auch für die Trockenbearbeitung geeignet.

Coating for materials which are difficult to machine. Perfect to use for dry machining.

PD2F

Beschichtung für den universellen Einsatz bei niedrigen und mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

Coating for universal use with medium and low speed.

NEME

Beschichtung für die Bearbeitung von Aluminium, Al-Legierungen, NE-Metallen und Kompositwerkstoffen.

Coating for machining aluminium, Al alloys, non-ferrous metals and composite materials.



SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

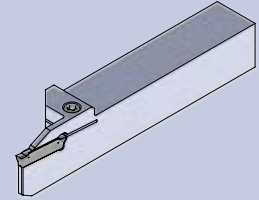
grooving with one- or two-cutting edges inserts

Technische Hinweise

Hartmetallsorten und Beschichtungen

Technical instructions, carbide grades and coatings

SYSTEM D-GROOVING



K06P

Unbeschichtete Hartmetallsorte mit 6% Kobalt. Geeignet für Aluminium und NE-Metallbearbeitung, mit polierter Spanfläche. (Aktuell nur für System D-Grooving erhältlich.)

Uncoated carbide grade with 6% cobalt. For machining aluminium and non-ferrous materials, with polished cutting surface. (Only for the system DT-Grooving available.)

P04C

Optimierte, sehr universell einsetzbare TIALN-Beschichtung mit hoher Temperaturbeständigkeit bei hoher Härte. Sehr gut geeignet auch für NE-Metalle.

Optimized TIALN coating - very universal with a high resistance to high temperature and hardness. Very suitable also for non-ferrous metals.

VC10

Verschleißfeste CVD-Beschichtung für die Guss- und Stahlbearbeitung. Feinkornsorte mit 10.5% Kobalt.

Wear-resistant CVD-coating for machining steel and cast iron. Fine grain carbide with 10.5% cobalt.

VP12

Zähe PVD-Beschichtung für die Bearbeitung von Stahl und Rostfrei bei instabilen Bedingungen. Feinkornsorte mit 12.5% Kobalt.

Reliable PVD-coating for machining steel and stainless steels under unstable conditions. Fine grain carbide with 12.5% cobalt.



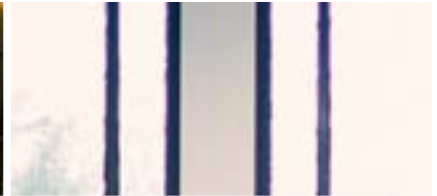
SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit
ein- oder zweischneidigen
Schneideinsätzen

grooving with
one- or two-cutting edges
inserts

Impressionen

impressions



SYSTEM DED

Einstechen mit dreischneidigen Wendeplatten

grooving with three-cutting edges indexable inserts

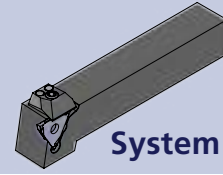
Technische Hinweise

Schnittdatenempfehlung: metrisch

Schnittgeschwindigkeit: V_c (m/min)
Vorschub: f (mm/U)

Technical instructions, speed and feed recommendation: metric

cutting speed: V_c (m/min)
feed: f (mm/rev)



System DED

Werkstoffgruppe material group		Zusammensetzung composition		(Zug-)Festigkeit tensile strength
ISO	Beschreibung / description	Gefüge / structure	Wärmebehandlung / heat treatment	Psi / N/mm ² (Rm) / HB / HRC
P	Unlegierter Stahl unalloyed steel	ca.lapp. 0,15 % C	geglüht / annealed	61000 Psi / 420 N/mm ² / 125 HB
		ca.lapp. 0,45 % C	geglüht / annealed	93000 Psi / 640 N/mm ² / 190 HB
			vergütet / tempered	122000 Psi / 840 N/mm ² / 250 HB
		ca.lapp. 0,75 % C	geglüht / annealed	132000 Psi / 910 N/mm ² / 270 HB
			vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm ² / 300 HB
	Niedriglegierter Stahl low alloyed steel		geglüht / annealed	88500 Psi / 610 N/mm ² / 180 HB
			vergütet / tempered	135000 Psi / 930 N/mm ² / 275 HB
			vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm ² / 300 HB
			vergütet / tempered	174000 Psi / 1200 N/mm ² / 375 HB
	Hochlegierter (Werkzeug)-Stahl highly alloyed steel		geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB
		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	160000 Psi / 1100 N/mm ² / 300 HB	
Nichtrostender Stahl stainless steel		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	189000 Psi / 1300 N/mm ² / 400 HB	
		geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB	
M	Nichtrostender Stahl stainless steel	ferritisch, martensitisch / ferritic, martensitic	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB
		martensitisch / martensitic	vergütet / tempered	117500 Psi / 810 N/mm ² / 250 HB
		austenitisch / austenitic	abgeschreckt / quenched	88500 Psi / 610 N/mm ² / 200 HB
K	Grauguss cast iron	austenitisch / austenitic	vergütet / tempered	300 HB
		austenitisch, ferritisch / ferritic, martensitic (Duplex)		113000 Psi / 780 N/mm ² / 230 HB
		perlitisch, ferritisch / pearlitic, ferritic		51000 Psi / 350 N/mm ² / 180 HB
K	Gusseisen mit Kugelgraphit cast iron with nodular graphite	perlitisch (martensitisch) / pearlitic (martensitic)		72500 Psi / 500 N/mm ² / 260 HB
		ferritisch / ferritic		72500 Psi / 500 N/mm ² / 160 HB
	Temperguss malleable iron	perlitisch / pearlitic		122500 Psi / 845 N/mm ² / 250 HB
		perlitisch / pearlitic		63800 Psi / 440 N/mm ² / 130 HB
N	Aluminium - Knetlegierungen wrought aluminum alloys	nicht aushärtbar / uncurable		60 HB
		aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	49000 Psi / 340 N/mm ² / 100 HB
	Aluminium - Gusslegierungen cast aluminum alloys	≤ 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable		36250 Psi / 250 N/mm ² / 75 HB
		≤ 12% Si, aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	43500 Psi / 300 N/mm ² / 90 HB
		> 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable		63800 Psi / 440 N/mm ² / 130 HB
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing) copper and copper alloys (bronze / brass)	PB > 1 %, Automatenlegierungen / free cutting alloys		54500 Psi / 375 N/mm ² / 110 HB
CuZn, CuSnZn			43500 Psi / 300 N/mm ² / 90 HB	
CuSn, bleifrei & Elektrolytisch / lead free & electrolytic			49000 Psi / 340 N/mm ² / 100 HB	
Magnesium &-Legierungen / Mg-alloys	Magnesium und -Legierungen / and -alloys		70 HB	
S	Warmfeste Legierungen heat-resistant alloys	Fe-Basis / Fe base	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB
			ausgehärtet / cured	137750 Psi / 950 N/mm ² / 280 HB
		Ni- oder Co-Basis / Ni- or Co-Base	geglüht / annealed	122000 Psi / 840 N/mm ² / 250 HB
			ausgehärtet / cured	171000 Psi / 1180 N/mm ² / 350 HB
			gegossen / cast	156600 Psi / 1080 N/mm ² / 320 HB
	Titanlegierungen titanium alloys	Reintitan / pure titanium		58000 Psi / 400 N/mm ²
	Alpha- + Beta-Legierungen / -alloys	ausgehärtet / cured	152250 Psi / 1050 N/mm ²	
	Beta-Legierungen / -alloys		203000 Psi / 1400 N/mm ² / 410 HB	
H	Gehärteter Stahl hardened steel		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	46-55 HRC
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	56-60 HRC
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	61-65 HRC
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	66-70 HRC
	Hartguss / chilled cast iron		gegossen / cast	400 HB
Gehärtetes Guss / hardened cast iron		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	55 HRC	
O	Nichtmetallische Werkstoffe non-metallic materials	Kunststoffe, duroplastisch / plastics, duroplastic		≤ 21750 Psi / ≤ 150 N/mm ²
		Kunststoffe, thermoplastisch / plastics, thermoplastic		≤ 14500 Psi / ≤ 100 N/mm ²
		aramidfaserverstärkt / aramid fiber reinforced		≤ 145000 Psi / ≤ 1000 N/mm ²
		glas/kohlefaserverstärkt / glas/carbon fiber reinforced		≤ 145000 Psi / ≤ 1000 N/mm ²
		Graphit / graphite		

Richtige Schnittgeschwindigkeit ist in Abhängigkeit von Dimension und Anwendungssituation zu wählen.

The correct cutting speed must be selected depending on the dimension and application situation.

20 (10 - 50) bevorzugte Wahl / best choice
20 (10 - 50) bedingt möglich / conditionally possible

20 (10 - 50)
empfohlener Startwert (bevorzugter Einsatzbereich)
recommended starting value (preferred application area)

SYSTEM DED

Einstechen mit dreischneidigen Wendeplatten

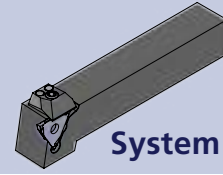
grooving with three-cutting edges indexable inserts

Technische Hinweise

Schnittdatenempfehlung:

Technical instructions, speed and feed recommendation: imperial

cutting speed (SFM): V_c (feet/min)
feed: f (inch/rev)



System DED

Werkstoffgruppe material group		Zusammensetzung composition		(Zug-)Festigkeit tensile strength
ISO	Beschreibung / description	Gefüge / structure	Wärmebehandlung / heat treatment	Psi / N/mm ² (Rm) / HB / HRC
P	Unlegierter Stahl unalloyed steel	ca.lapp. 0,15 % C	geglüht / annealed	61000 Psi / 420 N/mm ² / 125 HB
		ca.lapp. 0,45 % C	geglüht / annealed	93000 Psi / 640 N/mm ² / 190 HB
		ca.lapp. 0,75 % C	vergütet / tempered	122000 Psi / 840 N/mm ² / 250 HB
			geglüht / annealed	132000 Psi / 910 N/mm ² / 270 HB
			vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm ² / 300 HB
	Niedriglegierter Stahl low alloyed steel	geglüht / annealed	88500 Psi / 610 N/mm ² / 180 HB	
		vergütet / tempered	135000 Psi / 930 N/mm ² / 275 HB	
		vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm ² / 300 HB	
		vergütet / tempered	174000 Psi / 1200 N/mm ² / 375 HB	
	Hochlegierter (Werkzeug-)Stahl highly alloyed steel	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB	
gehärtet & angelassen / hardened & tempered		160000 Psi / 1100 N/mm ² / 300 HB		
Nichtrostender Stahl stainless steel	gehärtet & angelassen / hardened & tempered	189000 Psi / 1300 N/mm ² / 400 HB		
	ferritisch, martensitisch / ferritic, martensitic	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB	
M	Nichtrostender Stahl stainless steel	martensitisch / martensitic	vergütet / tempered	117500 Psi / 810 N/mm ² / 250 HB
		austenitisch / austenitic	abgeschreckt / quenched	88500 Psi / 610 N/mm ² / 200 HB
		austenitisch / austenitic	vergütet / tempered	300 HB
K	Grauguss cast iron	austenitisch, ferritisch / ferritic, martensitic (Duplex)		113000 Psi / 780 N/mm ² / 230 HB
		perlitisch, ferritisch / pearlitic, ferritic		51000 Psi / 350 N/mm ² / 180 HB
	Gusseisen mit Kugelgraphit cast iron with nodular graphite	perlitisch (martensitisch) / pearlitic (martensitic)		72500 Psi / 500 N/mm ² / 260 HB
		ferritisch / ferritic		72500 Psi / 500 N/mm ² / 160 HB
		perlitisch / pearlitic		122500 Psi / 845 N/mm ² / 250 HB
Temperguss malleable iron	ferritisch / ferritic		63800 Psi / 440 N/mm ² / 130 HB	
	perlitisch / pearlitic		113000 Psi / 780 N/mm ² / 230 HB	
N	Aluminium - Knetlegierungen wrought aluminum alloys	nicht aushärtbar / uncurable		60 HB
		aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	49000 Psi / 340 N/mm ² / 100 HB
	Aluminium - Gusslegierungen cast aluminum alloys	≤ 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable		36250 Psi / 250 N/mm ² / 75 HB
		≤ 12% Si, aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	43500 Psi / 300 N/mm ² / 90 HB
		> 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable		63800 Psi / 440 N/mm ² / 130 HB
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing) copper and copper alloys (bronze / brass)	PB > 1 %, Automatenlegierungen / free cutting alloys		54500 Psi / 375 N/mm ² / 110 HB
CuZn, CuSnZn			43500 Psi / 300 N/mm ² / 90 HB	
CuSn, bleifrei & Elektrolytisch / lead free & electrolytic			49000 Psi / 340 N/mm ² / 100 HB	
Magnesium &-Legierungen / Mg-alloys	Magnesium und -Legierungen / and -alloys		70 HB	
S	Warmfeste Legierungen heat-resistant alloys	Fe-Basis / Fe base	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB
			ausgehärtet / cured	137750 Psi / 950 N/mm ² / 280 HB
		Ni- oder Co-Basis / Ni- or Co-Base	geglüht / annealed	122000 Psi / 840 N/mm ² / 250 HB
			ausgehärtet / cured	171000 Psi / 1180 N/mm ² / 350 HB
			gegossen / cast	156600 Psi / 1080 N/mm ² / 320 HB
	Titanlegierungen titanium alloys	Reintitan / pure titanium		58000 Psi / 400 N/mm ²
		Alpha- + Beta-Legierungen / -alloys	ausgehärtet / cured	152250 Psi / 1050 N/mm ²
H	Gehärteter Stahl hardened steel		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	46-55 HRC
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	56-60 HRC
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	61-65 HRC
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	66-70 HRC
	Hartguss / chilled cast iron		gegossen / cast	400 HB
Gehärtetes Guss / hardened cast iron		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	55 HRC	
O	Nichtmetallische Werkstoffe non-metallic materials	Kunststoffe, duroplastisch / plastics, duroplastic		≤ 21750 Psi / ≤ 150 N/mm ²
		Kunststoffe, thermoplastisch / plastics, thermoplastic		≤ 14500 Psi / ≤ 100 N/mm ²
		aramidfaserverstärkt / aramid fiber reinforced		≤ 145000 Psi / ≤ 1000 N/mm ²
		glas/kohlefaserverstärkt / glas/carbon fiber reinforced		≤ 145000 Psi / ≤ 1000 N/mm ²
		Graphit / graphite		

20 (10 - 50) best choice
20 (10 - 50) conditionally possible

The correct cutting speed must be selected depending on the dimension and application situation.

20 (10 - 50)
recommended starting value (preferred application area)

SYSTEM D-GROOVING

Einstechen mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

grooving with one- or two-cutting edges inserts

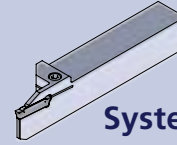
Technische Hinweise

Schnittdatenempfehlung: metrisch

Schnittgeschwindigkeit: V_c (m/min)
Vorschub: f (mm/U)

Technical instructions, speed and feed recommendation: metric

cutting speed: V_c (m/min)
feed: f (mm/rev)



System D-Grooving

Werkstoffgruppe material group		Zusammensetzung composition		(Zug-)Festigkeit tensile strength	
ISO	Beschreibung / description	Gefüge / structure	Wärmebehandlung / heat treatment	Psi / N/mm ² (Rm) / HB / HRC	
P	Unlegierter Stahl unalloyed steel	ca.lapp. 0,15 % C	geglüht / annealed	61000 Psi / 420 N/mm ² / 125 HB	
		ca.lapp. 0,45 % C	geglüht / annealed	93000 Psi / 640 N/mm ² / 190 HB	
			vergütet / tempered	122000 Psi / 840 N/mm ² / 250 HB	
		ca.lapp. 0,75 % C	geglüht / annealed	132000 Psi / 910 N/mm ² / 270 HB	
			vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm ² / 300 HB	
	Niedriglegierter Stahl low alloyed steel			geglüht / annealed	88500 Psi / 610 N/mm ² / 180 HB
				vergütet / tempered	135000 Psi / 930 N/mm ² / 275 HB
				vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm ² / 300 HB
				vergütet / tempered	174000 Psi / 1200 N/mm ² / 375 HB
	Hochlegierter (Werkzeug)-Stahl highly alloyed steel			geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	160000 Psi / 1100 N/mm ² / 300 HB	
Nichtrostender Stahl stainless steel			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	189000 Psi / 1300 N/mm ² / 400 HB	
		ferritisch, martensitisch / ferritic, martensitic	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB	
M	Nichtrostender Stahl stainless steel		vergütet / tempered	117500 Psi / 810 N/mm ² / 250 HB	
		austenitisch / austenitic	abgeschreckt / quenched	88500 Psi / 610 N/mm ² / 200 HB	
		austenitisch / austenitic	vergütet / tempered	300 HB	
K	Grauguss cast iron	perlitisch, ferritisch / pearlitic, ferritic		113000 Psi / 780 N/mm ² / 230 HB	
		perlitisch (martensitisch) / pearlitic (martensitic)		51000 Psi / 350 N/mm ² / 180 HB	
	Gusseisen mit Kugelgraphit cast iron with nodular graphite	ferritisch / ferritic		72500 Psi / 500 N/mm ² / 160 HB	
		perlitisch / pearlitic		122500 Psi / 845 N/mm ² / 250 HB	
		ferritisch / ferritic		63800 Psi / 440 N/mm ² / 130 HB	
Temperguss malleable iron			113000 Psi / 780 N/mm ² / 230 HB		
		perlitisch / pearlitic			
N	Aluminium - Knetlegierungen wrought aluminum alloys	nicht aushärtbar / uncurable		60 HB	
		aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	49000 Psi / 340 N/mm ² / 100 HB	
	Aluminium - Gusslegierungen cast aluminum alloys	≤ 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable		36250 Psi / 250 N/mm ² / 75 HB	
		≤ 12% Si, aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	43500 Psi / 300 N/mm ² / 90 HB	
		> 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable		63800 Psi / 440 N/mm ² / 130 HB	
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing) copper and copper alloys (bronze / brass)	PB > 1 %, Automatenlegierungen / free cutting alloys		54500 Psi / 375 N/mm ² / 110 HB	
CuZn, CuSnZn			43500 Psi / 300 N/mm ² / 90 HB		
CuSn, bleifrei & Elektrolytisch / lead free & electrolytic			49000 Psi / 340 N/mm ² / 100 HB		
Magnesium &-Legierungen / Mg-alloys		Magnesium und -Legierungen / and -alloys		70 HB	
S	Warmfeste Legierungen heat-resistant alloys	Fe-Basis / Fe base	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB	
			ausgehärtet / cured	137750 Psi / 950 N/mm ² / 280 HB	
		Ni- oder Co-Basis / Ni- or Co-Base	geglüht / annealed	122000 Psi / 840 N/mm ² / 250 HB	
			ausgehärtet / cured	171000 Psi / 1180 N/mm ² / 350 HB	
			gegossen / cast	156600 Psi / 1080 N/mm ² / 320 HB	
	Titanlegierungen titanium alloys	Reintitan / pure titanium		58000 Psi / 400 N/mm ²	
Alpha- + Beta-Legierungen / -alloys		ausgehärtet / cured	152250 Psi / 1050 N/mm ²		
Beta-Legierungen / -alloys			203000 Psi / 1400 N/mm ² / 410 HB		
H	Gehärteter Stahl hardened steel		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	46-55 HRC	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	56-60 HRC	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	61-65 HRC	
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	66-70 HRC	
	Hartguss / chilled cast iron		gegossen / cast	400 HB	
Gehärtetes Guss / hardened cast iron		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	55 HRC		
O	Nichtmetallische Werkstoffe non-metallic materials	Kunststoffe, duroplastisch / plastics, duroplastic		≤ 21750 Psi / ≤ 150 N/mm ²	
		Kunststoffe, thermoplastisch / plastics, thermoplastic		≤ 14500 Psi / ≤ 100 N/mm ²	
		aramidfaserverstärkt / aramid fiber reinforced		≤ 145000 Psi / ≤ 1000 N/mm ²	
		glas/kohlefaserverstärkt / glas/carbon fiber reinforced		≤ 145000 Psi / ≤ 1000 N/mm ²	
		Graphit / graphite			

Richtige Schnittgeschwindigkeit ist in Abhängigkeit von Dimension und Anwendungssituation zu wählen.

The correct cutting speed must be selected depending on the dimension and application situation.

20 (10 - 50) bevorzugte Wahl / best choice
20 (10 - 50) bedingt möglich / conditionally possible

20 (10 - 50)
empfohlener Startwert
recommended starting value

(bevorzugter Einsatzbereich)
(preferred application area)

Vorschub: [mm/U]

D-Grooving:
Einstechen/Abstechen: 0.05 - 0.35 mm/U
Längsdrehen ap < 70% von b*: 0.05 - 0.35 mm/U
Längsdrehen ap > 70% von b*: 0.04 - 0.28 mm/U

*b ≙ Breite Schneideinsatz

SYSTEM D-GROOVING

Einstecken mit ein- oder zweischneidigen Schneideinsätzen

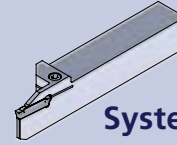
grooving with one- or two-cutting edges inserts

Technische Hinweise

Schnittdatenempfehlung:

Technical instructions, speed and feed recommendation: imperial

cutting speed (SFM): V_c (feet/min)
feed: f (inch/rev)



System D-Grooving

Werkstoffgruppe material group		Zusammensetzung composition		(Zug-)Festigkeit tensile strength
ISO	Beschreibung / description	Gefüge / structure	Wärmebehandlung / heat treatment	Psi / N/mm ² (Rm) / HB / HRC
P	Unlegierter Stahl unalloyed steel	ca.lapp. 0,15 % C	geglüht / annealed	61000 Psi / 420 N/mm ² / 125 HB
		ca.lapp. 0,45 % C	geglüht / annealed	93000 Psi / 640 N/mm ² / 190 HB
		ca.lapp. 0,75 % C	vergütet / tempered	122000 Psi / 840 N/mm ² / 250 HB
			geglüht / annealed	132000 Psi / 910 N/mm ² / 270 HB
			vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm ² / 300 HB
	Niedriglegierter Stahl low alloyed steel	geglüht / annealed	88500 Psi / 610 N/mm ² / 180 HB	
		vergütet / tempered	135000 Psi / 930 N/mm ² / 275 HB	
		vergütet / tempered	146500 Psi / 1010 N/mm ² / 300 HB	
		vergütet / tempered	174000 Psi / 1200 N/mm ² / 375 HB	
	Hochlegierter (Werkzeug-)Stahl highly alloyed steel	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB	
gehärtet & angelassen / hardened & tempered		160000 Psi / 1100 N/mm ² / 300 HB		
Nichtrostender Stahl stainless steel	gehärtet & angelassen / hardened & tempered	189000 Psi / 1300 N/mm ² / 400 HB		
	ferritisch, martensitisch / ferritic, martensitic	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB	
M	Nichtrostender Stahl stainless steel	martensitisch / martensitic	vergütet / tempered	117500 Psi / 810 N/mm ² / 250 HB
		austenitisch / austenitic	abgeschreckt / quenched	88500 Psi / 610 N/mm ² / 200 HB
		austenitisch / austenitic	vergütet / tempered	300 HB
K	Grauguss cast iron	austenitisch, ferritisch / ferritic, martensitic (Duplex)		113000 Psi / 780 N/mm ² / 230 HB
		perlitisch, ferritisch / pearlitic, ferritic		51000 Psi / 350 N/mm ² / 180 HB
	Gusseisen mit Kugelgraphit cast iron with nodular graphite	perlitisch (martensitisch) / pearlitic (martensitic)		72500 Psi / 500 N/mm ² / 260 HB
		ferritisch / ferritic		72500 Psi / 500 N/mm ² / 160 HB
		perlitisch / pearlitic		122500 Psi / 845 N/mm ² / 250 HB
Temperguss malleable iron	ferritisch / ferritic		63800 Psi / 440 N/mm ² / 130 HB	
	perlitisch / pearlitic		113000 Psi / 780 N/mm ² / 230 HB	
N	Aluminium - Knetlegierungen wrought aluminum alloys	nicht aushärtbar / uncurable		60 HB
		aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	49000 Psi / 340 N/mm ² / 100 HB
	Aluminium - Gusslegierungen cast aluminum alloys	≤ 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable		36250 Psi / 250 N/mm ² / 75 HB
		≤ 12% Si, aushärtbar / curable	ausgehärtet / cured	43500 Psi / 300 N/mm ² / 90 HB
		> 12% Si, nicht aushärtbar / uncurable		63800 Psi / 440 N/mm ² / 130 HB
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze / Messing) copper and copper alloys (bronze / brass)	PB > 1 %, Automatenlegierungen / free cutting alloys		54500 Psi / 375 N/mm ² / 110 HB
CuZn, CuSnZn			43500 Psi / 300 N/mm ² / 90 HB	
CuSn, bleifrei & Elektrolytisch / lead free & electrolytic			49000 Psi / 340 N/mm ² / 100 HB	
Magnesium &-Legierungen / Mg-alloys	Magnesium und -Legierungen / and -alloys		70 HB	
S	Warmfeste Legierungen heat-resistant alloys	Fe-Basis / Fe base	geglüht / annealed	99000 Psi / 680 N/mm ² / 200 HB
			ausgehärtet / cured	137750 Psi / 950 N/mm ² / 280 HB
		Ni- oder Co-Basis / Ni- or Co-Base	geglüht / annealed	122000 Psi / 840 N/mm ² / 250 HB
			ausgehärtet / cured	171000 Psi / 1180 N/mm ² / 350 HB
			gegossen / cast	156600 Psi / 1080 N/mm ² / 320 HB
	Titanlegierungen titanium alloys	Reintitan / pure titanium		58000 Psi / 400 N/mm ²
		Alpha- + Beta-Legierungen / -alloys	ausgehärtet / cured	152250 Psi / 1050 N/mm ²
H	Gehärteter Stahl hardened steel		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	46-55 HRC
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	56-60 HRC
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	61-65 HRC
			gehärtet & angelassen / hardened & tempered	66-70 HRC
	Hartguss / chilled cast iron		gegossen / cast	400 HB
Gehärtetes Guss / hardened cast iron		gehärtet & angelassen / hardened & tempered	55 HRC	
O	Nichtmetallische Werkstoffe non-metallic materials	Kunststoffe, duroplastisch / plastics, duroplastic		≤ 21750 Psi / ≤ 150 N/mm ²
		Kunststoffe, thermoplastisch / plastics, thermoplastic		≤ 14500 Psi / ≤ 100 N/mm ²
		aramidfaserverstärkt / aramid fiber reinforced		≤ 145000 Psi / ≤ 1000 N/mm ²
		glas/kohlefaserverstärkt / glas/carbon fiber reinforced		≤ 145000 Psi / ≤ 1000 N/mm ²
		Graphit / graphite		

The correct cutting speed must be selected depending on the dimension and application situation.

20 (10 - 50) best choice
20 (10 - 50) conditionally possible

20 (10 - 50) recommended starting value (preferred application area)

feed f: [inch/rev]

D-Grooving:
grooving / parting: 0.0020 - 0.0138 mm/rev
turning ap < 70% of b* 0.0020 - 0.0138 mm/rev
turning ap > 70% of b* 0.0016 - 0.0110 mm/rev

*b ≙ width of insert



duemmel.de