

***Vandurit***<sup>®</sup>

*nahezu* **UNVERGÄGLICH.**  
*almost* **EVERLASTING.**



**Neue Maßstäbe für Standzeiten in der  
Hartbearbeitung mit beschichtetem pCBN.**  
new standard for hard part turning with coated pCBN.

***dynamant***<sup>®</sup>

***dynamant***<sup>®</sup> **pCBN**



## NEUE BESCHICHTETE pCBN GENERATION NEW COATED pCBN GENERATION



- dynamant® pCBN Sorten zeichnen sich durch nanostrukturierte, besonders temperaturbeständige und außerordentlich schlagfeste PVD-Beschichtungen aus.  
dynamant® pCBN grades are characterized by nano structured, extreme heat- and impact resistant PVD coatings.



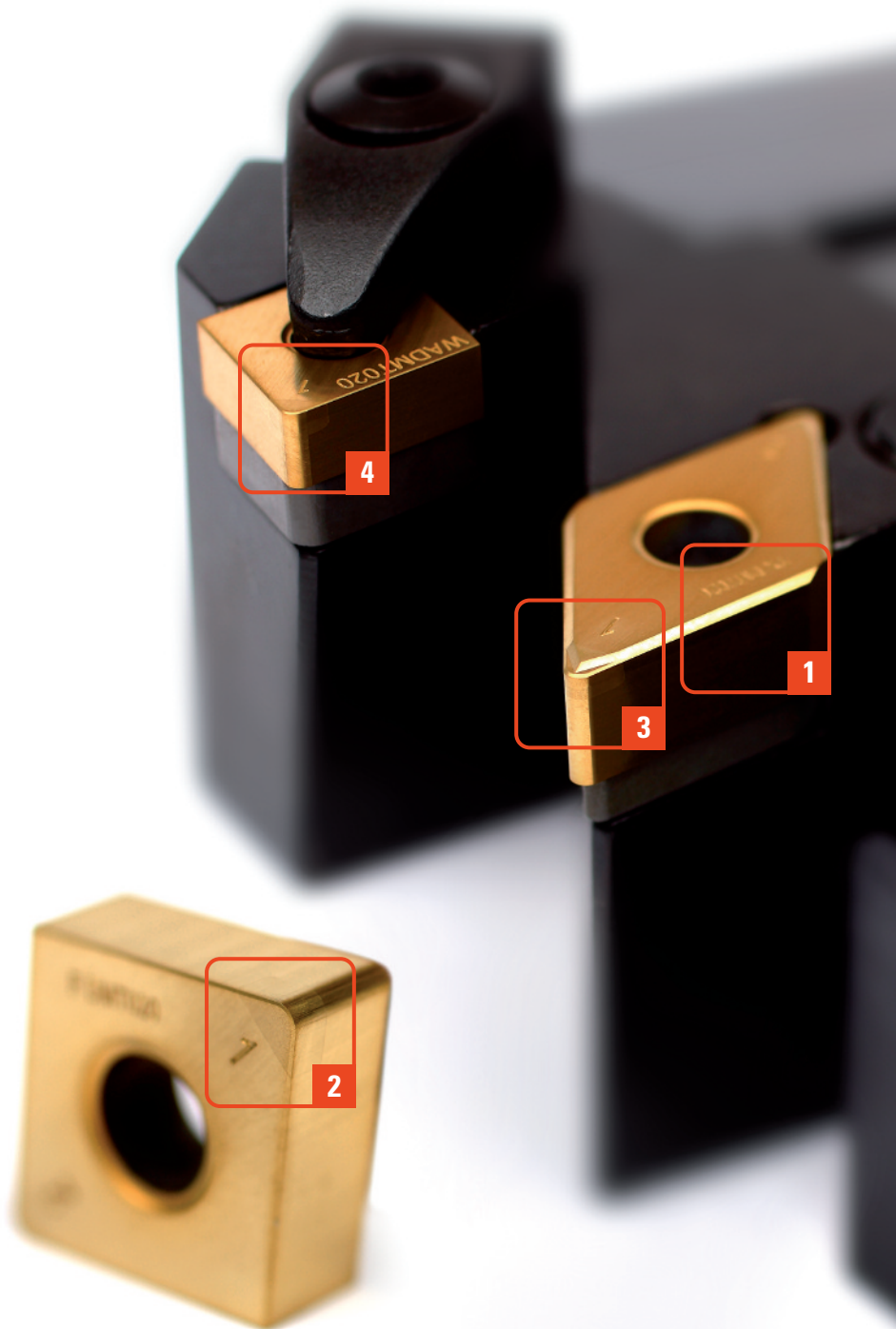
- 3 Standard-Schneidkantenpräparationen - die "richtige Schneide" für jede Anwendung.  
choose between 3 standard-edge-preparations for your specific application.



- Wendeschneidplatten mit Spanformgeometrien für die Entfernung einsatzgehärteter Schichten bis in die weichen Schichten hinein.  
Inserts with chipformer for machining of case-hardened steels.

## SYSTEMVORSTELLUNG NEW PRODUCT ANNOUNCEMENT

**dynamant®** **pCBN**







- Wendeschneidplatten mit Wiper Schneide für exzellente Oberflächengüten.  
inserts with wiper edges for excellent surface finishing.



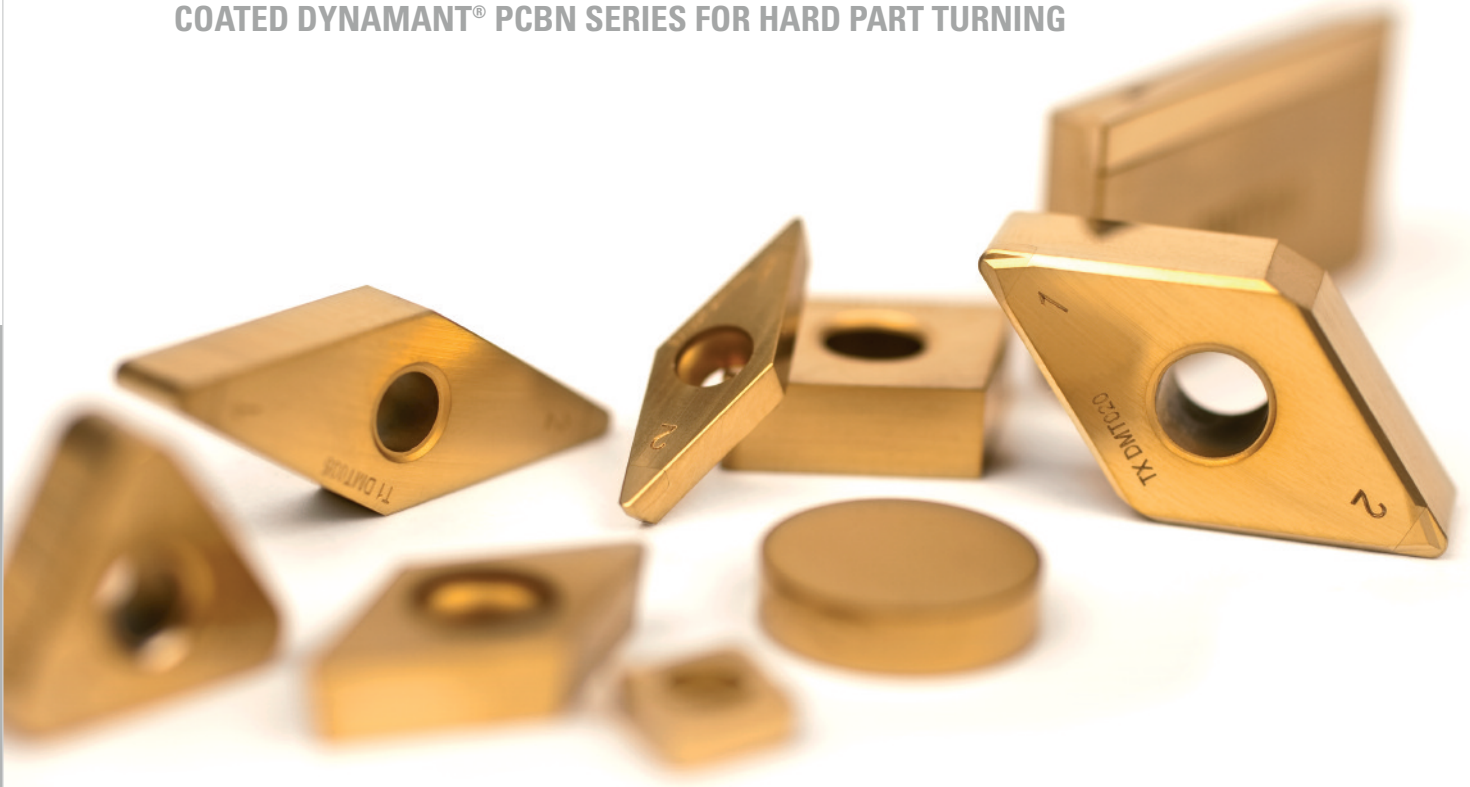
- toolution grooving - Werkzeuglösung zum Einstechen- und Stechdrehen mit dynamant® pCBN Sorten.  
toolution grooving - tool solution for grooving and turning of hardened steels with dynamant® pCBN grades.



- Sonderwerkzeuge (siehe Seite 22).  
special tools (see page 22).





**dynamant®** pCBN**BESCHICHTETES DYNAMANT® PCBN PROGRAMM ZUM HARTDREHEN**  
**COATED DYNAMANT® PCBN SERIES FOR HARD PART TURNING****DMT010**

DMT010 ist eine hochverschleißfeste, PVD beschichtete dynamant® pCBN Sorte für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von gehärteten Stählen unter homogenen Schnittbedingungen. Die feine Körnung des pCBN Substrats ( $< 1\mu\text{m}$ ) ermöglicht Oberflächengüten von  $R_z < 1\mu\text{m}$ .

DMT010 is a high wear resistant PVD coated dynamant® pCBN grade for homogeneous high speed cutting of hardened steels. The sub- $\mu\text{m}$  pCBN size enables sub- $\mu\text{m}$  surface roughness ( $R_z$ ).

**DMT020**

DMT020 ist als Allround dynamant® pCBN Sorte die erste Wahl für die allgemeine Bearbeitung von gehärteten Stählen. Durch das erhöht chemisch stabile und schlagfeste pCBN Substrat in Kombination mit der PVD Beschichtung wurden Kantenstabilität & Verschleißfestigkeit gegenüber herkömmlich beschichteten pCBN Sorten signifikant erhöht. DMT020 deckt hierdurch einen weiten Bereich der Hartbearbeitung unter homogenen Schnittbedingungen bis hin zu mittleren Schnittunterbrechungen ab.

DMT020 is a coated dynamant® pCBN grade for general purpose and first recommendation for general hard part turning. The edge rigidity improved pCBN substrate combined with enhanced edge stability & wear resistance by PVD coating allows DMT020 to cover a wide range of machining applications under homogeneous up to medium interrupted cutting conditions.



## DMT025

DMT025 ist eine PVD beschichtete dynamant® pCBN Sorte und erzielt, aufgrund der Korngrößen von 1 bis 5µm, beste Oberflächen in leichten bis mittleren Schnittunterbrechungen bei der Bearbeitung von gehärteten Stählen.

DMT025 is a PVD coated dynamant® pCBN multi-grain grade which enables to achieve best surface-finish in soft up to medium interrupted cutting of hardened steels.

## DMS025

DMS025 ist eine PVD beschichtete solid dynamant® pCBN Sorte für die Bearbeitung von allen gängigen gehärteten Stählen in leichten bis mittleren Schnittunterbrechungen mit großen Schnitttiefen.

DMS025 is a PVD coated solid dynamant® pCBN grade for soft up to medium interrupted cutting of all common hardened steels with high depth of cut.

## DMT030

DMT030 ist eine PVD beschichtete dynamant® pCBN Sorte für die Bearbeitung von gehärteten Stählen in mittleren bis schweren Schnittunterbrechungen.

DMT030 is a PVD coated dynamant® pCBN grade in medium up to heavy interrupted cutting of hardened steels.

## DMT035

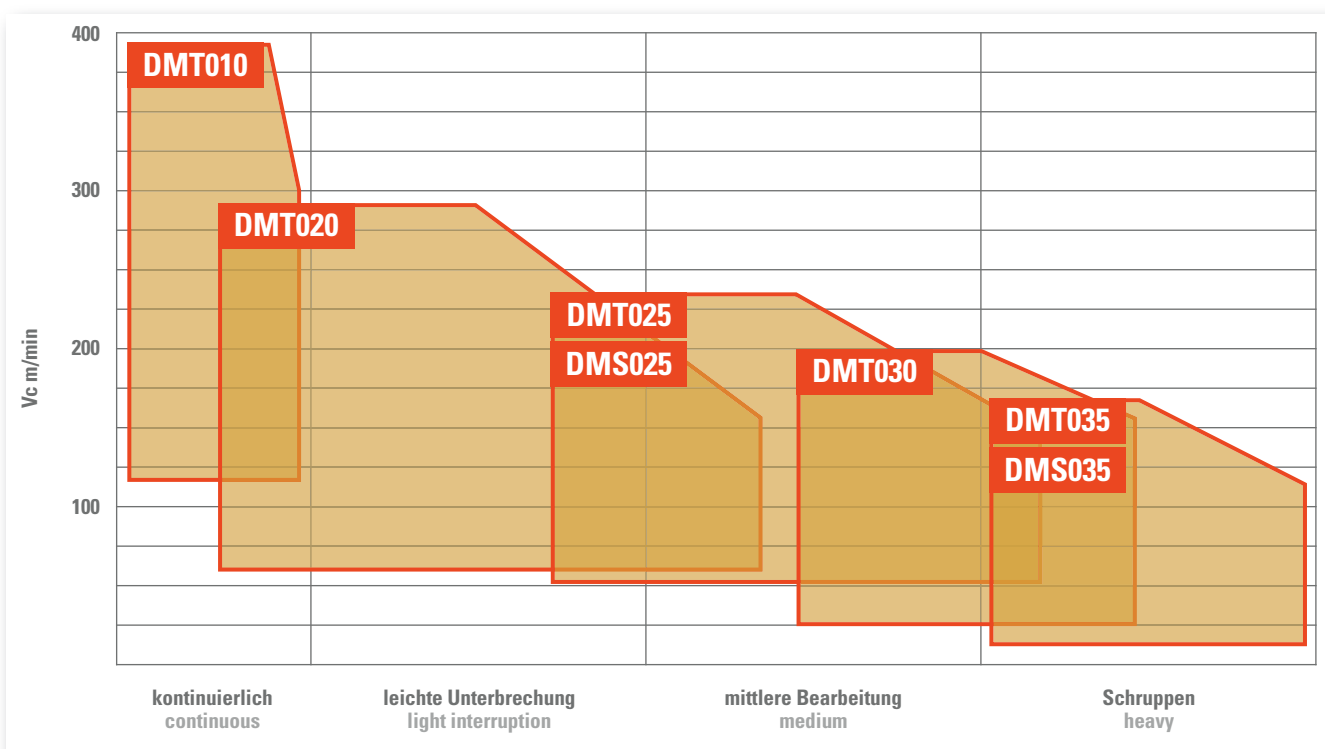
DMT035 ist eine PVD beschichtete dynamant® pCBN Sorte für die Bearbeitung von gehärteten Stählen in schwersten Schnittunterbrechungen.

DMT035 is a PVD coated dynamant® pCBN grade for heavy interrupted cutting of hardened steels.

## DMS035

DMS035 ist eine PVD beschichtete solid dynamant® pCBN Sorte für die Bearbeitung von gehärteten Stählen in schwersten Schnittunterbrechungen, auch mit großen Schnitttiefen.

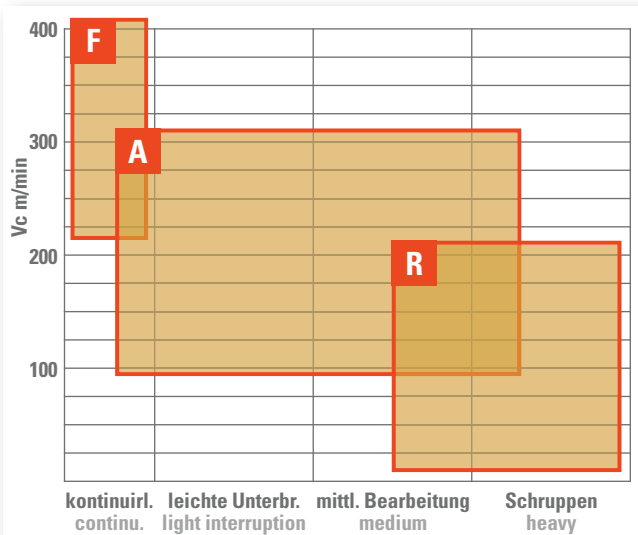
DMS035 is a PVD coated solid dynamant® pCBN grade for heavy interrupted cutting of hardened steels, with high depth of cut.





## SCHNEIDKANTENAUSFÜHRUNGEN EDGE-PREPARATION

Dynamant pCBN Sorten sind in 3 Standard-Schneidkantenausführungen verfügbar.  
For Dynamant pCBN grades choose between 3 standard edge-preparations.



**F** Schneidkantenpräparation (0,1mm x 15°) für Bearbeitungen im kontinuierlichen Schnitt bei geringen Schnitttiefen.  
edge-preparation (0,1mm x 15°) for continuous and stable cutting with small cutting depth.

**A** die „Allround“-Schneide (0,12mm x 25°) und somit erste Wahl für die Hartbearbeitung in kontinuierlichen und unterbrochenen Schnitten.  
the allround edge (0,12mm x 25°) and first choice for general cutting.

**R** Schneidkantenpräparation (0,17mm x 35°) für Schruppbearbeitungen mit hohen Schnitttiefen und Bearbeitungen im stark unterbrochenen Schnitt.  
edge-preparation (0,17mm x 35°) for roughing applications and for heavy interrupted cutting conditions.

### WENDESCHNEIDPLATTEN MIT WIPER | WIPER INSERTS

Wendeschneidplatten mit Wiper sind in den dynamant pCBN Sorten DMT010 & DMT020 verfügbar  
Wiper inserts are available in dynamant pCBN grades DMT010 & DMT020.

**Hinweis:** Um beste Oberflächengüten zu gewährleisten muss der Einstellwinkel des Drehstahlhalters 95° betragen (bei z. B. DCLNR), D-Klemmung mit Pratzenspannung wird empfohlen. Der Wipereffekt bleibt bei anderen Einstellwinkeln aus (z. B. 95°, 60°, 90°, etc.).

**Advice:** For best surface finish tool-holder with cutting angle 95° is necessary, D-clamping is recommended. There is no wiper efficiency with cutting angle 95°, 60°, 90°, etc..



### VORTEILE | BENEFITS

- Verbesserte Oberflächengüten**  
 Unter gleichen Schnittbedingungen wie ohne Wiper Ausführung jedoch mit erhöhtem Vorschub wird die Oberflächengüte verbessert.  
**Improved surface finish**  
 Under same cutting conditions as without wiper radius but with increased feed rate the surface on the workpiece will be improved.
- Höhere Wirtschaftlichkeit**  
 Hohe Vorschübe und das Zusammenfassen von Schrupp- & Schlichtschnitten senken die Bearbeitungszeit deutlich.  
**Improved efficiency**  
 High feed rates and combining roughing & finishing operations shorten machining times significantly.
- Höhere Standzeiten**  
 Hohe Vorschübe minimieren Reibung und verzögern den Fortschritt des Verschleiß.  
**Prolonged tool life**  
 High feed rates decrease rubbing and therefore delaying the progression of wear.
- Verbesserte Spanbildung**  
 Höhere Vorschübe verursachen größere Späne, die brechen i. d. R. früher.  
**Improved chipping**  
 Higher feed rates generate thicker chips which are broken more easily.



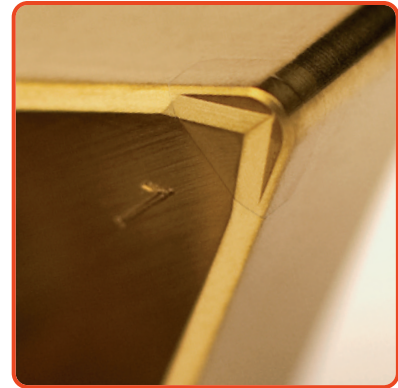
### SPANLEITSTUFEN | CHIPFORMER

dynamant® pCBN Wendeschneidplatten mit Spanbrecher erzielen eine deutlich verbesserte Spankontrolle bei der Bearbeitung von gehärteten Stählen bei kontinuierlichen bis leicht unterbrochenen Schnittbedingungen.

dynamant® pCBN grades with chipbreaker ensures optimization of chipping under continuous up to light interrupted cut.

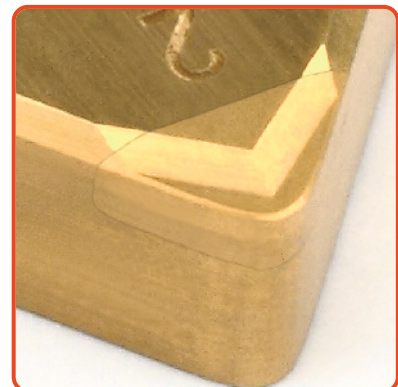
#### VORTEILE | BENEFITS

- **Verbesserte Oberflächen**  
durch kontrollierte Spanabfuhr.  
**Improved surface finish**  
by controlled chip evacuation.
- **Höhere Standzeiten**  
durch verbesserte Wärmeabfuhr, keine erhöhte Wärmebelastung durch Fließspan.  
**Prologned tool life**  
by improved heat dissipation, no thermal loading by flow chip.



### MIT WIPER & SPANLEITSTUFE | WITH WIPER & CHIPFORMER

Kombinieren Sie die Vorteile beider Varianten.  
Combine the advantages of both types.



### PROFILNACHSCHLIFF | RE-GRINDING

Senken Sie Ihre Werkzeugkosten mit der zum Patent angemeldeten Profilmachschleifftechnologie.

Decrease tool costs by patent pending re-grinding technology.

#### VORTEILE | BENEFITS

- Kein Eingriff unter Mitte (wie bei Top & Bottom Nachschliff)  
no cutting under center of workpiece (as top & bottom regrinding)
- Kein neues Trägerwerkzeug nötig (wie bei Umfangsnachschliff)  
No additional tool necessary (as periphery grinding)
- Neubeschichtung von dynamant® pCBN Sorten nach Profilmachschliff  
Re-coating of dynamant® pCBN grades



### HINWEIS | ADVICE

Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts vorbehalten. | Changes subject to technical enhancement.



# PCBN-SORTEN ZUM DREHEN

## PCBN GRADES FOR TURNING

SORTEN GRADES		ISO	EIGENSCHAFTEN CHARACTERISTICS	SCHNITTDATEN MACHINING DATA	BESCHICHTUNG COATING	ANWENDUNG USAGE
Schlichten   finishing	DMT010		Hartmetallunterlegte dynamant® pCBN Sorte zum Schlichten und Feinschlichten im kontinuierlichen Schnitt unter homogenen Schnittbedingungen, hohe Verschleißfestigkeit	Vc (m/min) 250 (350-180) ap (mm): 0,1 (0,2-0,01) f (mm/rev) 0,18 (0,3-0,025)	PVD	Schlichten
		H01-H10	carbide-based dynamant® pCBN grade for high speed fine-finishing, continious & homogenous cut only, high wear resistance			finishing
	DMT020		Hartmetallunterlegte ALLROUND dynamant® pCBN Sorte zum Schlichten im kontinuierlichen Schnitt bis hin zu mittleren Schnittunterbrechungen, gute Verschleißfestigkeit und mittlere Zähigkeit	Vc (m/min) 200 (280-120) ap (mm): 0,2 (0,4-0,02) f (mm/rev) 0,2 (0,4-0,025)	PVD	Schlichten mittlere Bearb.
		H05-H20	carbide-based ALLROUND dynamant® pCBN grade for finishing in continious up to medium interrupted cut, good wear resistance and medium toughness			fnishing medium
mittlere Bearb.   medium	DMT025		Hartmetallunterlegte dynamant® pCBN Sorte zum Schlichten in leichten bis mittleren Schnittunterbrechungen, gute Oberflächengüten, bewährt in der hart-weich Bearbeitung	Vc (m/min) 170 (200-120) ap (mm): 0,2 (0,35-0,02) f (mm/rev) 0,2 (0,4-0,05)	PVD	mittlere Bearb.
		H10-H25	carbide-based dynamant® pCBN grade for light up to medium interrupted cut, good surface-finish, approved in hard-soft-machining			medium
	DMS025		Solid dynamant® pCBN Sorte für große Schnitttiefen in leichten bis mittleren Schnittunterbrechungen, gute Oberflächengüten	Vc (m/min) 170 (200-120) ap (mm): 0,2 (0,35-0,02) f (mm/rev) 0,2 (0,4-0,05)	PVD	mittlere Bearb.
		H10-H25	solid dynamant® pCBN grade for high depth of cut in light up to medium interrupted cut, good surface-finish			medium
Schruppen   roughing	DMT030		Hartmetallunterlegte dynamant® pCBN Sorte für middle-re bis schwere Schnittunterbrechungen, gute Zägigkeit bei erhöhter Verschleißfestigkeit	Vc (m/min) 150 (200-80) ap (mm): 0,25 (0,5-0,02) f (mm/rev) 0,25 (0,5-0,025)	PVD	Schruppen
		H15-H30	carbide-based dynamant® pCBN grade for medium up to heavy interrupted cut, good toughness and improved wear resistance			roughing
	DMT035		Hartmetallunterlegte dynamant® pCBN Sorte für schwerste Schnittunterbrechungen, extrem schlagfest	Vc (m/min) 150 (200-80) ap (mm): 0,25 (0,5-0,02) f (mm/rev) 0,25 (0,5-0,025)	PVD	Schruppen
		H15-H35	carbide-based dynamant® pCBN grade for heavy roughing, superior toughness			roughing
	DMS035		Solid dynamant® pCBN Sorte für schwerste Schnittunterbrechungen und große Schnitttiefen, extrem Schlagfest	Vc (m/min) 150 (200-80) ap (mm): 0,25 (0,5-0,02) f (mm/rev) 0,25 (0,5-0,025)	PVD	Schruppen
		H15-H35	solid dynamant® pCBN grade for heavy roughing and high depth of cut, superior toughness			roughing

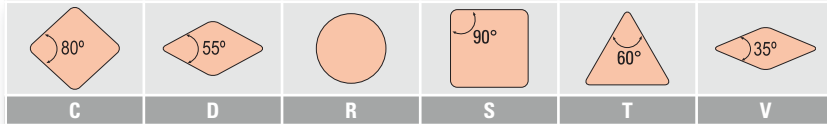


# ISO-NOMENKLATUR ISO SPECIFICATIONS

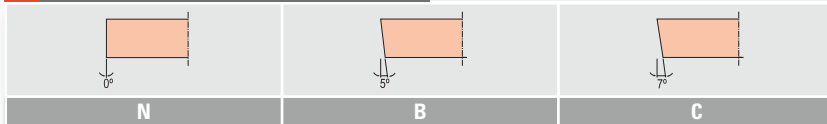
## ISO-BEZEICHNUNG | ISO CODE



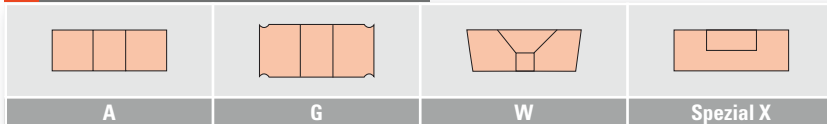
## 1 FORM | FORM



## 2 FREIWINKEL | FREE ANGLE



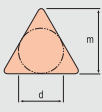
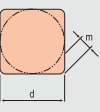

## 4 TYP | TYPE



## 5 SCHNEIDKANTENLÄNGE | LENGTH OF CUTTING EDGE

iC (mm)	C	D	R	S	T	V
5.56					09	
6.35	06	07			11	11
8.00						
9.52	09		09		16	16
10.0		12				
12.0			12			
12.7	12	15		12		
15.88						
16.0						

## 3 TOLERANZ | TOLERANCE

				
Klasse class	m	t	d	
G	±0.025	±0.13	±0.025	
Ø iC	Toleranz   tolerance			
	on m		on d	
	M	U	M	U
6.35	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
9.52	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
12.70	±0.13	±0.20	±0.08	±0.13
15.88	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18

## 6 DICKE | THICKNESS

Zeichnung drawing	ID ID	Wert value
	02 =	2.38 mm
	T3 =	3.97 mm
	04 =	4.76 mm
	06 =	6.35 mm

## 7 ECKENRADIUS | EDGE RADIUS

Zeichnung drawing	ID ID	Wert value
	02 =	0.2 mm
	04 =	0.4 mm
	08 =	0.8 mm
	12 =	1.2 mm
	16 =	1.6 mm

## 8 SPEZIFISCH | SPECIFIC

Schneidkanten-Präparation edge preparation
F
A
R

## pCBN SORTENVERGLEICH pCBN GRADE COMPARISON

### i SORTEN | GRADES

Vandurit	Sumitomo	Mitsubishi
DMT010	BNC100, BNC160	MBC010
DMT020	BNC200	MBC020
DMT025   DMS025	BNC200, BNC300	MBC020, MB8025
DMT030	BNC300	MB8025, MB835
DMT035   DMS035	BNC300	MB835

## SCHNEIDKANTENVERGLEICH EDGE-PREP. COMPARISON

### i SCHNEIDK. | EDGE-PREP.

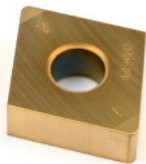
Vandurit	Sumitomo	Mitsubishi
F	LS	FS, FA, FN
A	-	GS, GA, GN
R	HS	TS, TA, TN




**WENDESCHNEIDPLATTEN ZUM DREHEN | INSERTS FOR TURNING**

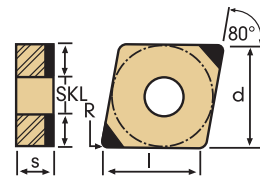
FORM SHAPE	GEOMETRIE GEOMETRAY	WSP INSERT	BESCHREIBUNG DESCRIPTION	SEITE PAGE
negativ negative	<b>C</b>	CNGA	2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 80° 2 corner pCBN insert, negative, 80°	<b>11</b>
negativ negative	<b>C</b>	CNGA Wiper	2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 80° 2 corner pCBN insert, negative, 80°	<b>11</b>
negativ negative	<b>C</b>	CNGG Chipformer	2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 80° 2 corner pCBN insert, negative, 80°	<b>11</b>
negativ negative	<b>C</b>	CNGG Wiper Chipformer	2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 80° 2 corner pCBN insert, negative, 80°	<b>12</b>
negativ negative	<b>C</b>	CNGX	solid pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 80° solid pCBN insert, negative, 80°	<b>12</b>
negativ negative	<b>C</b>	CNGX Wiper	solid pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 80° solid pCBN insert, negative, 80°	<b>12</b>
negativ negative	<b>D</b>	DNGA	2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 55° 2 corner pCBN insert, negative, 55°	<b>13</b>
negativ negative	<b>D</b>	DNGG Chipformer	2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 55° 2 corner pCBN insert, negative, 55°	<b>13</b>
negativ negative	<b>D</b>	DNGX	solid pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 55° solid pCBN insert, negative, 55°	<b>13</b>
negativ negative	<b>R</b>	RNGX	solid pCBN Rund-Wendeschneidplatte, negativ solid pCBN round insert, negative	<b>14</b>
negativ negative	<b>S</b>	SNGA	4-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 90° 4 corner pCBN insert, negative, 90°	<b>14</b>
negativ negative	<b>S</b>	SNGX	solid pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 90° solid pCBN insert, negative, 90°	<b>14</b>
negativ negative	<b>T</b>	TNGA	3-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 60° 3 corner pCBN insert, negative, 60°	<b>15</b>
negativ negative	<b>V</b>	VNGA	2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 35° 2 corner pCBN insert, negative, 35°	<b>15</b>
positiv positive	<b>C</b>	CCGW	2-schneidige 80° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv 2 corner 80° pCBN insert, 7° positive	<b>16</b>
positiv positive	<b>C</b>	CCGW Wiper	2-schneidige 80° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv 2 corner 80° pCBN insert, 7° positive	<b>16</b>
positiv positive	<b>D</b>	DCGW	2-schneidige 55° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv 2 corner 55° pCBN insert, 7° positive	<b>17</b>
positiv positive	<b>S</b>	SCGW	4-schneidige 90° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv 4 corner 90° pCBN insert, 7° positive	<b>18</b>
positiv positive	<b>T</b>	TCGW	3-schneidige 60° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv 3 corner 60° pCBN insert, 7° positive	<b>18</b>
positiv positive	<b>V</b>	VBGW	2-schneidige 35° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv 2 corner 35° pCBN insert, 7° positive	<b>19</b>
positiv positive	<b>V</b>	VBGW Wiper	2-schneidige 35° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv 2 corner 35° pCBN insert, 7° positive	<b>19</b>





## CNGA

2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 80°  
2 corner pCBN insert, negative, 80°

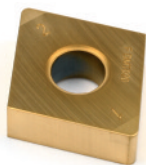


### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
CNGA 120404 F	12,7	4,76	12,4	0,4	2,0
CNGA 120404 A	12,7	4,76	12,4	0,4	2,0
CNGA 120404 R	12,7	4,76	12,4	0,4	2,0
CNGA 120408 F	12,7	4,76	12,0	0,8	2,5
CNGA 120408 A	12,7	4,76	12,0	0,8	2,5
CNGA 120408 R	12,7	4,76	12,0	0,8	2,5
CNGA 120412 F	12,7	4,76	11,6	1,2	2,5
CNGA 120412 A	12,7	4,76	11,6	1,2	2,5
CNGA 120412 R	12,7	4,76	11,6	1,2	2,5

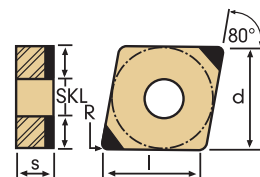
### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	



## CNGA WIPER

2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 80°  
2 corner pCBN insert, negative, 80°

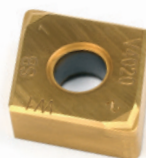


### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
CNGA 120408W F	12,7	4,76	12,0	0,8	2,5
CNGA 120408W A	12,7	4,76	12,0	0,8	2,5
CNGA 120412W F	12,7	4,76	11,6	1,2	2,5
CNGA 120412W A	12,7	4,76	11,6	1,2	2,5

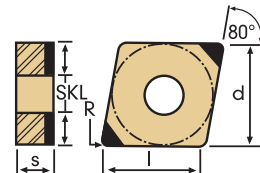
### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	○		○	○		55,95
●	●	○		○	○		55,95
○	●	○		○	○		55,95
○	●	○		○	○		55,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	



## CNGG CHIPFORMER

2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 80°  
2 corner pCBN insert, negative, 80°



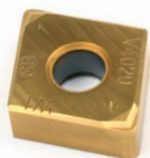
### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
CNGG 120408C	12,7	4,76	12,0	0,8	2,5

### SORTEN | GRADES

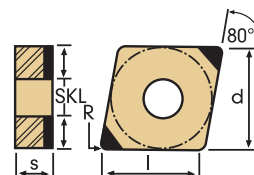
beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
○	●	○		○	○		
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	
							58,95





## CNGG WIPER CHIPFORMER

2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 80°  
2 corner pCBN insert, negative, 80°



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
CNGG 120408C W	12,7	4,76	12,0	0,8	2,5

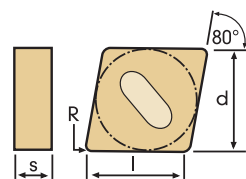
### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
○	●	●		○	○		
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	62,95



## CNGX

solid pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 80° (Abb. unbeschichtet)  
solid pCBN insert, negative, 80° (uncoated shown)



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
CNGX 090408 A	9,52	4,76	8,8	0,8	solid
CNGX 090412 A	9,52	4,76	8,4	1,2	solid
CNGX 120408 A	12,7	4,76	12,0	0,8	solid
CNGX 120412 A	12,7	4,76	11,6	1,2	solid
CNGX 120416 A	12,7	4,76	11,2	1,6	solid

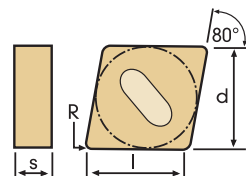
### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
			●			●	164,95
			●			●	164,95
			●			●	204,95
			●			●	204,95
			●			●	204,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	



## CNGX WIPER

solid pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 80° (Abb. unbeschichtet)  
solid pCBN insert, negative, 80° (uncoated shown)



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
CNGX 090408W	9,52	4,76	8,8	0,8	solid
CNGX 120408W	12,7	4,76	12,0	0,8	solid

### SORTEN | GRADES

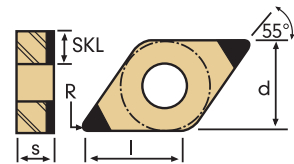
beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
			●			●	
			●			●	169,95
			●			●	209,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	





## DNGA

2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 55°  
2 corner pCBN insert, negative, 55°



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
DNGA 150604 F	12,7	6,35	15,1	0,4	2,0
DNGA 150604 A	12,7	6,35	15,1	0,4	2,0
DNGA 150604 R	12,7	6,35	15,1	0,4	2,0
DNGA 150608 F	12,7	6,35	14,7	0,8	2,5
DNGA 150608 A	12,7	6,35	14,7	0,8	2,5
DNGA 150608 R	12,7	6,35	14,7	0,8	2,5
DNGA 150612 F	12,7	6,35	14,4	1,2	2,5
DNGA 150612 A	12,7	6,35	14,4	1,2	2,5
DNGA 150612 R	12,7	6,35	14,4	1,2	2,5

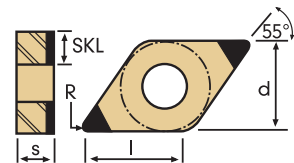
### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
○	●	○		●	○		51,95
○	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	



## DNGG CHIPFORMER

2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 55°  
2 corner pCBN insert, negative, 55°



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
DNGG 150608C	12,7	6,35	14,7	0,8	2,5

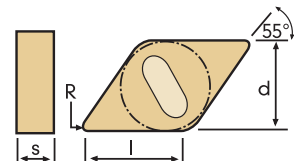
### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
○	●	○		○	○		
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	58,95



## DNGX

solid pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 55° (Abb. unbeschichtet)  
solid pCBN insert, negative, 55° (uncoated shown)



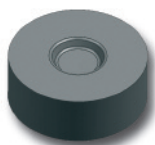
### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
DNGX 120408 A	10,0	4,76	9,7	0,8	solid
DNGX 120412 A	10,0	4,76	9,4	1,2	solid
DNGX 120416 A	10,0	4,76	9,1	1,6	solid

### SORTEN | GRADES

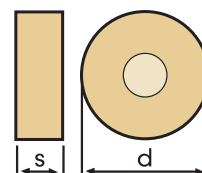
beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
			●			●	169,95
			●			●	169,95
			●			●	169,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	





## RNGX

solid pCBN Rund-Wendeschneidplatte, negativ (Abb. unbeschichtet)  
solid pCBN round insert, negative (uncoated shown)



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RNGX 090400 A	9,52	4,76			solid
RNGX 120400 A	12,7	4,76			solid

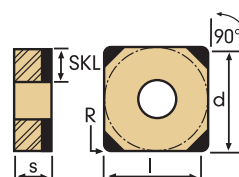
### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
			●			●	139,95
			●			●	169,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	



## SNGA

4-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 90° (Abb. unbesch.)  
4 corner pCBN insert, negative, 90° (uncoated shown)

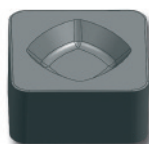


### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
SNGA 120408 A	12,7	4,76	11,9	0,8	2,5
SNGA 120412 A	12,7	4,76	11,5	1,2	2,5

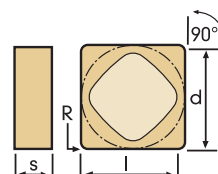
### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	●		●	●		103,90
○	●	●		●	●		103,90
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	



## SNGX

solid pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 90° (Abb. unbeschichtet)  
solid pCBN insert, negative, 90° (uncoated shown)



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
SNGX 090408 A	9,52	4,76	8,8	0,8	solid
SNGX 120408 A	12,7	4,76	11,9	0,8	solid
SNGX 120412 A	12,7	4,76	11,5	1,2	solid
SNGX 120416 A	12,7	4,76	11,1	1,6	solid

### SORTEN | GRADES

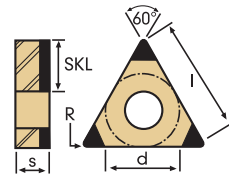
beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
			●			●	164,95
			●			●	204,95
			●			●	204,95
			●			●	204,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	





## TNGA

3-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 60°  
3 corner pCBN insert, negative, 60°



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
TNGA 160404 F	9,52	4,76	15,5	0,4	2,0
TNGA 160404 A	9,52	4,76	15,5	0,4	2,0
TNGA 160404 R	9,52	4,76	15,5	0,4	2,0
TNGA 160408 F	9,52	4,76	14,5	0,8	2,5
TNGA 160408 A	9,52	4,76	14,5	0,8	2,5
TNGA 160408 R	9,52	4,76	14,5	0,8	2,5
TNGA 160412 F	9,52	4,76	13,5	1,2	2,5
TNGA 160412 A	9,52	4,76	13,5	1,2	2,5
TNGA 160412 R	9,52	4,76	13,5	1,2	2,5

### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	○		●	○		77,95
●	●	●		●	●		77,95
○	●	●		●	●		77,95
●	●	○		●	○		77,95
●	●	●		●	●		77,95
○	●	●		●	●		77,95
○	○	○		○	○		77,95
○	●	●		●	●		77,95
○	●	●		●	●		77,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	

I | INFORMATION

T | DREHEN | TURNING

G | STECHEN | GROOVING

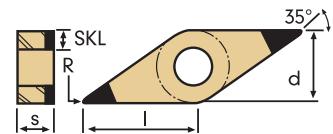
M | FRÄSEN | MILLING

15



## VNGA

2-schneidige pCBN Wendeschneidplatte, negativ, 35°  
2 corner pCBN insert, negative, 35°



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
VNGA 160404 F	9,52	4,76	15,6	0,4	2,0
VNGA 160404 A	9,52	4,76	15,6	0,4	2,0
VNGA 160404 R	9,52	4,76	15,6	0,4	2,0
VNGA 160408 F	9,52	4,76	14,6	0,8	2,5
VNGA 160408 A	9,52	4,76	14,6	0,8	2,5
VNGA 160408 R	9,52	4,76	14,6	0,8	2,5

### SORTEN | GRADES

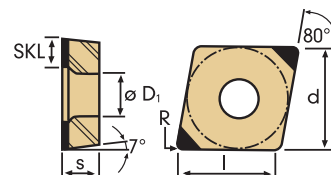
beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	





## CCGW

2-schneidige 80° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv  
2 corner 80° pCBN insert, 7° positive



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
CCGW 060204 F	6,35	2,38	6,0	0,4	2,0
CCGW 060204 A	6,35	2,38	6,0	0,4	2,0
CCGW 060204 R	6,35	2,38	6,0	0,4	2,0
CCGW 060208 F	6,35	2,38	5,6	0,8	2,5
CCGW 060208 A	6,35	2,38	5,6	0,8	2,5
CCGW 060208 R	6,35	2,38	5,6	0,8	2,5
CCGW 09T304 F	9,52	3,97	9,2	0,4	2,0
CCGW 09T304 A	9,52	3,97	9,2	0,4	2,0
CCGW 09T304 R	9,52	3,97	9,2	0,4	2,0
CCGW 09T308 F	9,52	3,97	8,8	0,8	2,5
CCGW 09T308 A	9,52	3,97	8,8	0,8	2,5
CCGW 09T308 R	9,52	3,97	8,8	0,8	2,5

### SORTEN | GRADES

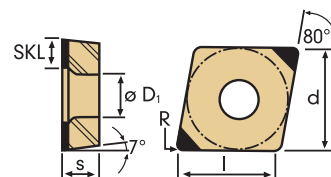
beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	

H01-H10 H05-H20 H10-H25 H10-H25 H15-H30 H15-H35 H15-H35



## CCGW WIPER

2-schneidige 80° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv  
2 corner 80° pCBN insert, 7° positive



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
CCGW 060208W A	6,35	2,38	5,6	0,8	2,5
CCGW 09T308W A	9,52	3,97	8,8	0,8	2,5

### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	○		○	○		55,95
●	●	○		○	○		55,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	

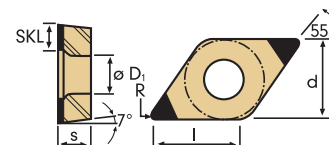
H01-H10 H05-H20 H10-H25 H10-H25 H15-H30 H15-H35 H15-H35





## DCGW

2-schneidige 55° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv  
2 corner 55° pCBN insert, 7° positive



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
DCGW 070202 F	6,35	2,38	7,5	0,2	2,0
DCGW 070202 A	6,35	2,38	7,5	0,2	2,0
DCGW 070202 R	6,35	2,38	7,5	0,2	2,0
DCGW 070204 F	6,35	2,38	7,3	0,4	2,0
DCGW 070204 A	6,35	2,38	7,3	0,4	2,0
DCGW 070204 R	6,35	2,38	7,3	0,4	2,0
DCGW 070208 F	6,35	2,38	7,0	0,8	2,5
DCGW 070208 A	6,35	2,38	7,0	0,8	2,5
DCGW 070208 R	6,35	2,38	7,0	0,8	2,5
DCGW 11T302 F	9,52	3,97	11,6	0,2	2,0
DCGW 11T302 A	9,52	3,97	11,6	0,2	2,0
DCGW 11T302 R	9,52	3,97	11,6	0,2	2,0
DCGW 11T304 F	9,52	3,97	11,2	0,4	2,0
DCGW 11T304 A	9,52	3,97	11,2	0,4	2,0
DCGW 11T304 R	9,52	3,97	11,2	0,4	2,0
DCGW 11T308 F	9,52	3,97	10,8	0,8	2,5
DCGW 11T308 A	9,52	3,97	10,8	0,8	2,5
DCGW 11T308 R	9,52	3,97	10,8	0,8	2,5

### SORTEN | GRADES

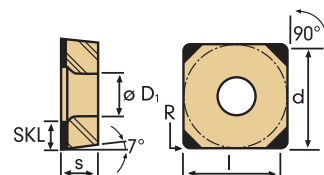
beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		○	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
○	●	●		●	●		51,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	



Kein Bild  
verfügbar

## SCGW

4-schneidige 90° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv (Abb. unbesch.)  
4 corner 90° pCBN insert, 7° positive (uncoated shown)



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
SCGW 09T304 A	9,52	3,97	9,1	0,4	2,0
SCGW 09T308 A	9,52	3,97	8,7	0,8	2,5

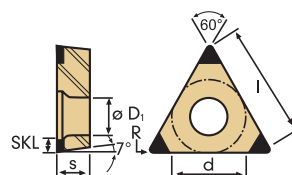
### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	●		●	●		103,90
●	●	●		●	●		103,90
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	

Kein Bild  
verfügbar

## TCGW

3-schneidige 60° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv (Abb. unbesch.)  
3 corner 60° pCBN insert, 7° positive (uncoated shown)



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
TCGW 090202 F	5,56	2,38	9,6	0,2	2,0
TCGW 090204 A	5,56	2,38	8,6	0,4	2,0
TCGW 110204 F	6,35	2,38	10,0	0,4	2,0
TCGW 110208 A	6,35	2,38	9,0	0,8	2,5
TCGW 16T304 F	9,52	9,52	15,5	0,4	2,0
TCGW 16T308 A	9,52	9,52	14,5	0,8	2,5

### SORTEN | GRADES

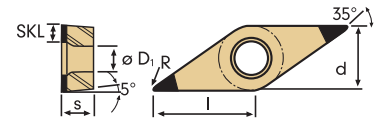
beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	○		●	○		77,95
●	●	●		●	●		77,95
●	●	○		●	○		77,95
●	●	●		●	●		77,95
●	●	○		●	○		77,95
●	●	●		●	●		77,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	





## VBGW

2-schneidige 35° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv  
2 corner 35° pCBN insert, 7° positive



I | INFORMATION

T | DREHEN | TURNING

G | STECHEN | GROOVING

M | FRÄSEN | MILLING

19

### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
VBGW 160404 F	9,52	4,76	15,6	0,4	2,0
VBGW 160404 A	9,52	4,76	15,6	0,4	2,0
VBGW 160404 R	9,52	4,76	15,6	0,4	2,0
VBGW 160408 F	9,52	4,76	14,6	0,8	2,5
VBGW 160408 A	9,52	4,76	14,6	0,8	2,5
VBGW 160408 R	9,52	4,76	14,6	0,8	2,5

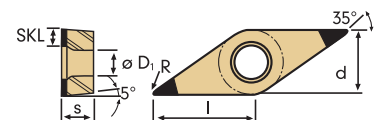
### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
●	●	●		●	●		51,95
●	●	○		●	○		51,95
●	●	●		●	●		51,95
●	●	●		●	●		51,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	



## VBGW WIPER

2-schneidige 35° pCBN Wendeschneidplatte, 7° positiv  
2 corner 35° pCBN insert, 7° positive



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing				
	iC	S	I	R	SKL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
VBGW 160408W F	9,52	4,76	14,6	0,8	2,5
VBGW 160408W A	9,52	4,76	14,6	0,8	2,5

### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
●	●	○		○	○		55,95
●	●	○		○	○		55,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	



SYSTEMVORSTELLUNG  
NEW PRODUCT ANNOUNCEMENT

**toollution<sup>®</sup>** **GROOVING**

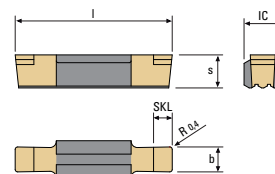






## LCGN

2-schn. pCBN-WSP, negativ, zum Einstechen & Stechdrehen (Abb. einschn.)  
2 corner pCBN insert, negative, for grooving & turning (1 corner shown)



I | INFORMATION

T | DREHEN | TURNING

G | STECHEN | GROOVING

M | FRÄSEN | MILLING

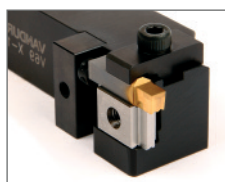
21

### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	siehe Zeichnung   see drawing					
	iC	S	I	R	SKL	b
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
LCGN 250504 10 A	6,0	5,3	25	0,4	2,5	1,0
LCGN 250504 20 A	6,0	5,3	25	0,4	2,5	2,0
LCGN 250504 30 A	6,0	5,3	25	0,4	2,5	3,0
LCGN 250504 40 A	6,0	5,3	25	0,4	2,5	4,0
LCGN 250504 50 A	6,0	5,3	25	0,4	2,5	5,0
LCGN 250504 60 A	6,0	5,3	25	0,4	2,5	6,0

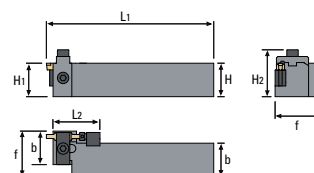
### SORTEN | GRADES

beschichtete pCBN Sorten   coated pCBN grades							€
Schichten   finishing		mittlere Bearb.   medium		Schruppen   roughing			
DMT010	DMT020	DMT025	DMS025	DMT030	DMT035	DMS035	
○	●	●		●	●		89,95
○	●	●		●	●		99,95
○	●	●		●	●		109,95
○	●	●		●	●		119,95
○	●	●		●	●		129,95
○	●	●		●	●		139,95
H01-H10	H05-H20	H10-H25	H10-H25	H15-H30	H15-H35	H15-H35	



## CLCCL/R

Stechdrehhalter für WSP LCGN  
toolholder for grooving inserts LCGN



### TECHNISCHE DATEN | TECHNICAL DATA

ISO	Abmessungen   dimensions (mm)					€
	h=h1	b	L1	L2=h2	f	
CLCCL/R 2525 06	25	25	125	35	34	595.00

### FÜR WSP | FOR INSERTS

WSP ISO   insert ISO
LCGN 25..

### ERSATZTEILE | SPAREPARTS

ISO	Auflageplatte indexable support		Schraube screw for support		Spannpratze clamp		Schraube für Pratze screw for clamp		Druckfeder Flute	
		€		€		€		€		€
CLCCL/R 2525 06	V69 X-10054-1	167,45	V69 SH M5x16	2,27	V69 X-10055A-1	35,80	V69 SH M5x12	2,27	V69 DSP 4	2,93
	Stelleinsatz adjustment insert		Schraube für Stelleinsatz screw for adjustment		Stellschraube adjustment screw		Schlüssel wrench			
		€		€		€		€		
	V69 X-10056-1	35,08	V69 M5x25	2,27	V69 X-10057-1	6,63	C 04	2,44		



## FERTIGUNG VON SONDERWERKZEUGEN PRODUCTION OF SPECIAL TOOLS

### DRALLFREIE OBERFLÄCHEN OHNE SCHLEIFEN

### I SURFACES FREE OF TWISTS WITHOUT GRINDING

Durch den stirnseitigen Einsatz von Fullface oder Solid pCBN Schneiden, sowie dem Führen einer breiten, geneigten pCBN Schneide über Lager- und Dichtungssitzen auf Wellen und Achsen werden die Arbeitsschritte hart Vordrehen und Schleifen in einen Arbeitsschritt zusammengefasst und die Bearbeitungszeit um bis zu 90% reduziert.

By frontal usage of fullface or solid pCBN inserts, as well as directing a wide raked pCBN cutting edge along bearing- and/or sealing-seats on shafts and axles, pre-finishing with pCBN and grinding can be combined. Process time can be reduced up to 90%.



### AUSDREHWERKZEUGE | REBORING TOOLS

Ausdrehen von kleinsten Innendurchmessern (z. B. bei Einspritzdüsen) mit pCBN bestückten Ausdrehwerkzeugen. Zeichnungsgebundene Werkzeuge ab 1,0mm Drehdurchmesser für gängige Aufnahmesysteme realisierbar.

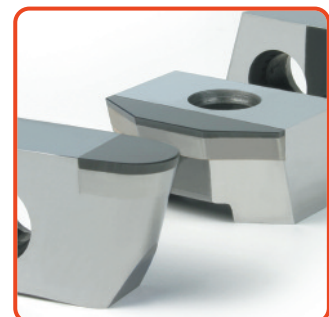
Reboring of lowest bore diameter (e. g. injector) with pCBN tipped carbide tools. Tools for common adapters start from 1,0mm cutting diameter (according drawing).



### WIRBELMESSER | WHIRLING KNIFES

Hartwirbeln mit der dynamant pCBN Sorte DMT025 ersetzt heute - auch bei höchsten Anforderungen an die Oberflächengüte - den Schleifprozess bei der Fertigbearbeitung von gehärteten Kugelrollspindeln.

Hard whirling with dynamant pCBN grade DMT025 replaces grinding on finishing of ball bearing screws.





## VANDURIT GMBH Hartmetall & Diamantwerkzeuge

Kerngeschäft sind Herstellung und Vertrieb von ISO-Standard- und Sonderwerkzeugen als „Problemlösung“ im deutschsprachigen Raum.

Seit 1994 ist die Vandurit GmbH (Deutschland), durch die Übernahme der Anteile von Metallo Ceramica Vanzetti (Italien), völlig unabhängig. Mit dem Neuaufbau einer Produktion für CBN- und PKD- Werkzeuge im Jahr 2005, wurde ein weiterer Meilenstein der erfolgreichen Expansion passiert, das Portfolio um zukunftsorientierte Schneidstoffe komplettiert, sowie um Sonderwerkzeuge erweitert.

Zu unseren Kunden zählen Automobilisten, deren Zulieferer, der allgemeine Maschinenbau, die Luft- und Raumfahrt, die Stahl- und Walzenindustrie sowie der Formen- und Gesenkbau.

Die Zufriedenheit unserer Kunden ist der Maßstab für die Qualität unserer Arbeit.

Unsere Kunden suchen ständig nach neuen, besseren und wirtschaftlicheren Lösungen. Wir setzen diese gemeinsam mit unseren Kunden um (z. B. Zusammenfassen oder Realisieren von Bearbeitungsgängen durch Sonderwerkzeuge oder Sonderwendeschneidplatten).

Die Kompetenz unserer Mitarbeiter, neueste Fertigungstechnologien und kurze Reaktionszeiten ermöglichen uns, unseren Kunden das richtige Qualitätswerkzeug zum vereinbarten Zeitpunkt zur Verfügung zu stellen.

Hierbei realisieren wir Lieferzeiten kleiner drei Wochen für Sonderwendeschneidplatten, Sonderträgerwerkzeuge liefern wir innerhalb vier bis sechs Wochen (jew. nach Zeichnungsfreigabe).

Unsere Produkte sind ISO9001 zertifiziert.

Interaktives Arbeiten sowie kontinuierliche Mitarbeiter-, Kunden- und Händlerschulungen sind Grundlage unserer konsequenten Weiterbildung.



## VANDURIT GERMANY.

Our core business is manufacturing and distribution of ISO standard as well as special tools in Germany, Austria and Switzerland with a focus on "Trouble-shooting".

Since 1994 Vandurit Germany is independent from third parties due to the takeover of Metallo Ceramica Vanzetti (Italy). By further setting up a new production plant for CBN-, PKD- equipped tools another step towards successful expansion was made and the product range of cutting materials was completed plus extended by the special tools range.

Our customers represent the automotive industry, automotive general machine construction, aviation and space industry as well as mould & die industries.

The quality of our work is measured by means of customer satisfaction. This is our key criteria.

Our customers are permanently scanning the market for better and more efficient solutions. We research and develop tailor

made solutions in close co-operation with our customers (E.g. summary or realisation of work-procedure-stages by means of special tools or special inserts).

Due to our technology, employee skills, flexible and most modern production machinery we are able to deliver the optimal quality product right on time. Our short time reaction policy makes this service benchmark possible, even more with delivery time frames of three weeks and less for special inserts, as well as four to six weeks for special tools (both after final drawing approval).

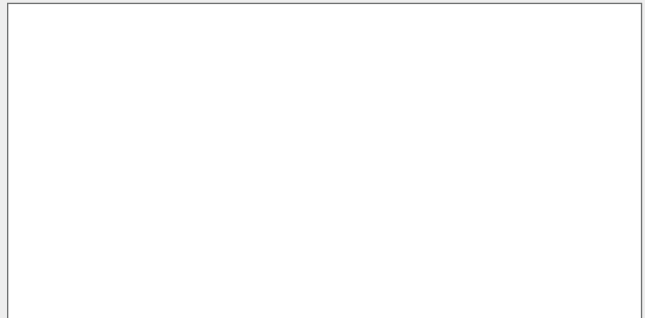
All our products are certified according to ISO 9001.

Interactive workflow and continuously briefing staff, customers and Sales personnel guarantee a solid basis for a homogeneous learning process.





## PARTNER:



## VANDURIT GMBH HARTMETALL & DIAMANTWERKZEUGE

An der Schusterinsel 20  
D-51379 Leverkusen (Opladen)  
Telefon: 02171 / 34 08-0  
Telefax: 02171 / 34 08-34  
[vandurit@vandurit.de](mailto:vandurit@vandurit.de)  
[www.vandurit.de](http://www.vandurit.de)

