

■ Drehwerkzeuge

# Inhaltsverzeichnis

Bezeichnung	Programm	Seiten
Nummernschlüssel		3
Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung	Erklärungen	4
Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung	Übersicht	5
Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung	2112	5 - 7
Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung	2115	8 - 10
Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung	2312	11 - 12
Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung	2318	13 - 14
Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung	Erklärungen	15
Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung	Übersicht	16
Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung	0611	17 - 18
Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung	0616	19 - 20
Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung	0809	21
Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung	0812	22 - 23
Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung	0815	24
Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung	Erklärungen	25
Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung	Übersicht	25
Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung	0116	26 - 27
Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung	Erklärungen	28
Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung	Übersicht	29
Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung	8060	29 - 30
Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung	8061	31

## NUMMERNSCHLÜSSEL

### HALTER

**H** 0616-2020 22 00 R

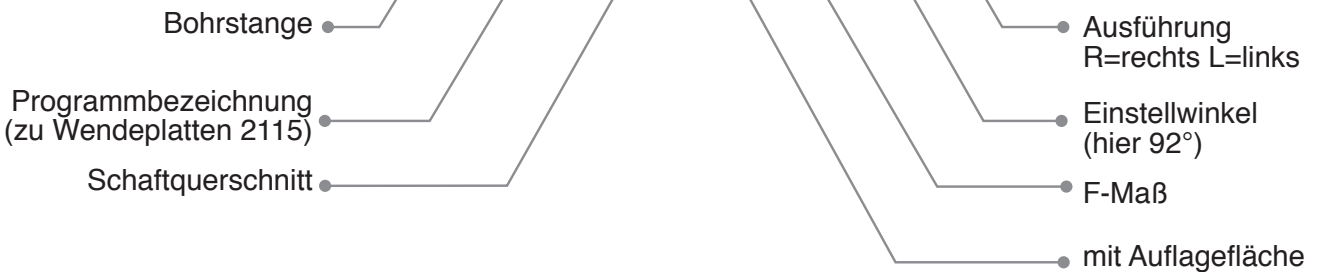
#### Beispiel



### BOHRSTANGEN

**B** 2115-32 01 22-92 R

#### Beispiel



### WENDEPLATTEN

**W** 01 16-05 24 18 2 1 R

#### Beispiel



## DREHWERKZEUGE MIT PRATZENSPANNUNG

**Programm 2112 / 2115** eignet sich besonders zur Bearbeitung von Stahl und Gußwerkstoffen

**Programm 2312 / 2318** eignet sich hervorragend zur Bearbeitung von **NE-Metallen**, langspanendem Aluminium, Kupfer und Graphit.

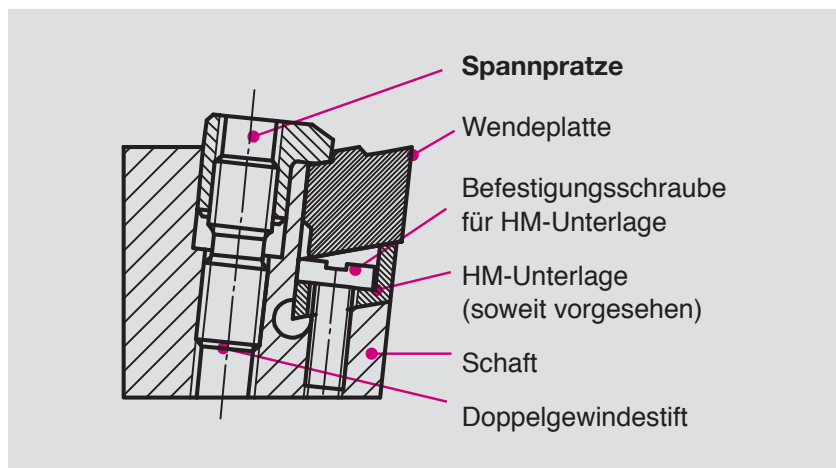
**Einfache und problemlose Spannung der Wendepplatten mittels Spannpratze, die von der Ober- und Unterseite des Halters angezogen oder gelöst werden kann.**

- Schnelles Wechseln der Wendepplatten
- Kleine Bauweise, daher für Sonderwerkzeuge bestens geeignet
- Wenig Einzelteile erleichtern die Lagerhaltung
- Stabile kompakte Ausführung, ohne Querschnittschwächung
- Volle Ausnutzung der Schneidenlänge
- Besonderer Schutz der zweiten Schneide durch Einbettung im Plattensitz
- Hohe Wendegenauigkeit, da umfanggeschliffen
- Problemlose Zerspannung durch eingeschliffene Spanleitstufe
- Bei Spanproblemen kann durch Sonderschliffe das Spanverhalten optimiert werden
- Für kleine Formanschliffe und somit Drehautomaten geeignet

**Durch die positive Schneidengeometrie der Wendepplatten sind diese Werkzeuge besonders geeignet für das:**

- Drehen von labilen oder dünnwandigen Werkstücken unter ungünstigen Aufspannbedingungen
- Drehen von Werkstoffen, die zu Oberflächenverdichtung neigen
- Drehen schwer zerspanbarer Werkstoffe
- Drehen auf Maschinen mit relativ schwacher Antriebsleistung
- Innendrehen, ein- und mehrschneidig, sowie für alle üblichen Dreharbeiten.

## PRATZENSPANNUNG



## ÜBERSICHT DER DREHWERKZEUGE MIT PRATZENSPANNUNG

PROGRAMM 2112 / 2115	Halter	Bohrstangen	Wendepplatten
	<p>90° 75° 0°</p>	<p>92°</p>	<p>Schneidkantenlänge 12 mm</p> <p>Schneidkantenlänge 15 mm</p>
PROGRAMM 2312 / 2318 für Alu- und NE-Metalle	<p>90° 0°</p>	<p>92°</p>	<p>Schneidkantenlänge 12 mm</p> <p>Schneidkantenlänge 18 mm</p>

### PROGRAMM

2112

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung

SEITENDREHMEIßEL		Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
Grad	Zeichnung		H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spannelement	Doppelgew.Stift
90°		H 2112-1212 1690 R/L	12	12	16	115	18	-	Y 2105	Y 2106
		H 2112-1616 2090 R/L	16	16	20	125	18	-	Y 2105	Y 2101
		H 2112-2020 2590 R/L	20	20	25	150	18	-	Y 2105	Y 2101
		H 2112-2525 3290 R/L	25	25	32	150	18	U2112 RL	Y 2105	Y 2101
		H 2112-3232 4090 R/L	32	32	40	180	18	U2112 FL	Y 2105	Y 2102

R - Ausführung = R - Wendepplatte    L - Ausführung = L - Wendepplatte

Schraube für Unterlage Y 2200

R = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    L = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung  
2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung  
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0809 / 0812 / 0815

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8061

# PROGRAMM

## Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung

### 2112

### SEITENDREHMEIBEL

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen				Ersatzteile		
			H	B	F	L	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
75°		H 2112-1212 1475 R/L	12	12	14	115	-	Y 2105	Y 2106
		H 2112-1616 1875 R/L	16	16	18	125	-	Y 2105	Y 2101
		H 2112-2020 2275 R/L	20	20	22	150	-	Y 2105	Y 2101
		H 2112-2525 2075 R/L	25	25	20	150	U 2112 R/L	Y 2105	Y 2101

R - Ausführung = R - Wendeplatte    L - Ausführung = L - Wendeplatte

Schraube für Unterlage Y 2200

### STIRNDREHMEIBEL

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
			H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
0°		H 2112-1212 1800 R/L	12	12	18	115	17	-	Y 2105	Y 2106
		H 2112-1616 2200 R/L	16	16	22	125	17	-	Y 2105	Y 2106
		H 2112-2020 2500 R/L	20	20	25	150	17	-	Y 2105	Y 2106
		H 2112-2525 3200 R/L	25	25	32	150	17	U 2112 R/L	Y 2105	Y 2106

R - Ausführung = L - Wendeplatte    L - Ausführung = R - Wendeplatte

Schraube für Unterlage Y 2200

### BOHRSTANGEN

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen							Ersatzteile			
			D	F	H	A	H1	B1	L1	L	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
92°		B 2112-1601 1292 R/L	16	12	14	25	8	7	165	200	-	Y 2105	Y 2106
		B 2112-2001 1492 R/L	20	14	18	28	10	9	210	250	-	Y 2105	Y 2106
		B 2112-2501 1892 R/L	25	18	23	36	12,5	11,5	260	300	-	Y 2105	Y 2106
		B 2112-3201 2292 R/L	32	22	30	42	16	15	310	350	U 2112 R/L	Y 2105	Y 2106

R - Ausführung = L - Wendeplatte    L - Ausführung = R - Wendeplatte

R Schraube für Unterlage Y 2200

R = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    L = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung 2112 / 2115  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 2312 / 2318  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0611 / 0616  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0809 / 0812 / 0815  
 Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung 0116  
 Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8060

**PROGRAMM**

**2112**

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung

**WENDEPLATTEN SPANSTUFE 10°**  
(Stauchstufe)

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen							
<b>W=10°</b>			R	b	b1	R1	W1			
		W 2112-0026 3121 R/LY	-	2,6	0,2	0,2	4°			
		W 2112-0218 3121 R/LY	0,2	1,8	0,1	0,2	4°			
		W 2112-0418 3121 R/LY	0,4	1,8	0,1	0,2	4°			
		W 2112-0422 3121 R/LY	0,4	2,2	0,1	0,2	4°			
		W 2112-0426 3121 R/LY	0,4	2,6	0,1	0,2	4°			
		W 2112-0826 3121 R/LY	0,8	2,6	0,2	0,2	4°			
		W 2112-0830 3121 R/LY	0,8	3,0	0,2	0,2	4°			

**R**

**WENDEPLATTEN SPANSTUFE 18°**  
(Hohlkehle)

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen							
<b>W=18°</b>			R	b	b1	R1	W1			
		W 2112-0026 1721 R/LY	-	2,6	0,1	2	20°			
		W 2112-0426 1721 R/LY	0,4	2,6	0,1	2	20°			

**R**

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung  
2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung  
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung  
8061 8060

# PROGRAMM

## Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung

2115

### SEITENDREHMEIßEL

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
			H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
90°		H 2115-1616 2090 R/L	16	16	20	125	21	-	Y 2102	Y 2101
		H 2115-2020 2590 R/L	20	20	25	125	21	-	Y 2102	Y 2101
		H 2115-2525 3290 R/L	25	25	32	150	21	-	Y 2102	Y 2101
		H 2115-3232 4090 R/L	32	32	40	180	21	U 2115 R/L	Y 2102	Y 2101
		<b>R</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte		Schraube für Unterlage Y 2200						

### SEITENDREHMEIßEL

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
			H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
75°		H 2115-1616 1875 R/L	16	16	18	125		-	Y 2102	Y 2101
		H 2115-2020 2275 R/L	20	20	22	150		-	Y 2102	Y 2101
		H 2115-2525 2075 R/L	25	25	20	150		U 2115 R/L	Y 2102	Y 2101
		H 2115-3232 2775 R/L	32	32	27	180		U 2115 R/L	Y 2102	Y 2101
		<b>R</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte		Schraube für Unterlage Y 2200						

### STIRNDREHMEIßEL

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
			H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
0°		H 2115-1616 2200 R/L	16	16	22	125	17	-	Y 2102	Y 2101
		H 2115-2020 2500 R/L	20	20	25	150	17	-	Y 2102	Y 2101
		H 2115-2525 3200 R/L	25	25	32	150	17	U 2115 R/L	Y 2102	Y 2101
		H 2115-3225 3200 R/L	32	25	32	180	17	U 2115 R/L	Y 2102	Y 2101
		<b>R</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte		Schraube für Unterlage Y 2200						

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)      **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung 2112 / 2115  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 2312 / 2318  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0609 / 0812 / 0815  
 Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung 0611 / 0616  
 Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung 0116  
 Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8061



## PROGRAMM

2115

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung

BOHRSTANGEN													
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen							Ersatzteile			
<b>92°</b>		<b>B 2115-2001 1492 R</b> <b>B 2115-2501 1892 R</b> <b>B 2115-3201 2292 R</b> <b>B 2115-4001 2792 R</b>	D	F	H	A	H1	B1	L1	L	HM Unterlage	Spann- element	Doppel- gew.Stift
			20	14	18	30	9	9	210	250	-	Y 2102	Y 2106
			25	18	23	37	11,5	11,5	260	300	-	Y 2102	Y 2101
			32	22	30	46	15	15	310	350	U 2115 R/L	Y 2102	Y 2101
			40	27	37	51	18,5	18,5	360	400	U 2115 R/L	Y 2102	Y 2101

R - Ausführung = L - Wendeplatte      L - Ausführung = R - Wendeplatte

R Schraube für Unterlage Y 2200

WENDEPLATTEN SPANSTUFE 10° Stauchstufe												
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen									
<b>W=10°</b>		<b>W 2115-0218 3121 R/LY</b> <b>W 2115-0400 0000 R/LY</b> <b>W 2115-0422 3121 R/LY</b> <b>W 2115-0426 3121 R/LY</b> <b>W 2115-0430 3121 R/LY</b> <b>W 2115-0818 3121 R/LY</b> <b>W 2115-0822 3121 R/LY</b> <b>W 2115-0826 3121 R/LY</b> <b>W 2115-0830 3121 R/LY</b>	R	b	b1	R1	W1					
			0,2	1,8	0,1	0,2	4°					
			0,4	1,8	0,1	0,2	4°					
			0,4	2,2	0,1	0,2	4°					
			0,4	2,6	0,1	0,2	4°					
			0,4	3,0	0,1	0,2	4°					
			0,8	1,8	0,2	0,2	4°					
			0,8	2,2	0,2	0,2	4°					
			0,8	2,6	0,2	0,2	4°					
			0,8	3,0	0,2	0,2	4°					

R

R = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)      L = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung  
2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung  
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung  
8061 8060

**PROGRAMM**

**Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung**

**2115**

**WENDEPLATTEN SPANSTUFE 18°**

Hohlkehle

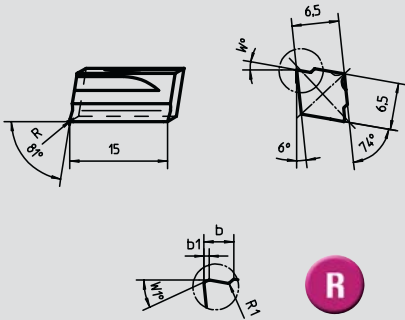
**Grad**

**Zeichnung**

**Bestellnummer**

**Abmessungen**

**W = 18°**



W 2115-0026 1721 R/LY  
 W 2115-0426 1721 R/LY  
 W 2115-0430 1721 R/LY  
 W 2115-0826 1721 R/LY  
 W 2115-0830 1721 R/LY

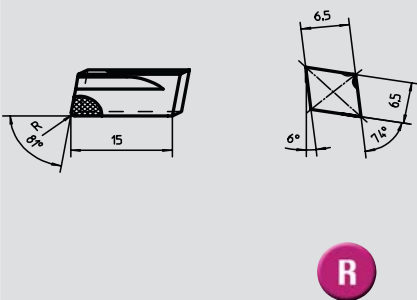
R	b	b1	R1	W1
-	2,6	0,1	2	20°
0,4	2,6	0,1	2	20°
0,4	3,0	0,1	3	20°
0,8	2,6	0,2	2	20°
0,8	3,0	0,2	3	20°

**WENDEPLATTEN MIT CBN**

**Zeichnung**

**Bestellnummer**

**Abmessungen**



W 2115 0200 CBN  
 W 2115 0400 CBN  
 W 2115 0800 CBN  
 W 2115 1200 CBN

R
0,2
0,4
0,8
1,2

1-Schneidig

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet) **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung 2112 / 2115  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 2312 / 2318  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0809 / 0812 / 0815  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0611 / 0616  
 Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung 0809 / 0812 / 0815  
 Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung 0116  
 Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8061  
 Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8060

**PROGRAMM**  
**2312**

**Drehwerkzeuge**  
für NE - Metall Bearbeitung

SEITENDREHMEIßEL		Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
Grad	Zeichnung		H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann- element	Doppel- gew.Stift
<b>90°</b>		H 2312-1212 1790 R/L	12	12	17	125	18	-	Y 2105	Y 2106
		H 2312-1616 2090 R/L	16	16	20	125	18	-	Y 2105	Y 2101
		H 2312-2020 2590 R/L	20	20	25	150	18	-	Y 2105	Y 2101
		H 2312-2525 3290 R/L	25	25	32	150	18	U 2312 R/L	Y 2105	Y 2101
		<b>R</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte		Schraube für Unterlage Y 2200						

SEITENDREHMEIßEL		Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
Grad	Zeichnung		H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann- element	Doppel- gew.Stift
<b>75°</b>		H 2312-2020 1575 R/L	20	20	15	150		-	Y 2105	Y 2101
		H 2312-2525 2075 R/L	25	25	20	150		U 2312 R/L	Y 2105	Y 2101
		<b>R</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte		Schraube für Unterlage Y 2200						

STIRNDREHMEIßEL		Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
Grad	Zeichnung		H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann- element	Doppel- gew.Stift
<b>0°</b>		H 2312-1212 1800 R/L	12	12	18	115	17	-	Y 2105	Y 2106
		H 2312-1616 2200 R/L	16	16	22	125	17	-	Y 2105	Y 2101
		H 2312-2020 2500 R/L	20	20	25	150	17	-	Y 2105	Y 2101
		H 2312-2525 3200 R/L	25	25	32	150	17	U 2312 R/L	Y 2105	Y 2101
		<b>R</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte		Schraube für Unterlage Y 2200						

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)      **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit  
Prätzenspannung  
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0809 / 0812 / 0815

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0116

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
8061

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
8060

**PROGRAMM**

**Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung**  
für NE-Metall Bearbeitung

**2312**

**BOHRSTANGEN**

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen							Ersatzteile		
<b>92°</b>		<b>B 2312-1601 1292 R/L</b> <b>B 2312-2001 1492 R</b> <b>B 2312-2501 1892 R</b>	D	F	H	A	H1	B1	L1	L	Spann- element	Doppel- gew.Stift
			16	12	14	24	8	7	165	200	Y 2105	Y 2106
			20	14	18	28	9,5	9	210	250	Y 2105	Y 2106
			25	18	23	35	11,5	11,5	260	300	Y 2105	Y 2106

**R**    **R** - Ausführung = **L** - Wendeplatte    **L** - Ausführung = **R** - Wendeplatte

**WENDEPLATTEN SPANSTUFE 25°**

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen		
<b>W=25°</b>		<b>W 2312-0240 3121 R/LY</b> <b>W 2312-0440 3121 R/LY</b> <b>W 2312-0840 3121 R/LY</b> <b>W 2312-1240 3121 R/LY</b> <b>W 2312-1640 3121 R/LY</b>	r	b	R
			0,2	4,0	3
			0,4	4,0	3
			0,8	4,0	3
			1,2	4,0	3
			1,6	4,0	3

**R**

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

**PROGRAMM**  
**2318**

**Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung**  
für NE - Metall Bearbeitung

SEITENDREHMEIßEL				
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen	Ersatzteile
<b>90°</b>		H 2318-2020 2590 R/L	H: 20, B: 20, F: 25, L: 150, E: 26	HM Unterlage: -, Spannelement: Y 2102, Doppelgew.Stift: Y 2101
		H 2318-2525 3290 R/L	H: 25, B: 25, F: 32, L: 150, E: 26	HM Unterlage: U 2318 R/L, Spannelement: Y 2102, Doppelgew.Stift: Y 2101
		H 2318-3225 3290 R/L	H: 32, B: 25, F: 32, L: 180, E: 26	HM Unterlage: U 2318 R/L, Spannelement: Y 2102, Doppelgew.Stift: Y 2101
		<p><b>R</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte      <b>L</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte</p> <p> Schraube für Unterlage Y 2200</p>		

STIRNDREHMEIßEL				
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen	Ersatzteile
<b>0°</b>		H 2318-2020 2500 R/L	H: 20, B: 20, F: 25, L: 150, E: 17	HM Unterlage: -, Spannelement: Y 2102, Doppelgew.Stift: Y 2101
		H 2318-2525 3200 R/L	H: 25, B: 25, F: 32, L: 150, E: 17	HM Unterlage: U 2318 R/L, Spannelement: Y 2102, Doppelgew.Stift: Y 2101
		H 2318-3225 3200 R/L	H: 32, B: 25, F: 32, L: 180, E: 17	HM Unterlage: U 2318 R/L, Spannelement: Y 2102, Doppelgew.Stift: Y 2101
		<p><b>R</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte      <b>L</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte</p> <p> Schraube für Unterlage Y 2200</p>		

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)      **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Pratzenspannung 2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung 2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung 0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8061

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung 2112 / 2115  
 Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung 2312 / 2318  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0611 / 0616  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0809 / 0812 / 0815  
 Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung 0116  
 Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8060

**PROGRAMM**

**Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung**  
für NE-Metall Bearbeitung

**2318**

**WENDEPLATTEN Spanstufe 25°**

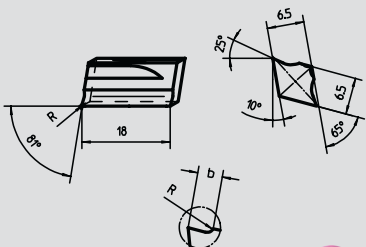
**Grad**

**Zeichnung**

**Bestellnummer**

**Abmessungen**

**W = 25°**



- W 2318-0440 3121 R/L
- W 2318-0840 3121 R/L
- W 2318-1240 3121 R/L
- W 2318-1640 3121 R/L

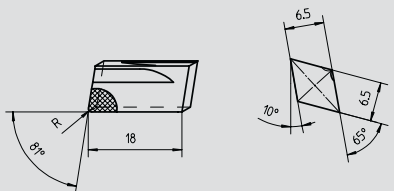
r	b	R
0,4	4,0	3
0,8	4,0	3
1,2	4,0	3
1,6	4,0	3

**WENDEPLATTE MIT PKD**

**Zeichnung**

**Bestellnummer**

**Abmessungen**



- W 2318 0200 PKD
- W 2318 0400 PKD
- W 2318 0800 PKD
- W 2318 1200 PKD

0,2
0,4
0,8
1,2

1-Schneidig

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

## DREHWERKZEUGE MIT EXZENTERSPANNUNG

Diese Drehwerkzeuge eignen sich zur Bearbeitung von Stahl, Guß, NE-Metallen, Kunststoff und Graphit. Die Werkzeugkonstruktionen ergänzen einander und bieten für jede Drehbearbeitung umfangreiche Möglichkeiten der Werkzeugauswahl.

Zur Erleichterung der Werkzeugbestimmung für den jeweiligen Bearbeitungsfall werden nachfolgend die wesentlichen Merkmale und Vorteile dieser Drehwerkzeuge dargestellt:

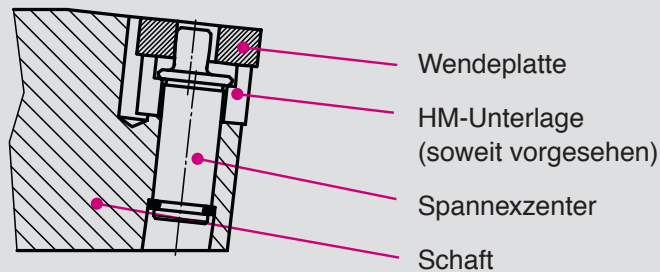
- Wendeplatten mit 6 bzw. 8 Schneiden
- Wenig Ersatzteile
- Kleine Bauweise, daher für Sonderwerkzeuge bestens geeignet
- Freier Spanablauf, da kein störender Aufbau

## EXZENTERSPANNUNG

### Für Dreikant-Wendeplatte mit negativer Grundform

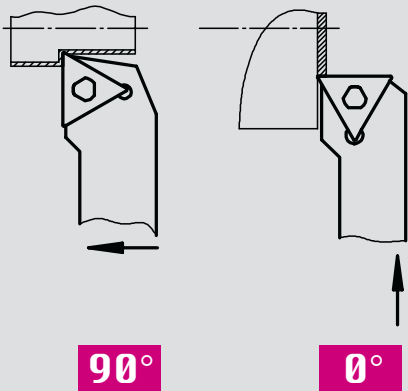
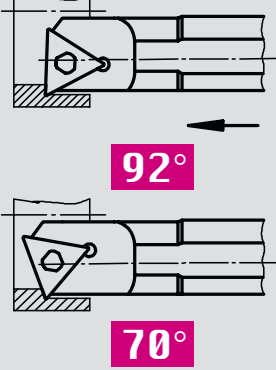






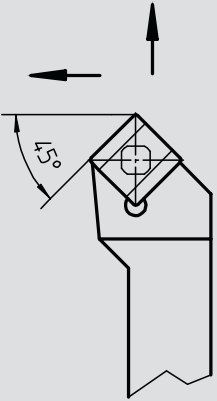
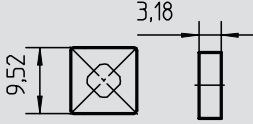
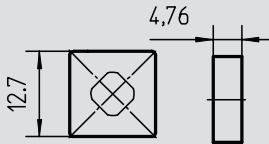
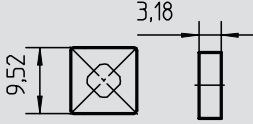
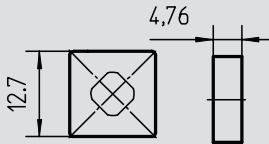
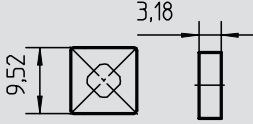
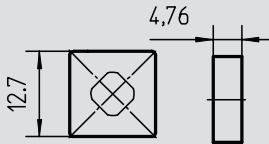
Schneidkantenlänge 11 mm = Programmreihe **0611-**

Schneidkantenlänge 16 mm = Programmreihe **0616- / 0617-**



# ÜBERSICHT DER DREHWERKZEUGE MIT EXZENTERSPANNUNG

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung 2112 / 2115  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0611 / 0616  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0809 / 0812 / 0815  
 Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung 0116  
 Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung 8060

PROGRAMM 0611/ 0616	Halter	Bohrstangen	Wendeplatten							
	 <p style="text-align: center;"><b>90°</b>                      <b>0°</b></p>	 <p style="text-align: center;"><b>92°</b>                      <b>70°</b></p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 50%; text-align: center;">A ohne Spanstufe</th> <th style="width: 50%; text-align: center;">C mit beidseitig eingeschliffener Spanstufe</th> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">  </td> <td style="text-align: center;">  </td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">                     Schneidkantenlänge  <b>11 mm</b>                      Schneidkantenlänge  <b>16 mm</b> </td> </tr> </table>		A ohne Spanstufe	C mit beidseitig eingeschliffener Spanstufe			Schneidkantenlänge <b>11 mm</b> Schneidkantenlänge <b>16 mm</b>	
A ohne Spanstufe	C mit beidseitig eingeschliffener Spanstufe									
										
Schneidkantenlänge <b>11 mm</b> Schneidkantenlänge <b>16 mm</b>										
PROGRAMM 0809/0812	 <p style="text-align: center;"><b>45°</b></p>		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">  </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">                     Schneidkantenlänge  <b>9,5 mm</b> </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">  </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">                     Schneidkantenlänge  <b>12,7 mm</b> </td> </tr> </table>			Schneidkantenlänge <b>9,5 mm</b>		Schneidkantenlänge <b>12,7 mm</b>		
										
Schneidkantenlänge <b>9,5 mm</b>										
										
Schneidkantenlänge <b>12,7 mm</b>										



**PROGRAMM**  
**0611**

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung

SEITENDREHMEIBEL		Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile	
Grad	Zeichnung		H	B	F	L	E	Spann- exzenter	
<b>90°</b>		H 0611-1010 1390 R/L	10	10	13	120	16	Y 0601	
		H 0611-1212 1590 R/L	12	12	15	120	16	Y 0601	
			<b>R</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte <b>N</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte <b>N</b> - Wendeplatte						

STIRNDREHMEIBEL		Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile	
Grad	Zeichnung		H	B	F	L	E	Spann- exzenter	
<b>0°</b>		H 0611- 1010 1100 R	10	10	11,5	120	12	Y 0601	
		H 0611- 1212 1300 R/L	12	12	13,5	100	12	Y 0601	
			<b>R</b> - Ausführung = <b>N</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Ausführung = <b>N</b> - Wendeplatte <b>R</b> - Wendeplatte						

BOHRSTANGEN		Bestellnummer	Abmessungen							Ersatzteile		
Grad	Zeichnung		D	F	H	A	H1	B1	L1	L	Spann- exzenter	
<b>92°</b>		B 0611-1201 0792 R	12	7	11	22	8	5	130	160	Y 0605	
		B 0611-1601 0992 R/L	16	9	14	26	8	6,5	170	200	Y 0605	
			<b>R</b> - Ausführung = <b>N</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Ausführung = <b>N</b> - Wendeplatte <b>R</b> - Wendeplatte									

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet) **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung 2312 / 2315  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0611/ 0616  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0809 / 0812 / 0815  
 Kopfenwerkzeuge mit Exzenterspannung 0116  
 Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8061

**PROGRAMM**

**Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung**

**0611**

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung 2112 / 2115  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0611 / 0616  
 Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0809 / 0812 / 0815  
 Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung 0116  
 Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung 8061

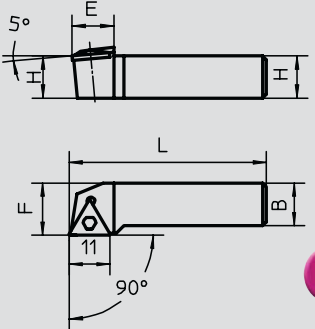
BOHRSTANGEN													
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen						Ersatzteile				
<b>70°</b>			D	F	H	A	H1	B1	L1	L	Spann- exzenter		
		B 0611-1201 0870 R B 0611-1601 0970 R	1 2 16	8 9,5	11 14	22 26	8 8	5 6,5	130 170	160 200	Y 0605 Y 0605		
			<b>R</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte <b>N</b> - Wendeplatte										
			<b>L</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte <b>N</b> - Wendeplatte										

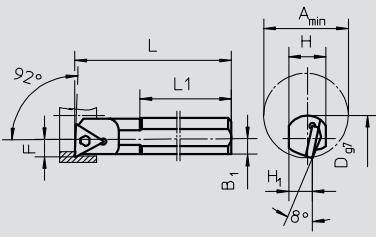
WENDEPLATTEN						
	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen			
			r	b		
		W 0611-0416 1221 R/L W 0611-0216 1221 R/L W 0611-0200 0000 N W 0611-0400 0000 N W 0611-0800 0000 N	0,4 0,2 0,2 0,4 0,8	1,6 1,6 ohne Spanstufe ohne Spanstufe ohne Spanstufe		
			<b>R</b>			

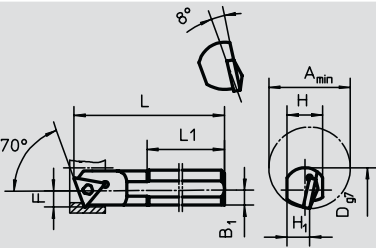
**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

**PROGRAMM**  
**0616**

**Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung**

SEITENDREHMEIßEL										
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
<b>90°</b>		H 0616-1616 2190 R/L H 0616-2020 2590 R/L H 0616-2525 3290 R/L	H	B	F	L	E	Spann- exzenter	HM- Unterlage	
			16	16	21	110	20	Y 0602	U 0616	
			20	20	25	125	20	Y 0602	U 0616	
			25	25	32	140	20	Y 0602	U 0616	
			<b>R</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte <b>N</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte <b>N</b> - Wendeplatte							

BOHRSTANGEN												
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen						Ersatzteile			
<b>92°</b>		B 0616-2001 1392 R/L B 0616-2501 1592 R/L B 0616-3001 1892 R/L	D	F	H	A	H1	B1	L1	L	Spann- exzenter	HM- Unterlage
			20	13	19	35	10	8,5	215	250	Y 0606	-
			25	15,5	23	45	12	10,5	280	300	Y 0606	U 0616
			30	18	27	55	13,5	13	300	300	Y 0606	U 0616
			<b>R</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte <b>N</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte <b>N</b> - Wendeplatte									

BOHRSTANGEN												
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen						Ersatzteile			
<b>70°</b>		B 0616-2001 1370 R/L	D	F	H	A	H1	B1	L1	L	Spann- exzenter	
			20	13	19	35	10	8,5	215	250	Y 0606	
			<b>R</b> - Ausführung = <b>L</b> - Wendeplatte <b>N</b> - Wendeplatte <b>L</b> - Ausführung = <b>R</b> - Wendeplatte <b>N</b> - Wendeplatte									

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung  
2111 / 2115

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung  
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung  
8060

**PROGRAMM**

**Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung**

**0616**

**WENDEPLATTEN**

Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen		
		r	b	
	W 0616-0416 1221 R/L	0,4	1,6	
	W 0616-0424 1221 R/L	0,4	2,4	
	W 0616-0200 0000 N	0,2	ohne Spanstufe	
	W 0616-0400 0000 N	0,4	ohne Spanstufe	
	W 0616-0800 0000 N	0,8	ohne Spanstufe	

**Ausführung** **N** - Neutral

**PLATTEN FÜR BESONDERE ANWENDUNGEN**

Halter nach Ihren Wünschen auf Anfrage

**PLATTEN MIT EXZENTERSPANNUNG**

Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen						
		r	IC	s	L	b	L1	w
	W 0617-0400 0000 N	0,4	9,52	4,76	16,5	-	-	-
	W 0617-0800 0000 N	0,8	9,52	4,76	16,5	-	-	-
	W 0622-0400 0000 N	0,4	12,7	4,76	22	-	-	-
	W 0622-0800 0000 N	0,8	12,7	4,76	22	-	-	-
	W 0622-0436 1221R/L	0,4	12,7	4,76	22	3,6	11	12°
	W 0623-0400 0000 N	0,4	12,7	7	22	-	-	-

**PLATTEN MIT SCHRAUBSPANNUNG**

Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen							
		r	IC	s	L	b	L1	w	Schraube
	W 1616-0200 0000 N	0,2	9,52	4,76	16,5	-	-	-	7764038

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

**PROGRAMM**  
**0809**

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung

SEITENDREHMEIßEL		Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
Grad	Zeichnung		H	B	F	L	E	Spann- exzenter	HM- Unterlage	
<b>45°</b>		H 0809-1010 1445 R/L	10	10	14	100	16	Y 0610	-	
		H 0809-1212 1745 R/L	12	12	17,5	100	18	Y 0606	-	
		H 0809-1616 2145 R/L	16	16	21,5	110	20	Y 0602	U 0809	

R - Ausführung = N - Wendeplatte R - Wendeplatte  
L - Ausführung = N - Wendeplatte L - Wendeplatte

WENDEPLATTEN durchgehend geschliffene Spanstufe		Bestellnummer	Abmessungen			
	Zeichnung		r	b	w	b1
		W 0809-0400 0000 N	0,4	-	-	-
		W 0809-0800 0000 N	0,8	-	-	-
		W 0809-0000 3026 N	0,4	2,4	18	0,2
		W 0809-0000 3027 N	0,4	1,8	18	0,2
		W 0809-0000 3123 N	0,4	1,2	15	0,1
		W 0809-0000 3126 N	0,4	2,4	18	-
		W 0809-0000 3136 N	0,4	2,4	33	-

Ausführung N - Neutral

WENDEPLATTEN beidseitig geschliffene Spanstufe		Bestellnummer	Abmessungen			
	Zeichnung		r	b	w	b1
		W 0809-0424 1221 R/L	0,4	2,4	12°	0,05
		W 0809-0824 1221 R/L	0,8	2,4	12°	0,05

R

R = Rechte Ausführung (wie gezeichnet) L = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung  
2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung  
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung  
8060

# PROGRAMM

## Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung

0812

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung  
2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung  
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0809 / 0812 / 0815

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung  
8061

### SEITENDREHMEIBEL

Grad

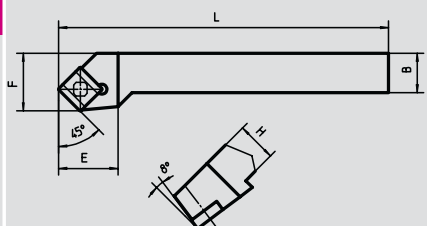
Zeichnung

Bestellnummer

Abmessungen

Ersatzteile

45°



H 0812-2020 2745 R/L

H	B	F	L	E	Spann- exzenter	HM- Unterlage
20	20	27	125	30	Y 0803	U 0812

**R**

- R** - Ausführung = **R** - Wendeplatte **N** - Wendeplatte
- L** - Ausführung = **L** - Wendeplatte **N** - Wendeplatte

### SEITENDREHMEIBEL

Grad

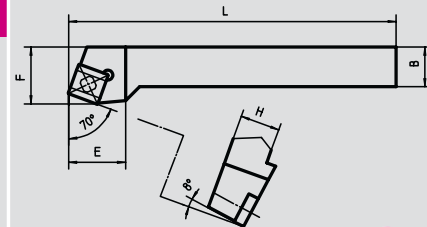
Zeichnung

Bestellnummer

Abmessungen

Ersatzteile

70°



H 0812-2020 1570 R/L

H	B	F	L	E	Spann- exzenter	HM- Unterlage
20	20	15	125	30	Y 0803	U 0812

**R**

- R** - Ausführung = **R** - Wendeplatte **N** - Wendeplatte
- L** - Ausführung = **L** - Wendeplatte **N** - Wendeplatte

### BOHRSTANGEN

Grad

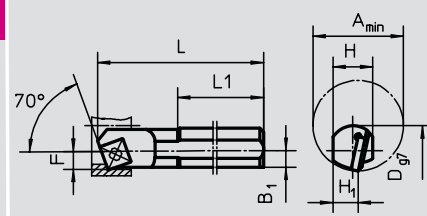
Zeichnung

Bestellnummer

Abmessungen

Ersatzteile

70°



B 0812-2501 1570 R/L

B 0812-3001 1870 R/L

D	F	H	A	H1	B1	L1	L	Spann- exzenter	HM- Unterlage
25	15,5	23	45	12,5	10,5	260	300	Y 0802	U 0812
30	18	27	55	13,5	13	310	350	Y 0802	U 0812

**R**

- R** - Ausführung = **N** - Wendeplatte **L** - Wendeplatte
- L** - Ausführung = **N** - Wendeplatte **R** - Wendeplatte

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet) **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

**PROGRAMM**  
**0812**

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung

**WENDEPLATTEN**  
ohne Spanstufe

Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen			
		r			
	W 0812-0200 0000 N	0,2			
	W 0812-0400 0000 N	0,4			
	W 0812-0800 0000 N	0,8			

**WENDEPLATTEN**  
beidseitig geschliffene Spanstufe

Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen			
		r	b	w	b1
	W 0812-0224 1221 R/L	0,2	2,4	12°	0,1
	W 0812-0232 1221 R/L	0,2	3,2	12°	0,1
	W 0812-0432 1221 R/L	0,4	3,2	12°	0,1
	W 0812-0832 1221 R/L	0,8	3,2	12°	0,1

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung  
2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung  
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung  
8061 8060

**PLATTEN FÜR BESONDERE ANWENDUNGEN**  
 Halter nach Ihren Wünschen auf Anfrage

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung  
 2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung  
 2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
 0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
 0809 / 0812 / 0815

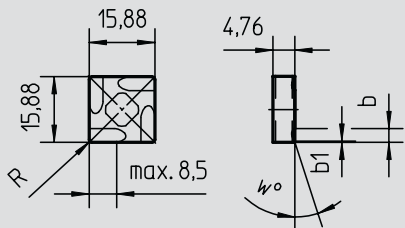
Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung  
 0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung  
 8061

**PROGRAMM  
 0815**

**WENDEPLATTEN**

**Zeichnung**



**Bestellnummer**

W 0815-0800 0000 N

**Abmessungen**

r	b	w	b1
0,8	-	-	-

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)



## KOPIERWERKZEUGE MIT EXZENTERSPANNUNG

Diese Werkzeuge eignen sich besonders zum Kopierdrehen von Stahl- und Gußwerkstoffen.

Die Werkzeugkonstruktionen ergänzen einander und bieten für jede übliche Kopierdrehbearbeitung umfangreiche Möglichkeiten der Werkzeugauswahl.

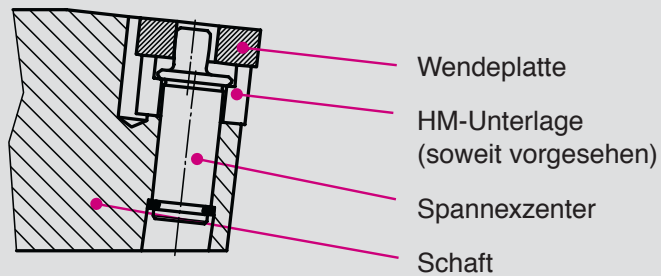
Zur Erleichterung der Werkzeugbestimmung sind nachfolgend wesentliche Merkmale und Vorteile dieser Kopierwerkzeuge dargestellt.

### Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung - Programm 0116


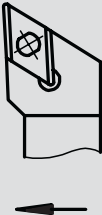
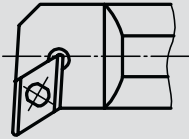
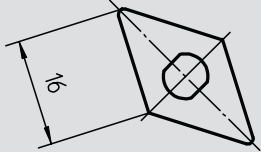
- 4 Schneiden
- Wenig Ersatzteile
- Kleine Bauweise, daher für Sonderwerkzeuge bestens geeignet
- Freier Spanablauf, da kein störender Aufbau
- Viele Anwendungsmöglichkeiten mit einem Halter durch rhombische Lochwendepplatten mit 55° Spitzenwinkel, doppelseitig eingeschliffenen Spanleitstufen und Spanwinkel wahlweise +6° oder +12°, ohne Spanleitstufe -6°. 4 Schneiden.

## EXZENTERSPANNUNG

Kopierwendepplatte 55° Spitzenwinkel 4 Spanstufen eingeschliffen



## KOPIERHALTER UND KOPIERBOHRSTANGEN MIT EXZENTERSPANNUNG, WENDEPLATTEN

PROGRAMM 0116	Halter	Bohrstangen	Wendepplatten
			

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung 2117 / 2115

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung 2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung 0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung 8061

# PROGRAMM

## Kopierwerkzeuge mit Exzentrerspannung

0116

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung 2112 / 2115  
 Drehwerkzeuge mit Exzentrerspannung 0309 / 0812 / 0815  
 Kopierwerkzeuge mit Exzentrerspannung 0611 / 0616  
 Kopierwerkzeuge mit Exzentrerspannung 0116  
 Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung 8061  
 8061

KOPIERHALTER		Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile	
Grad	Zeichnung		H	B	F	L	E	HM-Unterlage	Spann-exzenter
93°									
		H 0116-2020 3093 R/L	20	20	30	180	35	-	Y 0104
		H 0116-2520 3093 R/L	25	20	30	180	35	U 0116	Y 0101
		H 0116-3225 2893 R/L	32	25	28,7	180	32	U 0116	Y 0102
		H 0116-3225 3593 R/L	32	25	35	180	35	U 0116	Y 0102
		H 0116-4025 3593 R/L	40	25	35	180	35	U 0116	Y 0103

R - Ausführung = R - Wendeplatte N - Wendeplatte  
L - Ausführung = L - Wendeplatte N - Wendeplatte

BOHRSTANGEN		Bestellnummer	Abmessungen								Ersatzteile	
Grad	Zeichnung		D	F	H	A	H1	B1	L1	L	HM-Unterlage	Spann-exzenter
93°												
		B 0116-2501 2293 R/L	25	22	23	50	11,5	11,5	270	300	-	Y 0104
		B 0116-3201 2293 R/L	32	22	29	50	14,5	14,5	320	350	-	Y 0104
		B 0116-4001 2793 R/L	40	27	37	75	18,5	18,5	365	400	Y 0131	Y 0104
		B 0116-5001 3593 R/L	50	35	47	75	23,5	23,5	410	450	Y 0131	Y 0101

R - Ausführung = L - Wendeplatte N - Wendeplatte  
L - Ausführung = R - Wendeplatte N - Wendeplatte

R = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    L = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

**PROGRAMM**  
**0116**

Drehwerkzeuge mit Exzentrerspannung

WENDEPLATTEN OHNE SPANSTUFE						
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen			
<b>55°</b>			r			
		W 0116-0500 0000 N	0,5			
		W 0116-1000 0000 N	1,0			
		W 0116-1500 0000 N	1,5			
		Ausführung <b>N</b> - Neutral				

WENDEPLATTEN BEIDSEITIGE SPANSTUFE						
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	r	b	w	
<b>55°</b>		W 0116-0520 1821 R/L	0,5	2,0	18°	
		W 0116-0524 1221 R/L	0,5	2,4	12°	
		W 0116-0524 1821 R/L	0,5	2,4	18°	
		W 0116-0528 1221 R/L	0,5	2,8	12°	
		W 0116-0528 1821 R/L	0,5	2,8	18°	
		W 0116-0532 1221 R/L	0,5	3,2	12°	
		W 0116-0532 1821 R/L	0,5	3,2	18°	
		W 0116-0536 1821 R/L	0,5	3,6	18°	
		W 0116-1020 1821 R/L	1,0	2,0	18°	
		W 0116-1024 1221 R/L	1,0	2,4	12°	
		W 0116-1024 1821 R/L	1,0	2,4	18°	
		W 0116-1028 1821 R/L	1,0	2,8	18°	
		W 0116-1032 1221 R/L	1,0	3,2	12°	
		W 0116-1032 1821 R/L	1,0	3,2	18°	
		W 0116-1036 1221 R/L	1,0	3,6	12°	
		W 0116-1036 1821 R/L	1,0	3,6	18°	
		W 0116-1524 1221 R/L	1,5	2,4	12°	
		W 0116-1532 1221 R/L	1,5	3,2	12°	
		W 0116-1536 1221 R/L	1,5	3,6	12°	
		W 0116-1536 1821 R/L	1,5	3,6	18°	
		<b>R</b>				

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung  
2111 / 2115

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung  
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzentrerspannung  
0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzentrerspannung  
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzentrerspannung  
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung  
8061 8060

## GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE MIT PRATZENSPANNUNG / FÜR METRISCHE GEWINDE

**Programm 8060** für Steigungen von 1 - 5 mm

**Programm 8061** für Steigungen von 5 - 10 mm

Das LEISTRITZ-Gewindeschneidwerkzeug ist speziell für größere Steigungen geeignet. Die rautenförmige Zweischneiden-Wendepatte ist durch eine Pratze gespannt. Diese Pratze ist zugleich Spanabweiser. Die zweite Schneide liegt geschützt im Plattensitz.

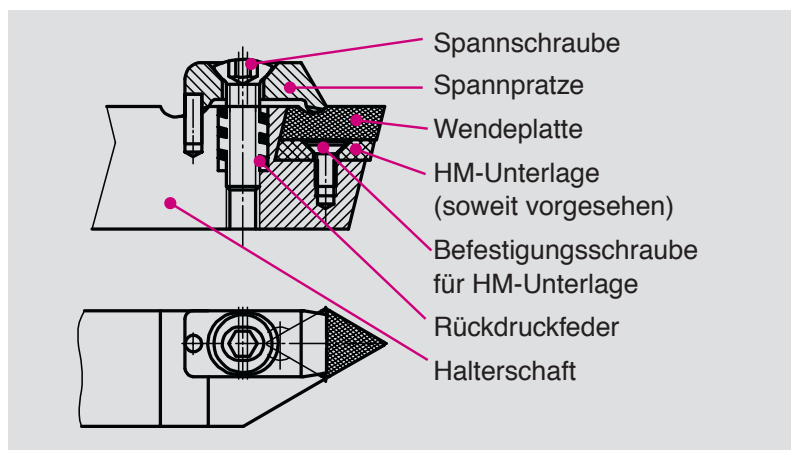
Die eingeschliffene Spanmulde in der Wendeschneidplatte gewährleistet ein einwandfreies Gewindeschneiden.

Bei Rechts- oder Linksgewinde kann die selbe Wendepatte verwendet werden.

Innengewinde-Wendepatten unterscheiden sich nur im Spitzenradius.

### PRATZENSPANNUNG

- für rautenförmige Wendepatte mit positiver Grundform



GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE MIT PRATZENSPANNUNG / FÜR METRISCHE GEWINDE

PROGRAMM 8060/8061	Gewindehalter für Außengewinde	Gewindehalter, Bohrstange für Innengewinde	Wendeplatten
			<p><b>8060</b></p> <p><b>8061</b></p>

**PROGRAMM 8060** Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung

HALTER FÜR AUßENGEWINDE		Bestellnummer	Abmessungen			Ersatzteile		
Grad	Zeichnung		H	B	L	HM- Unterlage	Schraube für Unterlage	Spann- pratze
<b>60°</b>		<b>H 8060-2520 1600 R/L</b> <b>H 8060-3225 2100 R/L</b> <b>H 8060-4025 2100 R</b>	25 32 40	20 25 25	150 180 200	U 8060 U 8060 U 8060	Y 8100 Y 8100 Y 8100	Y 8002 Y 8002 Y8002

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet)    **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung  
2111 / 2115

2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0809 / 0812 / 0815

0611 / 0616

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung  
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung  
8061

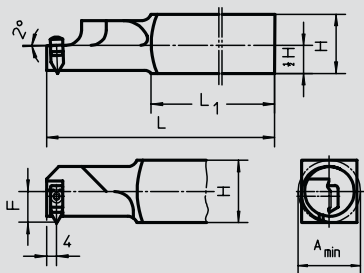
# PROGRAMM

## Gewindeschneidwerkzeug mit Pratzenspannung 8060

### HALTER FÜR INNENGEWINDE

Grad  
**60°**

Zeichnung



**R**

Bestellnummer

B 8060-2510 1500 R  
B 8060-3210 1500 R  
B 8060-3210 1900 R  
B 8060-4010 1900 R

Abmessungen

H	F	A <sub>min</sub>	L	L1
25	15,5	26	220	165
32	15,5	26	220	165
32	17,5	37	250	170
40	19,5	37	280	200

Ersatzteile

HM-Unterlage	Schraube für Unterlage	Spannpratze
-	-	Y 8002
-	-	Y 8002
U 8060	Y 8100	Y 8002
U 8060	Y 8100	Y 8002

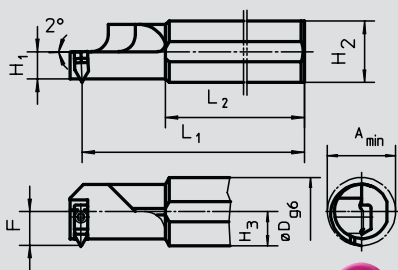
Spannschraube Y 8003

Rückdruckfeder Y 8004

### BOHRSTANGEN FÜR INNENGEWINDE

Grad  
**60°**

Zeichnung



**R**

Bestellnummer

B 8060-2501 1600 R  
B 8060-3201 2000 R  
B 8060-4001 2400 R  
B 8060-5001 2900 R

Abmessungen

D	H1	H2	H3	F	A <sub>min</sub>	L1	L2
25	11,5	23	11,5	16	31	250	200
32	15	30	15	20	38	350	300
40	18,5	37	18,5	24	46	350	300
50	22	44	22	29	56	400	350

Ersatzteile

HM-Unterlage	Schraube für Unterlage	Spannpratze
-	-	Y 8002
U 8060	Y 8100	Y 8002
U 8060	Y 8100	Y 8002
U 8060	Y 8100	Y 8002

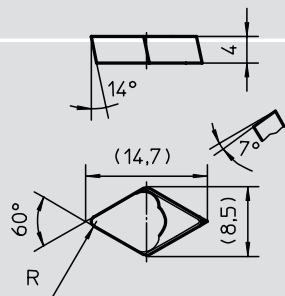
Spannschraube Y 8003

Rückdruckfeder Y 8004

### WENDEPLATTEN

Grad  
**60°**

Zeichnung



Bestellnummer

W 8060-0200 0000 N  
W 8060-0300 0000 N  
W 8060-0400 0000 N  
W 8060-0500 0000 N

Abmessungen

R	Außengew. Steigung	Innengew. Steigung
0,2	1,5	1,75-2,0
0,3	2,5	3,5
0,4	3,0-3,5	4,0-4,5
0,5	4,0-4,5	5,0-5,5

Ausführung **N** - Neutral

**R** = Rechte Ausführung (wie gezeichnet) **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung 2312 / 2318 2112 / 2115  
Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0611 / 0616 0609 / 0812 / 0815  
Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung 0116  
Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8060 8061

## PROGRAMM

### 8061 Gewindeschneidwerkzeuge mit Exzentrerspannung

#### HALTER FÜR AUßENGEWINDE

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen			Ersatzteile		
<b>60°</b>		<b>H 8061-2520 1400 R/L</b> <b>H 8061-3225 1900 R/L</b> <b>H 8061-4025 1900 R/L</b>	H	B	L	HM-Unterlage	Schraube für Unterlage	Spannpratze
			25	20	150	U 8061	Y 8101	Y 8006
			32	25	180	U 8061	Y 8101	Y 8006
			40	25	250	U 8061	Y 8101	Y 8006

Spannschraube Y 8007  
 Rückdruckfeder Y 8008

**R**

#### WENDEPLATTEN

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					
<b>60°</b>		<b>W 8061-0400 0000 N</b> <b>W 8061-0500 0000 N</b> <b>W 8061-0750 0000 N</b>	R	Außengew. Steigung	Innengew. Steigung			
			0,4	3,0	4,0			
			0,5	3,5-4,0	5,0-6,5			
			0,75	5,0-6,0	7,0-9,0			

Ausführung **N** - Neutral

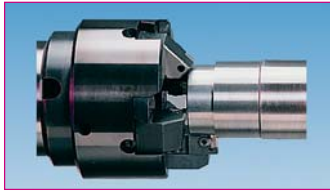
Platten mit Formanschiff auf Anfrage möglich.

zum Beispiel:

- Whitworth - Gewinde 55°
- Kerbschlagproben
- Sondergewinde

Kontakt: +49 / 911 / 43 06 350 [rsetzer@leistritz.de](mailto:rsetzer@leistritz.de)

## Lieferprogramm



### Endenbearbeitungswerkzeuge

- bis zu 5 Arbeitsoperationen in einem Arbeitsgang
- Baukastensystem
- breit gefächertes Lagerprogramm
- Planen, Fasen, Überdrehen, Bohren, Zentrieren, Kuppen



### Flachformwerkzeuge

- für Profileinstiche
- Flachformwechsellplatten - unprofiliert
- - profiliert nach Kundenwunsch
- für alle gängigen Ein- und Mehrspindelautomaten
- geschliffener Plattensitz



### Auflageschienen

- für alle Spitzenlos - Rundschleifmaschinen
- Durchgangsschienen
- Einstechschienen
- Prismenschienen
- Abrichtschablonen
- Führungsleisten
- Kopierlineale
- Gewinderollaufgaben
- Papiermesser
- Spezialmesser



### Drehwerkzeuge

- Drehmeißel
- Bohrstangen
- Gewindedrehwerkzeuge
- Kopierdrehmeißel
- Sonderdrehmeißel nach Kundenwunsch
- Einstechen
- Abstechen



### Endenbearbeitungsmaschine

- Werkstück - Ø 8-60
- Werkstücklänge 25-300
- SPS - Steuerung
- stufenlose Drehzahlregelung
- automatische Be- und Entladung
- niedrige Rüstzeit
- kurze Taktzeit



### Wie stechen Sie Ihre Profile?

- Das Leistritz-Profil-Center fertigt für Sie Flachformwerkzeuge mit profilierten Wechsellplatten.

#### IHRE VORTEILE:

- höchste Genauigkeit
- schnell und kostengünstig

☎ 0911 / 43 06 350 ✉ [profil-center@leistritz.de](mailto:profil-center@leistritz.de)

#### LEISTRITZ PRODUKTIONSTECHNIK GMBH

Postfach 30 41 D-90014 Nürnberg  
Markgrafenstraße 29-39 D-90459 Nürnberg  
Tel.: +49 9 11 / 43 06 - 0  
Fax: +49 9 11 / 43 06 - 300  
eMail: [produktionstechnik@leistritz.de](mailto:produktionstechnik@leistritz.de)

■ [www.leistritz.com](http://www.leistritz.com)

#### Werk Pleystein:

Leistritz Produktionstechnik GmbH  
Leistritzstraße 1-11  
D-92714 Pleystein