

	Seite Page
Klemmhalter <i>Toolholders</i> 	6.02
Micro-Schneideinsätze (Feinkorn-Hartmetall) zum: <i>Micro-Inserts (Micro Grain Carbide) for:</i>	
Kopierdrehen / <i>Copying 35°</i> 	≥ 4.2 mm
Ausdrehen / <i>Boring</i> 	≥ 0.3 mm
Ausdrehen / <i>Boring</i> 	≥ 1.0 mm
Ausdrehen / <i>Boring</i> 	≥ 5.2 mm
Stechdrehen / <i>Grooving and Turning</i> 	≥ 4.2 mm
Stechdrehen / <i>Grooving and Turning</i> 	≥ 6.2 mm
Stechdrehen / <i>Grooving and Turning</i> 	≥ 7.2 mm
Ausdrehen und Fasen / <i>Boring and Chamfering</i> 	≥ 5.2 mm
Vorstechen und Fasen / <i>Pregrooving and Chamfering</i> 	≥ 5.2 mm
Stechdrehen, Vollradius / <i>Grooving and Turning, Full Radius</i> 	≥ 4.2 mm
Bohrung drehen / <i>Boring 90°</i> 	≥ 3.2 mm
Gewindedrehen, metrisch / <i>Threading, Metric</i> 	≥ 4.2 mm
Gewindedrehen, BSW / <i>Threading, BSW</i> 	≥ 5.2 mm
Gewindedrehen, UN / <i>Threading, UN</i> 	≥ 4.2 mm
Gewindedrehen, NPT / <i>Threading, NPT</i> 	≥ 6.2 mm
Axialstechen in Bohrungen / am Zapfen <i>Face Grooving in Bores / at Pirots</i> 	≥ 6.2 mm
Axialstechen in Bohrungen <i>Face Grooving in Bores</i>	≥ 16/10 mm
Schnittdatenempfehlungen / Schneidstoffe <i>Cutting Data Recommendations / Carbide Grades</i>	6.16

 Drehwerkzeuge
Turning Tools

 Fräswerkzeuge
Milling Tools

 VHM-Fräser
Solid Carbide
Endmills

 Stechdreh-
werkzeuge
Grooving Tools

 Mini
Schneidwerkzeuge
Mini Tools

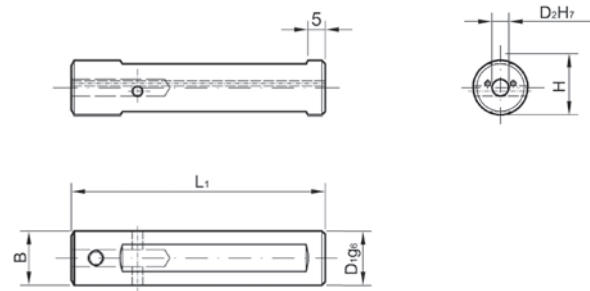
 Micro
Schneidwerkzeuge
Micro Tools

 Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

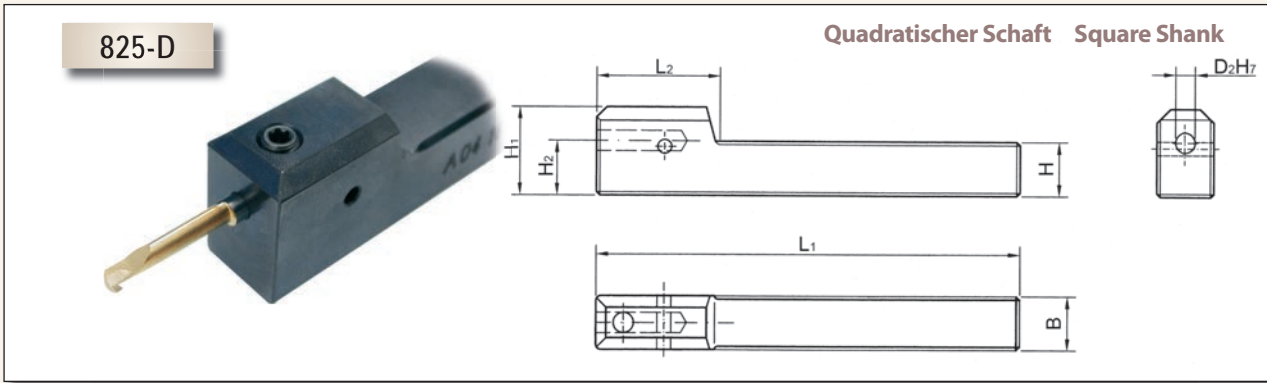
 Wendeplattenbohrer
Indexable Drills

 VHM-Bohrer
Solid Carbide Drills

820-D

Runder Schaft Round Shank


Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions					Ersatzteile Spare Parts	
		D _{1g6}	D _{2H7}	B	H	L ₁		
820. 0010. 04 - D	○	10	4	10	8	65	32.30.137	56.33.613
05 - D	○		5					
0012. 04 - D	○	12	4	12	10	70		
05 - D	○		5					
06 - D	○		6					
0016. 04 - D	○	16	4	16	14	75		
05 - D	○		5					
06 - D	○		6					
07 - D	○		7					
08 - D	○	20	8	20	18	90		
0020. 04 - D	○		4					
05 - D	○		5					
06 - D	○		6					
07 - D	○		7					
08 - D	○	8						
10 - D	○	10						
0500. 04 - D	○	1/2"	4	12.7	10.7	69.85		
05 - D	○		5					
06 - D	○		6					
0625. 04 - D	○	5/8"	4	15.875	13.88	76.2		
05 - D	○		5					
06 - D	○		6					
07 - D	○		7					
08 - D	○		8					
0750. 04 - D	○	3/4"	4	20	17.05	110		
05 - D	○		5					
06 - D	○		6					
07 - D	○		7					
08 - D	○		8					
10 - D	○		10					
1000. 04 - D	○	1"	4	25.4	23.4	110		
05 - D	○		5					
06 - D	○		6					
07 - D	○		7					
08 - D	○		8					
10 - D	○		10					



825-D

Quadratischer Schaft Square Shank

56
ANSI TYPE P HRC 60

20
ANSI TYPE M HRC 60

Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions							Ersatzteile Spare Parts	
		D ₂ H ₇	B	H	H ₁	H ₂	L ₁	L ₂		
825. 1010. 04 - D	○	4	10	10	19.0	10	100	25	32.30.137	56.33.613
05 - D	○	5			19.5			25		
825. 1212. 04 - D	○	4			21.0			25		
05 - D	○	5	12	12	21.5	12	100	27		
06 - D	○	6			22.0			27		
825. 1616. 04 - D	○	4			25.0			25		
05 - D	○	5			25.5			35		
06 - D	○	6	16	16	26.0	16	125	35		
07 - D	○	7			26.5			35		
08 - D	○	8			27.0			40		
825. 2020. 04 - D	○	4			29.0			25		
05 - D	○	5			29.5			35		
06 - D	○	6	20	20	30.0	20	125	35		
07 - D	○	7			30.5			35		
08 - D	○	8			31.0			35		
10 - D	○	10			32.0			35		

Sonderausführungen auf Anfrage / Special dimensions upon request

Drehwerkzeuge
Turning Tools

Fräswerkzeuge
Milling Tools

VHM-Fräser
Solid Carbide
Endmills

Stechdreh-
werkzeuge
Grooving Tools

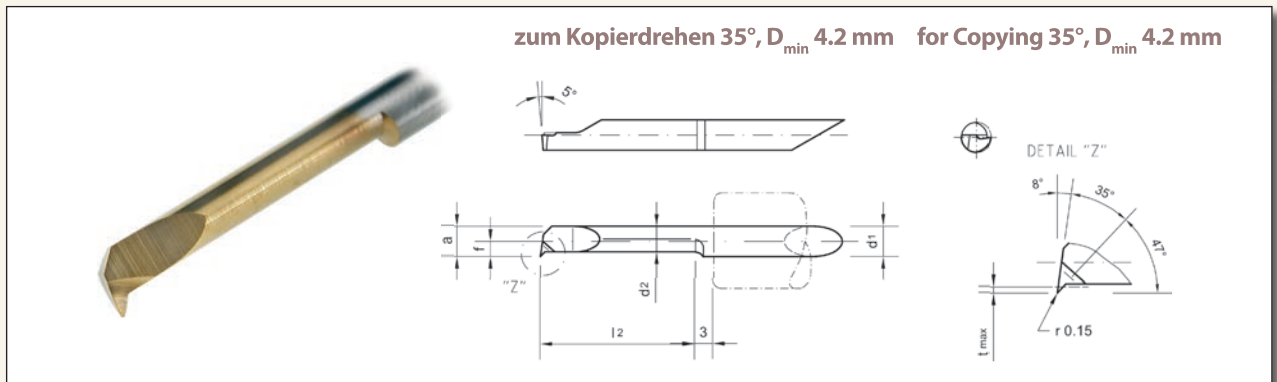
Mini
Schneidwerkzeuge
Mini Tools

Micro
Schneidwerkzeuge
Micro Tools

Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

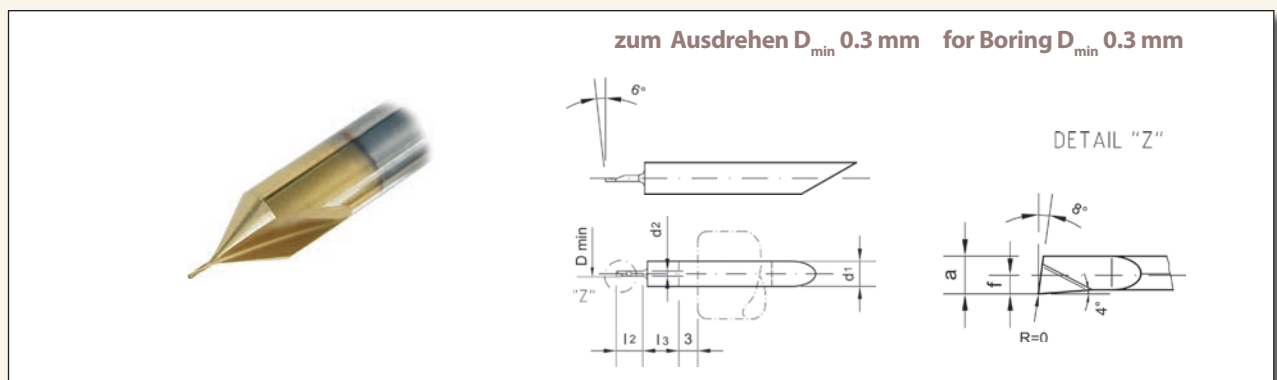
Wendeplattenbohrer
Indexable Drills

VHM-Bohrer
Solid Carbide Drills



Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions						
	GK 1120		GK 5120		f	d ₂	a	l ₂	t _{max}	D _{min}	d ₁
	R	L	R	L							
R/L 804. 35. 20. 42 - D			○	○	1.95	2.95	3.95	20	0.8	4.2	4.0
R/L 805. 35. 25. 52 - D			○	○	2.45	3.75	4.95	25	1.0	5.2	5.0
R/L 806. 35. 30. 62 - D			○	○	2.95	3.95	5.95	30	1.8	6.2	6.0

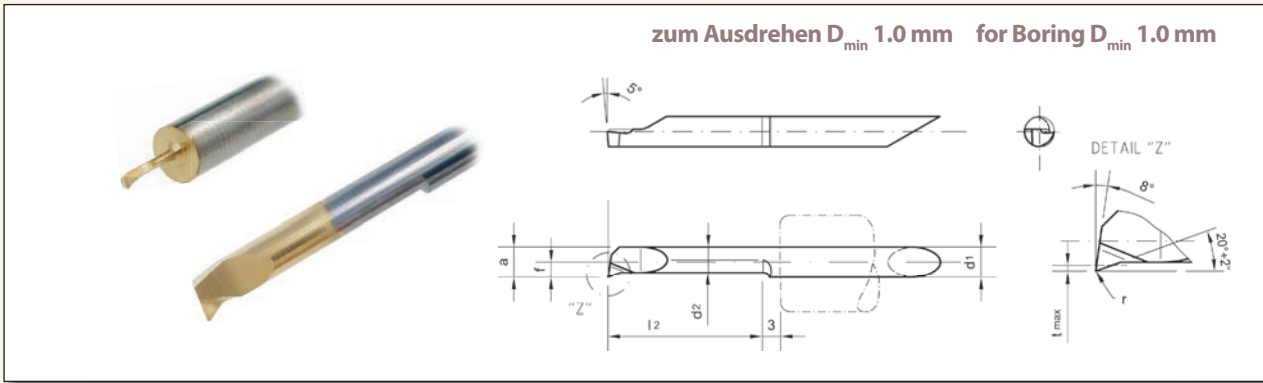
Ausführung R oder L angeben / state R or L version



Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		f	d _{2 +0.03}	a	l ₂	t _{max}	D _{min}	d ₁	l ₃
	R	L	R	L								
R/L 804. 61. 12. 03 - D			○	○	0.10	0.19	0.25	1.2	-	0.3		8.8
R/L 804. 61. 16. 04 - D			○	○	0.15	0.28	0.35	1.6	-	0.4		8.4
R/L 804. 61. 20. 05 - D			○	○	0.20	0.37	0.45	2.0	-	0.5		8.0
R/L 804. 61. 25. 06 - D			○	○	0.25	0.46	0.55	2.5	-	0.6	4.0	7.5
R/L 804. 61. 35. 07 - D			○	○	0.30	0.55	0.65	3.5	-	0.7		6.5
R/L 804. 61. 40. 08 - D			○	○	0.35	0.64	0.75	4.0	-	0.8		6.0
R/L 804. 61. 50. 09 - D			○	○	0.40	0.73	0.85	5.0	-	0.9		5.0

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

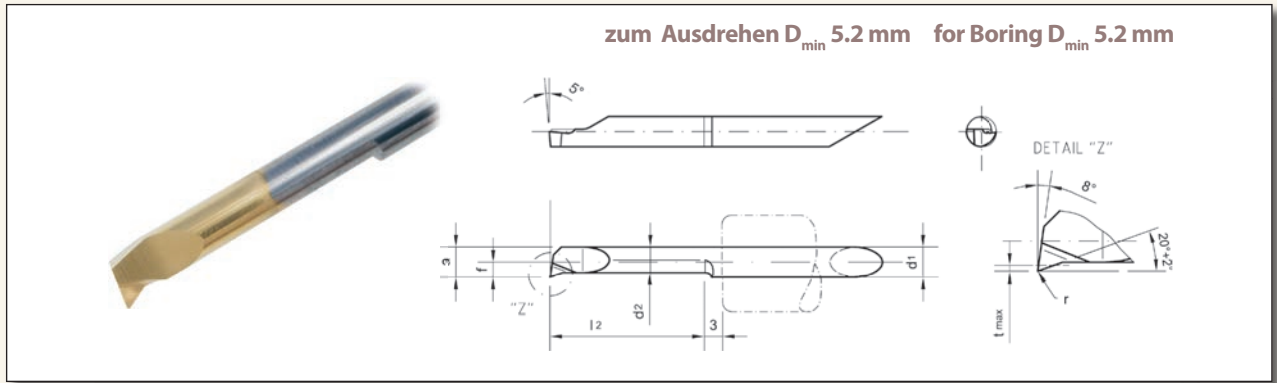
R = rechts, wie gezeichnet
R = RH version shown
L = links, spiegelbildlich
L = LH version, mirror image



Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		f	d_2	a	l_2	t_{\max}	D_{\min}	d_1	r
	R	L	R	L								
R/L 804. 62. 04. 10 - D			○	○	0.45	0.65	0.95	4	0.1	1.0		
R/L 804. 62. 06. 10 - D			○	○				6				
R/L 804. 62. 06. 17 - D			○	○	0.70	1.05	1.45	6		1.7		0.10
R/L 804. 62. 09. 17 - D			○	○				9				
R/L 804. 62. 06. 22 - D			○	○				6				
R/L 804. 62. 09. 22 - D			○	○	0.95	1.55	1.95	9		2.2		
R/L 804. 62. 13. 22 - D			○	○				13				
R/L 804. 62. 10. 27 - D			○	○	1.20	2.05	2.45	10	0.2	2.7		
R/L 804. 62. 15. 27 - D			○	○				15				
R/L 804. 62. 10. 32 - D			○	○				10		4.0		
R/L 804. 62. 15. 32 - D			○	○	1.45	2.55	2.95	15		3.2		
R/L 804. 62. 20. 32 - D			○	○				20				
R/L 804. 62. 10. 37 - D			○	○				10				0.15
R/L 804. 62. 15. 37 - D			○	○	1.70	3.05	3.45	15		3.7		
R/L 804. 62. 20. 37 - D			○	○				20				
R/L 804. 62. 10. 42 - D			○	○				10				
R/L 804. 62. 15. 42 - D			○	○	1.95	3.45	3.95	15	0.3	4.2		
R/L 804. 62. 20. 42 - D			○	○				20				
R/L 804. 62. 25. 42 - D			○	○				25				

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R = rechts, wie gezeichnet
R = RH version shown
L = links, spiegelbildlich
L = LH version, mirror image

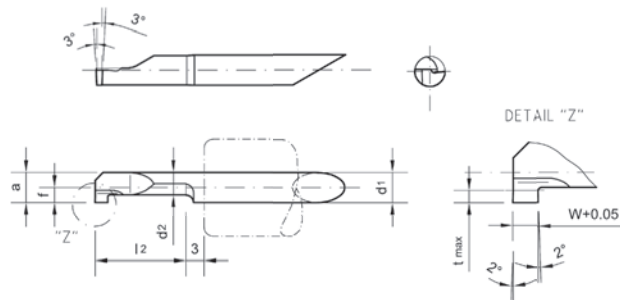

 55
PRÄZISION
PFC 60

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions						
	GK 1120		GK 5120		f	d_2	a	l_2	t_{\max}	D_{\min}	d_1
	R	L	R	L							
R/L 805. 62. 10. 52 - D			○	○				10			
R/L 805. 62. 15. 52 - D			○	○				15			
R/L 805. 62. 20. 52 - D			○	○	2.45	4.25	4.95	20		5.2	5.0
R/L 805. 62. 25. 52 - D			○	○				25			
R/L 805. 62. 30. 52 - D			○	○				30			
R/L 806. 62. 15. 62 - D			○	○				15			
R/L 806. 62. 20. 62 - D			○	○				20			
R/L 806. 62. 25. 62 - D			○	○				25			
R/L 806. 62. 30. 62 - D			○	○	2.95	5.25	5.95	30	0.5	6.2	6.0
R/L 806. 62. 35. 62 - D			○	○				35			
R/L 806. 62. 40. 62 - D			○	○				40			
R/L 807. 62. 25. 72 - D			○	○				25			
R/L 807. 62. 30. 72 - D			○	○				30			
R/L 807. 62. 35. 72 - D			○	○				35			
R/L 807. 62. 40. 72 - D			○	○	3.45	6.25	6.95	40		7.2	7.0
R/L 807. 62. 45. 72 - D			○	○				45			
R/L 807. 62. 50. 72 - D			○	○				50			

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R = rechts, wie gezeichnet
 R = RH version shown
 L = links, spiegelbildlich
 L = LH version, mirror image

zum Stechdrehen $D_{\min} 4.2 \text{ mm}$ for Grooving and Turning $D_{\min} 4.2 \text{ mm}$

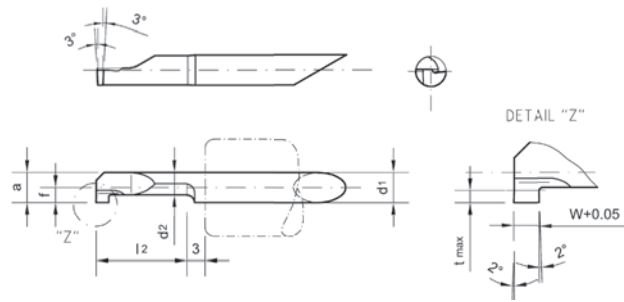


55
PRESTIGE
PRO

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		w	f	d_2	a	l_2	t_{\max}	D_{\min}	d_1
	R	L	R	L								
R/L 804. 10. 10. 42 - D			○	○					10			
R/L 804. 10. 15. 42 - D			○	○	1.0	1.95	2.95	3.95	15	0.8	4.2	4.0
R/L 804. 10. 20. 42 - D			○	○					20			
R/L 805. 10. 10. 52 - D			○	○	1.0							
R/L 805. 15. 10. 52 - D			○	○	1.5				10			
R/L 805. 20. 10. 52 - D			○	○	2.0							
R/L 805. 10. 15. 52 - D			○	○	1.0				15			
R/L 805. 15. 15. 52 - D			○	○	1.5							
R/L 805. 20. 15. 52 - D			○	○	2.0							
R/L 805. 10. 20. 52 - D			○	○	1.0				20			
R/L 805. 15. 20. 52 - D			○	○	1.5	2.45	3.75	4.95		1.0	5.2	5.0
R/L 805. 20. 20. 52 - D			○	○	2.0							
R/L 805. 10. 25. 52 - D			○	○	1.0				25			
R/L 805. 15. 25. 52 - D			○	○	1.5							
R/L 805. 20. 25. 52 - D			○	○	2.0							
R/L 805. 10. 30. 52 - D			○	○	1.0				30			
R/L 805. 15. 30. 52 - D			○	○	1.5							
R/L 805. 20. 30. 52 - D			○	○	2.0							
R/L 805. 10. 35. 52 - D			○	○	1.0				35			

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R = rechts, wie gezeichnet
R = RH version shown
L = links, spiegelbildlich
L = LH version, mirror image

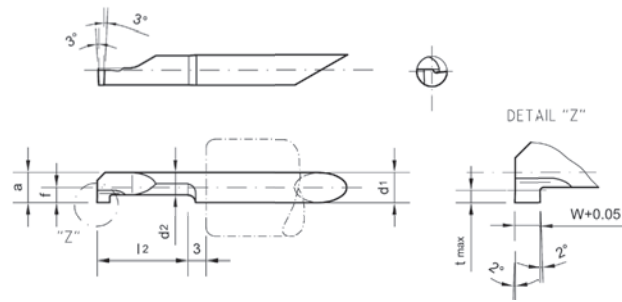
zum Stechdrehen $D_{\min} 6.2 \text{ mm}$ for Grooving and Turning $D_{\min} 6.2 \text{ mm}$

 55
 PRECISION
 PREG-PRO

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		w	f	d_2	a	l_2	t_{\max}	D_{\min}	d_1
	R	L	R	L								
R/L 806. 10. 10. 62 - D			○	○	1.0							
R/L 806. 15. 10. 62 - D			○	○	1.5				10			
R/L 806. 20. 10. 62 - D			○	○	2.0							
R/L 806. 10. 15. 62 - D			○	○	1.0							
R/L 806. 15. 15. 62 - D			○	○	1.5				15			
R/L 806. 20. 15. 62 - D			○	○	2.0							
R/L 806. 10. 20. 62 - D			○	○	1.0							
R/L 806. 15. 20. 62 - D			○	○	1.5				20			
R/L 806. 20. 20. 62 - D			○	○	2.0	2.95	3.95	5.95		1.8	6.2	6.0
R/L 806. 10. 25. 62 - D			○	○	1.0							
R/L 806. 15. 25. 62 - D			○	○	1.5				25			
R/L 806. 20. 25. 62 - D			○	○	2.0							
R/L 806. 10. 30. 62 - D			○	○	1.0							
R/L 806. 15. 30. 62 - D			○	○	1.5				30			
R/L 806. 20. 30. 62 - D			○	○	2.0							
R/L 806. 10. 35. 62 - D			○	○	1.0							
R/L 806. 15. 35. 62 - D			○	○	1.5				35			
R/L 806. 10. 40. 62 - D			○	○	1.0				40			

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

 R = rechts, wie gezeichnet
 R = RH version shown
 L = links, spiegelbildlich
 L = LH version, mirror image

zum Stechdrehen $D_{\min} 7.2 \text{ mm}$ for Grooving and Turning $D_{\min} 7.2 \text{ mm}$

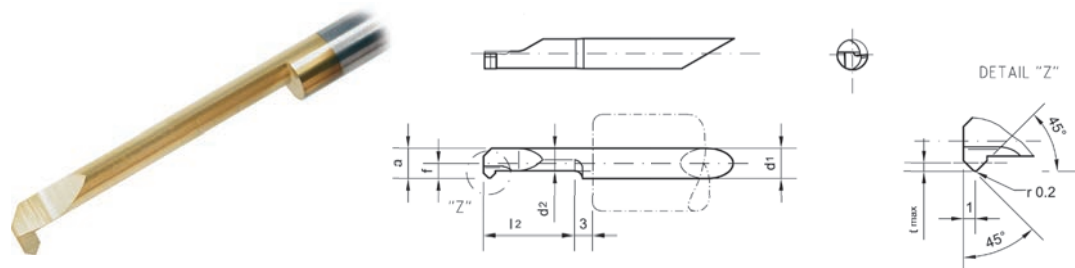


55 Jahre
Klassiker
Präzision

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		w	f	d_2	a	l_2	t_{\max}	D_{\min}	d_1
	R	L	R	L								
R/L 807. 10. 10. 72 - D			○	○	1.0							
R/L 807. 15. 10. 72 - D			○	○	1.5				10			
R/L 807. 20. 10. 72 - D			○	○	2.0							
R/L 807. 10. 15. 72 - D			○	○	1.0							
R/L 807. 15. 15. 72 - D			○	○	1.5				15			
R/L 807. 20. 15. 72 - D			○	○	2.0							
R/L 807. 10. 20. 72 - D			○	○	1.0							
R/L 807. 15. 20. 72 - D			○	○	1.5				20			
R/L 807. 20. 20. 72 - D			○	○	2.0							
R/L 807. 10. 25. 72 - D			○	○	1.0	3.45	4.25	6.95		2.5	7.2	7.0
R/L 807. 15. 25. 72 - D			○	○	1.5				25			
R/L 807. 20. 25. 72 - D			○	○	2.0							
R/L 807. 10. 30. 72 - D			○	○	1.0							
R/L 807. 15. 30. 72 - D			○	○	1.5				30			
R/L 807. 20. 30. 72 - D			○	○	2.0							
R/L 807. 10. 35. 72 - D			○	○	1.0							
R/L 807. 15. 35. 72 - D			○	○	1.5				35			
R/L 807. 20. 35. 72 - D			○	○	2.0							
R/L 807. 10. 40. 72 - D			○	○	1.0							
R/L 807. 15. 40. 72 - D			○	○	1.5				40			

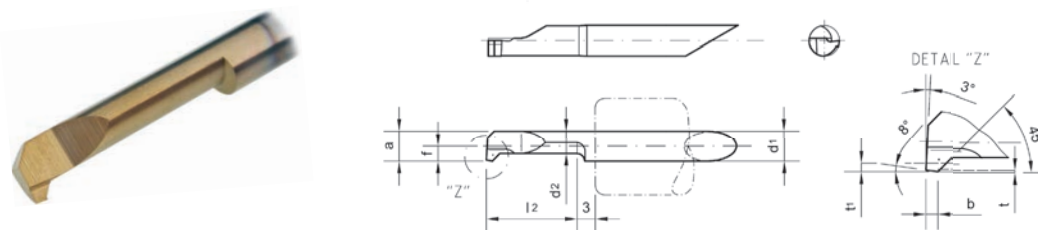
Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R = rechts, wie gezeichnet
R = RH version shown
L = links, spiegelbildlich
L = LH version, mirror image

zum Ausdrehen + Fasen D_{\min} 5.2 mm for Boring + Chamfering D_{\min} 5.2 mm

 55
 FRAESSTYPEN PRÄZISION

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions						
	GK 1120		GK 5120		f	d_2	a	l_2	t_{\max}	D_{\min}	d_1
	R	L	R	L							
R/L 805. 90. 15. 52 - D			○	○	2.45	3.75	4.95	15		5.2	5.0
R/L 805. 90. 20. 52 - D			○	○							
R/L 806. 90. 20. 62 - D			○	○	2.95	3.95	5.95	20	0.7	6.2	6.0
R/L 806. 90. 25. 62 - D			○	○							
R/L 807. 90. 20. 72 - D			○	○	3.45	4.25	6.95	20		7.2	7.0
R/L 807. 90. 40. 72 - D			○	○							

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

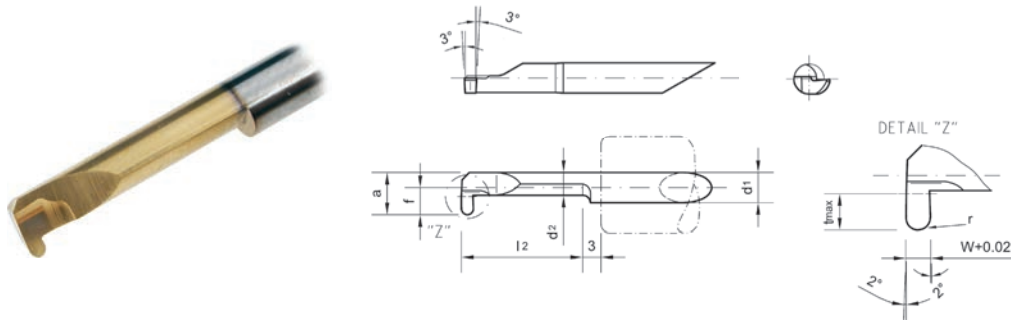
zum Vorstechen + Fasen D_{\min} 5.2 mm for Pregrooving + Chamfering D_{\min} 5.2 mm

 55
 FRAESSTYPEN PRÄZISION

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions								
	GK 1120		GK 5120		f	d_2	a	l_2	b	t	t_1	D_{\min}	d_1
	R	L	R	L									
R/L 805. 02. 15. 52 - D			○	○	2.45	3.75	4.95	15	1.0	0.2	0.7	5.2	5.0
R/L 805. 02. 20. 52 - D			○	○									
R/L 805. 02. 25. 52 - D			○	○				25					
R/L 805. 02. 30. 52 - D			○	○									

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

 R = rechts, wie gezeichnet
 R = RH version shown
 L = links, spiegelbildlich
 L = LH version, mirror image

zum Stechdrehen, Vollradius $D_{\min} 4.2 \text{ mm}$ for Grooving + Turning, Full Radius $D_{\min} 4.2 \text{ mm}$

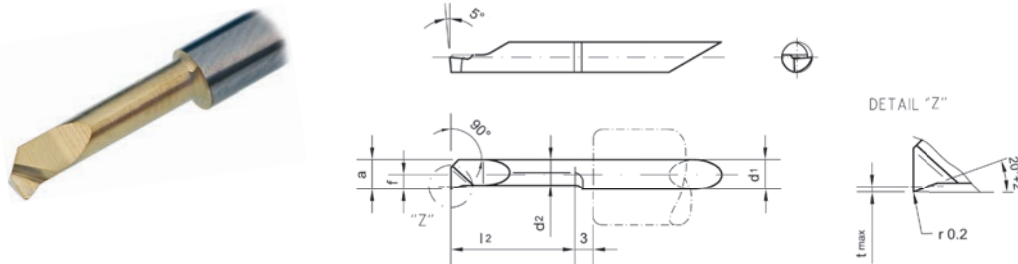


55
Fräskorpusse
mit
55°

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions								
	GK 1120		GK 5120		r	w	f	d_2	a	l_2	t_{\max}	D_{\min}	d_1
	R	L	R	L									
R/L 804. 09. 15. 42 - D			○	○	0.50	1.0	1.95	2.95	3.95	15	0.8	4.2	4.0
R/L 805. 09. 20. 52 - D			○	○	0.50	1.0							
R/L 805. 14. 20. 52 - D			○	○	0.75	1.5	2.45	3.75	4.95	20	1.0	5.2	5.0
R/L 805. 19. 20. 52 - D			○	○	1.00	2.0							
R/L 806. 09. 25. 62 - D			○	○	0.50	1.0							
R/L 806. 14. 25. 62 - D			○	○	0.75	1.5	2.95	3.95	5.95	25	1.8	6.2	6.0
R/L 806. 19. 25. 62 - D			○	○	1.00	2.0							
R/L 807. 09. 30. 72 - D			○	○	0.50	1.0							
R/L 807. 14. 30. 72 - D			○	○	0.75	1.5	3.45	4.25	6.95	30	2.5	7.2	7.0
R/L 807. 19. 30. 72 - D			○	○	1.00	2.0							

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

zum Bohrungsdrehen $D_{\min} 3.2 \text{ mm}$ for Boring $D_{\min} 3.2 \text{ mm}$

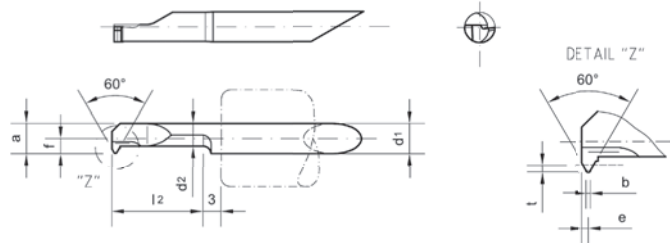


55
Fräskorpusse
mit
55°

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions						
	GK 1120		GK 5120		f	d_2	a	l_2	t_{\max}	D_{\min}	d_1
	R	L	R	L							
R/L 804. 70. 12. 32 - D			○	○	1.45	2.55	2.95	12	0.2	3.2	
R/L 804. 70. 15. 42 - D			○	○	1.95	3.45	3.95	15	0.3	4.2	4.0
R/L 805. 70. 10. 52 - D			○	○				10			
R/L 805. 70. 15. 52 - D			○	○	2.45	4.25	4.95	15	0.5	5.2	5.0
R/L 805. 70. 20. 52 - D			○	○				20			

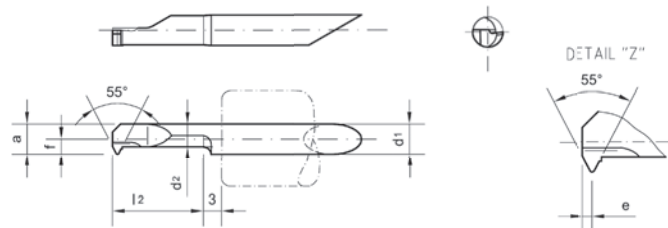
Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R = rechts, wie gezeichnet
R = RH version shown
L = links, spiegelbildlich
L = LH version, mirror image

zum Gewindedrehen, metr. 60°, D_{\min} 4.2 mm for Threading, Metric 60°, D_{\min} 4.2 mm

Teilprofil / Partial Profile

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions									
	GK 1120		GK 5120		P	t	b	e	f	a	d_2	l_2	D_{\min}	d_1
	R	L	R	L										
Regelgewinde / Standard Thread														
R/L 804. 60. 08. 42 - D			o	o	0.80	0.43	0.10	0.45	1.85	3.75	2.70	15	4.0	4.0
R/L 805. 60. 10. 52 - D			o	o	1.00	0.55	0.12	0.55	2.25	4.55	3.55	15	4.8	5.0
R/L 806. 60. 12. 62 - D			o	o	1.25	0.68	0.15	0.65						
R/L 806. 60. 15. 62 - D			o	o	1.50	0.81	0.18	0.75	2.95	5.95	3.95	15	6.2	6.0
Feingewinde / Fine Thread														
R/L 804. 60. 05. 42 - D			o	o	0.50	0.27	0.06	0.35	1.95	3.95	2.95	15	4.2	4.0
R/L 805. 60. 05. 52 - D			o	o	0.50	0.27	0.06	0.35	2.45	4.95	3.75	15	5.2	5.0
R/L 805. 60. 07. 52 - D			o	o	0.75	0.40	0.09	0.45						
R/L 806. 60. 10. 62 - D			o	o	1.00	0.55	0.12	0.55	2.95	5.95	3.95	15	6.2	6.0

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

zum Gewindedrehen, BSW 55°, D_{\min} 5.2 mm for Threading, BSW 55°, D_{\min} 5.2 mm

Vollprofil / Full Profile

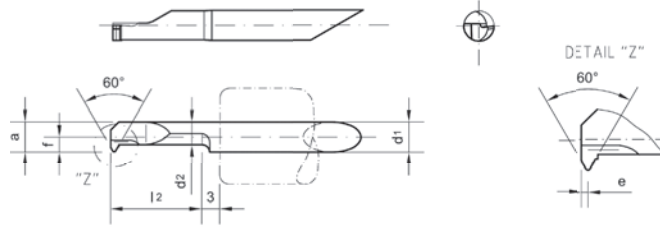
Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions									
	GK 1120		GK 5120		Gg1" / tpi	e	f	a	d_2	l_2	D_{\min}	d_1		
	R	L	R	L										
R/L 805. 55. 28. 52 - D			o	o	28									
R/L 805. 55. 26. 52 - D			o	o	26	0.8	2.45	4.95	3.75	15	5.2	5.0		
R/L 805. 55. 24. 52 - D			o	o	24									
R/L 806. 55. 28. 62 - D			o	o	28									
R/L 806. 55. 26. 62 - D			o	o	26	0.8								
R/L 806. 55. 24. 62 - D			o	o	24		2.95	5.95	3.95	15	6.2	6.0		
R/L 806. 55. 22. 62 - D			o	o	22									
R/L 806. 55. 20. 62 - D			o	o	20	1.0								
R/L 806. 55. 19. 62 - D			o	o	19									

 R = rechts, wie gezeichnet
L = links, spiegelbildlich

 R = RH version shown
L = LH version, mirror image

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

zum Gewindedrehen, UN, D_{\min} 4.2 mm for Threading, UN, D_{\min} 4.2 mm



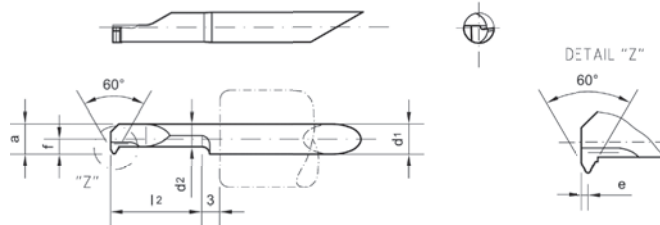
Teilprofil / Partial Profile

55
Preisgruppe
preisstab

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		Gg"/ tpi	e	f	a	d ₂	l ₂	D _{min}	d ₁
	R	L	R	L								
R/L 804. 63. 32. 42 - D			○	○	32 - 40	0.45	1.95	3.95	2.95	15	4.2	4.0
R/L 805. 63. 32. 52 - D			○	○	32 - 40	0.45	2.45	4.95	3.75	15	5.2	5.0
R/L 805. 63. 24. 52 - D			○	○	24 - 28	0.55	2.45	4.95	3.75	15	5.2	5.0
R/L 806. 63. 24. 62 - D			○	○	24 - 28	0.55	2.95	5.95	3.95	15	6.2	6.0
R/L 806. 63. 16. 62 - D			○	○	16 - 20	0.70	2.95	5.95	3.95	15	6.2	6.0

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

zum Gewindedrehen, NPT, D_{\min} 6.2 mm for Threading, NPT, D_{\min} 6.2 mm



Teilprofil / Partial Profile

55
Preisgruppe
preisstab

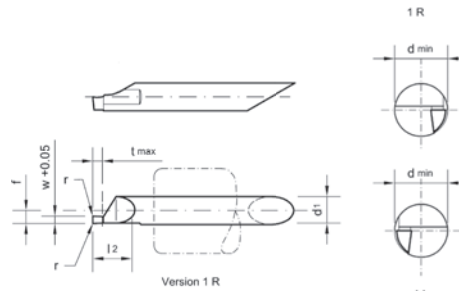
Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		Gg"/ tpi	e	f	a	d ₂	l ₂	D _{min}	d ₁
	R	L	R	L								
R/L 806. 64. 27. 62 - D			○	○	27	0.8	2.95	5.95	3.95	15	6.2	6.0
R/L 806. 64. 18. 62 - D			○	○	18	1.0	2.95	5.95	3.95	15	6.2	6.0

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

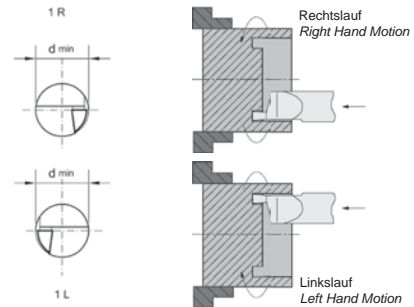
R = rechts, wie gezeichnet
R = RH version shown
L = links, spiegelbildlich
L = LH version, mirror image

zum Axialstechen in Bohrungen, D_{\min} 6.2 mm for Face Grooving in Bores, D_{\min} 6.2 mm


1 R



Version 1 R


 Rechtslauf
Right Hand Motion

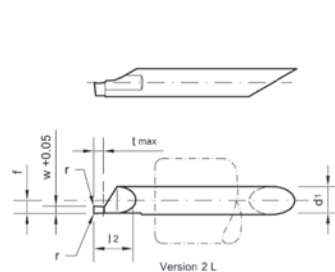
 Linkslauf
Left Hand Motion

 55
Preisgruppe
Price Group

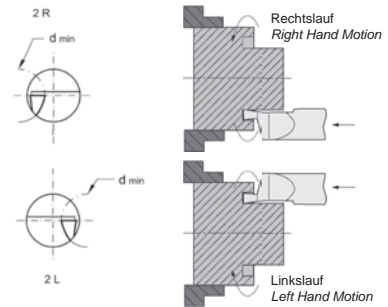
Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		$w_{+0.05}$	f	t_{\max}	Version	D_{\min}	d_1	l_2	r
	R	L	R	L								
R 806. 11. 15. 63 - D			o	o	1.0		2.0					
R 806. 12. 15. 63 - D			o	o	1.5		3.0					
R 806. 13. 15. 63 - D			o	o	2.0	2.95	4.0	1 R	6.2	6.0	15	0.15
R 806. 14. 15. 63 - D			o	o	2.5		5.0					
R 806. 15. 15. 63 - D			o	o	3.0		6.0					
L 806. 31. 15. 63 - D			o	o	1.0		2.0					
L 806. 32. 15. 63 - D			o	o	1.5		3.0					
L 806. 33. 15. 63 - D			o	o	2.0	2.95	4.0	1 L	6.2	6.0	15	0.15
L 806. 34. 15. 63 - D			o	o	2.5		5.0					
L 806. 35. 15. 63 - D			o	o	3.0		6.0					

zum Axialstechen am Zapfen, D_{\min} 6.2 mm for Face Grooving at Pirotts, D_{\min} 6.2 mm


2 R



Version 2 L

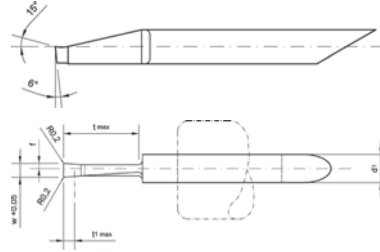

 Rechtslauf
Right Hand Motion

 Linkslauf
Left Hand Motion

 55
Preisgruppe
Price Group

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions							
	GK 1120		GK 5120		$w_{+0.05}$	f	t_{\max}	Version	D_{\min}	d_1	l_2	r
	R	L	R	L								
L 806. 21. 15. 63 - D			o	o	1.0		2.0					
L 806. 22. 15. 63 - D			o	o	1.5		3.0					
L 806. 23. 15. 63 - D			o	o	2.0	2.95	4.0	2 R	6.2	6.0	15.2	0.15
L 806. 24. 15. 63 - D			o	o	2.5		5.0					
L 806. 25. 15. 63 - D			o	o	3.0		6.0					
R 806. 41. 15. 63 - D			o	o	1.0		2.0					
R 806. 42. 15. 63 - D			o	o	1.5		3.0					
R 806. 43. 15. 63 - D			o	o	2.0	2.95	4.0	2 L	6.2	6.0	15.2	0.15
R 806. 44. 15. 63 - D			o	o	2.5		5.0					
R 806. 45. 15. 63 - D			o	o	3.0		6.0					

zum Axialstechen in Bohrungen, for Face Grooving in Bores,
 D_{\min} 16/10 mm (R808), D_{\min} 20/12 mm (R810)



55 Jahre
 Präzision
 seit 1959

Bezeichnung Part Number	Lager Stock				Maße [mm] Dimensions						
	GK 1120		GK 5120		d_1	w	f	D_{\min}	t_{\max}	$D_{1\min}$	$t_{1\max}$
	R	L	R	L							
R/L 808. 30. 10. 80 - D			○	○		3.0	0.93		10.0		
R/L 808. 40. 10. 80 - D			○	○	8.0	4.0	1.51	16.0		10.0	3.0
R/L 808. 30. 15. 80 - D			○	○		3.0	0.93		15.0		
R/L 808. 40. 15. 80 - D			○	○		4.0	1.51				
R/L 810. 30. 20. 80 - D			○	○		3.0	0.93				
R/L 810. 40. 20. 80 - D			○	○		4.0	1.35		20.0		
R/L 810. 50. 20. 80 - D			○	○		5.0	1.90				
R/L 810. 30. 25. 80 - D			○	○		3.0	0.93				
R/L 810. 40. 25. 80 - D			○	○	10.0	4.0	1.35	20.0	25.0	12.0	5.0
R/L 810. 50. 25. 80 - D			○	○		5.0	1.90				
R/L 810. 30. 30. 80 - D			○	○		3.0	0.93				
R/L 810. 40. 30. 80 - D			○	○		4.0	1.35		30.0		
R/L 810. 50. 30. 80 - D			○	○		5.0	1.90				

Ausführung R oder L angeben / state R or L version

R = rechts, wie gezeichnet
 R = RH version shown
 L = links, spiegelbildlich
 L = LH version, mirror image

**Schnittgeschwindigkeits-Empfehlungen
für Micro-Schneidwerkzeuge**
**Cutting Speed-Recommendations
for Micro Cutting Tools**

Werkstoffe <i>Materials</i>		Schneidstoffe		Grades	
		GK 1120 (K20F)		GK 5120 (K20F-TiN)	
Kohlenstoff-Stahl <i>Carbon steel</i>	0,15	-		110 - 330	
	0,45	30	- 110	80 - 300	
	0,60	-		90 - 230	
Legierter Stahl <i>Alloy steel</i>	niedrig <i>low</i>	-		70 - 270	
	mittel <i>medium</i>	30	- 80	70 - 220	
	hoch <i>high</i>	-		60 - 150	
Rostbeständiger Stahl <i>Inox steel</i>	austenitisch <i>austenitic</i>	-		-	
	martensitisch <i>martensitic</i>	40	- 80	70 - 160	
Stahlguß <i>Cast steel</i>	unlegiert <i>unalloyed</i>	-		80 - 220	
	legiert <i>alloyed</i>	-		40 - 150	
Grauguß <i>Grey cast iron</i>		70	- 90	40 - 170	
Aluminium	~ 50 HB	200	- 250	330 - 1070	
	~ 100 HB	700	- 850	100 - 1200	
Legierungen auf Nickel-Basis <i>Nickel based alloys</i>		280	- 350	190 - 860	
		20	- 60	-	
Bronze, Messing, Rotguß <i>Bronze, brass, red brass</i>		90	- 180	-	

m/min

Vorschub Einstechen: 0,01 - 0,02 mm / U

Feed Grooving: 0,01 - 0,02 mm / rev.

Vorschub Ausdrehen: 0,01 - 0,05 mm / U

Feed Turning: 0,01 - 0,05 mm / rev.

Die Verwendung von Kühlschmiermitteln wird empfohlen.

The use of cooling fluid is recommended.

