

■ 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

NUMMERSCHLÜSSEL

HALTER

H 0616-2020 22 00 R

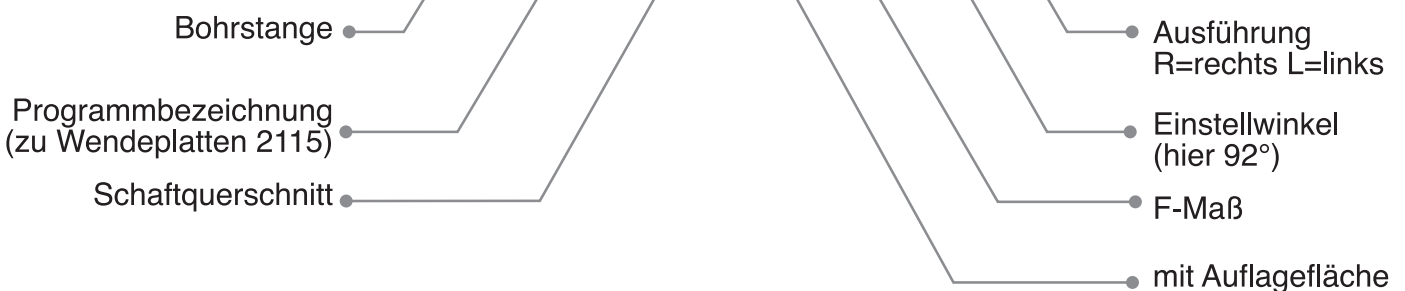
Beispiel



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.

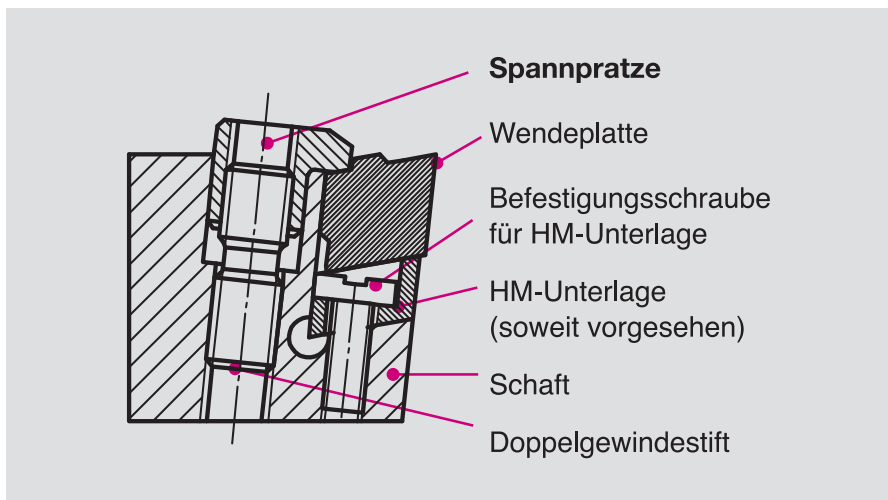
Einfache und problemlose Spannung der Wendeplatten mittels Spannpratze, die von der Ober- und Unterseite des Halters angezogen oder gelöst werden kann.

- Schnelles Wechseln der Wendeplatten
- 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 umfangsgeschliffen
- Problemlose Zerspannung durch eingeschlifene Spanleitstufe
- Bei Spanproblemen kann durch Sonderschliffe das Spanverhalten optimiert werden
- Für kleine Formanschliffe und somit Drehautomaten geeignet

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

- Drehen von labilen oder dünnwandigen Werkstücken unter ungünstigen Aufspanbedingungen
- 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	Wendeplatten
	<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	Spann-element	Doppel-gew.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	U 2112 R/L	Y 2105	Y 2101
		H 2112-3232 4090 R/L	32	32	40	180	18	U 2112 R/L	Y 2105	Y 2102

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

Schraube für Unterlage Y 2200

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

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
2312 / 2318 2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0809 / 0812 / 0815 0611 / 0616

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8061 8060

PROGRAMM

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung

2112

SEITENDREHMEIßEL

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen				Ersatzteile		
			H	B	F	L	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
75°		H 2112-1212 1475 R/L H 2112-1616 1875 R/L H 2112-2020 2275 R/L H 2112-2525 2075 R/L	12 16 20 25	12 16 20 25	14 18 22 20	115 125 150 150	- - - U 2112 R/L	Y 2105 Y 2105 Y 2105 Y 2105	Y 2106 Y 2101 Y 2101 Y 2101
R - Ausführung = R - Wendeplatte L - Ausführung = L - 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 2112-1212 1800 R/L H 2112-1616 2200 R/L H 2112-2020 2500 R/L H 2112-2525 3200 R/L	12 16 20 25	12 16 20 25	18 22 25 32	115 125 150 150	17 17 17 17	- - - U 2112 R/L	Y 2105 Y 2105 Y 2105 Y 2105	Y 2106 Y 2106 Y 2106 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 B 2112-2001 1492 R/L B 2112-2501 1892 R/L B 2112-3201 2292 R/L	16 20 25 32	12 14 18 22	14 18 23 30	25 28 36 42	8 10 12,5 16	7 9 11,5 15	165 210 260 310	200 250 300 350	- - - U 2112 R/L	Y 2105 Y 2105 Y 2105 Y 2105	Y 2106 Y 2106 Y 2106 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)

PROGRAMM

2112

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
2112 / 2115
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0611 / 0616
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung
8061
8060

WENDEPLATTEN SPANSTUFE 10° (Stauchstufe)			
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen
W=10°			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°



WENDEPLATTEN SPANSTUFE 18° (Hohlkehle)			
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen
W=18°			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 = Rechte Ausführung (wie gezeichnet) **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

PROGRAMM

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung

2115

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
2312 / 2318 2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0809 / 0812 / 0815 0611 / 0616

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung
8061 8060

SEITENDREHMEIBEL

Grad

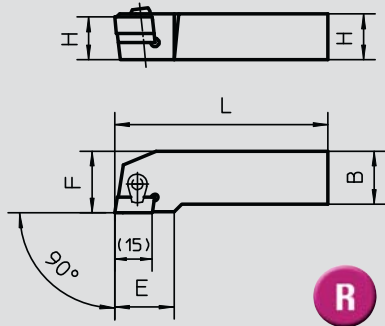
Zeichnung

Bestellnummer

Abmessungen

Ersatzteile

90°



H 2115-1616 2090 R/L
H 2115-2020 2590 R/L
H 2115-2525 3290 R/L
H 2115-3232 4090 R/L

H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
16	16	20	125	21	-	Y 2102	Y 2101
20	20	25	125	21	-	Y 2102	Y 2101
25	25	32	150	21	-	Y 2102	Y 2101
32	32	40	180	21	U 2115 R/L	Y 2102	Y 2101

R - Ausführung = **R** - Wendeplatte

L - Ausführung = **L** - Wendeplatte

Schraube für Unterlage Y 2200

SEITENDREHMEIBEL

Grad

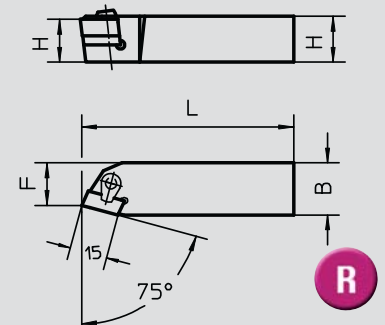
Zeichnung

Bestellnummer

Abmessungen

Ersatzteile

75°



H 2115-1616 1875 R/L
H 2115-2020 2275 R/L
H 2115-2525 2075 R/L
H 2115-3232 2775 R/L

H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
16	16	18	125		-	Y 2102	Y 2101
20	20	22	150		-	Y 2102	Y 2101
25	25	20	150		U 2115 R/L	Y 2102	Y 2101
32	32	27	180		U 2115 R/L	Y 2102	Y 2101

R - Ausführung = **R** - Wendeplatte

L - Ausführung = **L** - Wendeplatte

Schraube für Unterlage Y 2200

STIRNDREHMEIBEL

Grad

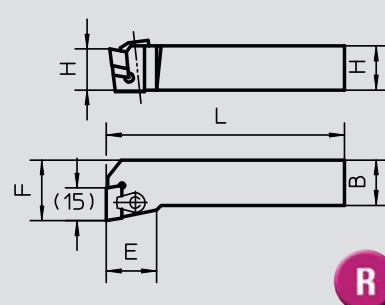
Zeichnung

Bestellnummer

Abmessungen

Ersatzteile

0°



H 2115-1616 2200 R/L
H 2115-2020 2500 R/L
H 2115-2525 3200 R/L
H 2115-3225 3200 R/L

H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
16	16	22	125	17	-	Y 2102	Y 2101
20	20	25	150	17	-	Y 2102	Y 2101
25	25	32	150	17	U 2115 R/L	Y 2102	Y 2101
32	25	32	180	17	U 2115 R/L	Y 2102	Y 2101

R - Ausführung = **L** - Wendeplatte

L - Ausführung = **R** - Wendeplatte

Schraube für Unterlage Y 2200

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

PROGRAMM

2115 Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung

BOHRSTANGEN													
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen						Ersatzteile				
92°		B 2115-2001 1492 R	D	F	H	A	H1	B1	L1	L	HM Unterlage	Spann- element	Doppel- gew.Stift
		B 2115-2501 1892 R	20	14	18	30	9	9	210	250	-	Y 2102	Y 2106
		B 2115-3201 2292 R	25	18	23	37	11,5	11,5	260	300	-	Y 2102	Y 2101
		B 2115-4001 2792 R	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									
W=10°			R	b	b1	R1	W1					
		W 2115-0218 3121 R/LY	0,2	1,8	0,1	0,2	4°					
		W 2115-0400 0000 R/LY	0,4	1,8	0,1	0,2	4°					
		W 2115-0422 3121 R/LY	0,4	2,2	0,1	0,2	4°					
		W 2115-0426 3121 R/LY	0,4	2,6	0,1	0,2	4°					
		W 2115-0430 3121 R/LY	0,4	3,0	0,1	0,2	4°					
		W 2115-0818 3121 R/LY	0,8	1,8	0,2	0,2	4°					
		W 2115-0822 3121 R/LY	0,8	2,2	0,2	0,2	4°					
	W 2115-0826 3121 R/LY	0,8	2,6	0,2	0,2	4°						
	W 2115-0830 3121 R/LY	0,8	3,0	0,2	0,2	4°						

R

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

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

PROGRAMM

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung

2115

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
2312 / 2318 2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0609 / 0812 / 0815 0611 / 0616

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8060

WENDEPLATTEN SPANSTUFE 18°

Hohlkehle

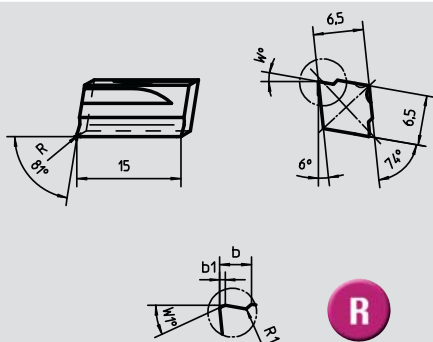
Grad

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

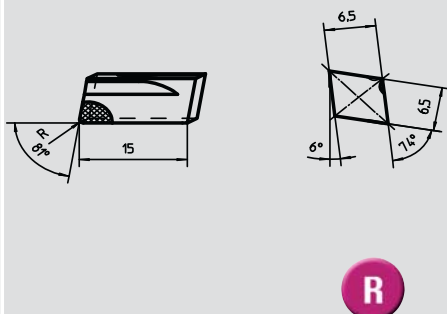
R	b	b1	R1	W1
-	2,6	0,1	2	20°
0,4	2,6	0,1	2	20°
0,4	3,0	0,1	3	20°
0,8	2,6	0,2	2	20°
0,8	3,0	0,2	3	20°

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

R

1-Schneidig

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

PROGRAMM
2312

Drehwerkzeuge
für NE - Metall Bearbeitung

SEITENDREHMEIBEL										
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
90°			H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
		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
		R - Ausführung = R - Wendeplatte		L - Ausführung = L - Wendeplatte						
		Schraube für Unterlage Y 2200								

SEITENDREHMEIBEL										
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
75°			H	B	F	L		HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
		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
		R - Ausführung = R - Wendeplatte		L - Ausführung = L - Wendeplatte						
		Schraube für Unterlage Y 2200								

STIRNDREHMEIBEL										
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
0°			H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
		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
		R - Ausführung = L - Wendeplatte		L - Ausführung = R - Wendeplatte						
		Schraube für Unterlage Y 2200								

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

PROGRAMM
2312

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
für NE-Metall Bearbeitung

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
2112 / 2115
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0611 / 0616
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung
8061

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

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

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

R

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

PROGRAMM
2318

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
für NE - Metall Bearbeitung

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
2112 / 2115
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0611 / 0616
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung
8061
8060

SEITENDREHMEIßEL										
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
90°			H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
		H 2318-2020 2590 R/L	20	20	25	150	26	-	Y 2102	Y 2101
		H 2318-2525 3290 R/L	25	25	32	150	26	U 2318 R/L	Y 2102	Y 2101
		H 2318-3225 3290 R/L	32	25	32	180	26	U 2318 R/L	Y 2102	Y 2101
			R - Ausführung = R - Wendeplatte			L - Ausführung = L - Wendeplatte				
			Schraube für Unterlage Y 2200							

STIRNDREHMEIßEL										
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
0°			H	B	F	L	E	HM Unterlage	Spann-element	Doppel-gew.Stift
		H 2318-2020 2500 R/L	20	20	25	150	17	-	Y 2102	Y 2101
		H 2318-2525 3200 R/L	25	25	32	150	17	U 2318 R/L	Y 2102	Y 2101
		H 2318-3225 3200 R/L	32	25	32	180	17	U 2318 R/L	Y 2102	Y 2101
			R - Ausführung = L - Wendeplatte			L - Ausführung = R - Wendeplatte				
			Schraube für Unterlage Y 2200							

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

PROGRAMM
2318

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
für NE-Metall Bearbeitung

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
2112 / 2115
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0611 / 0616
0809 / 0812 / 0815

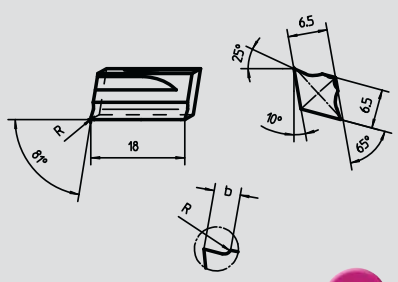
Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung
8061

WENDEPLATTEN Spanstufe 25°

Grad
W=25°

Zeichnung



R

Bestellnummer

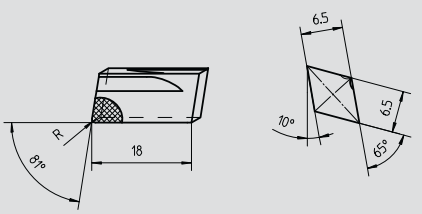
- W 2318-0440 3121 R/L
- W 2318-0840 3121 R/L
- W 2318-1240 3121 R/L
- W 2318-1640 3121 R/L

Abmessungen

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



R

Bestellnummer

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

Abmessungen

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:

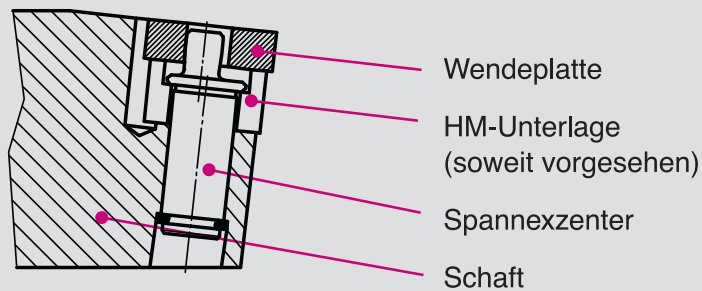
- Wendeplatten mit 6 bzw. 8 Schneiden
- Wenige Ersatzteile
- Kleine Bauweise, daher für Sonderwerkzeuge bestens geeignet
- Freier Spanablauf, da kein störender Aufbau

EXZENTERSPANNUNG

Für Dreikant-Wendeplatte mit negativer Grundform

Schneidkantenlänge 11 mm = Programmreihe **0611-**

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



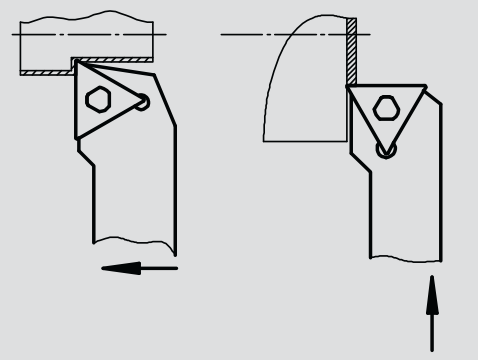
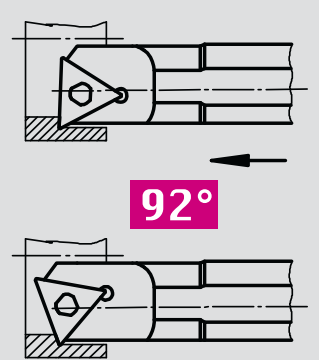
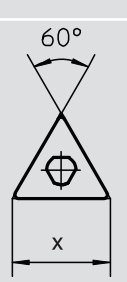

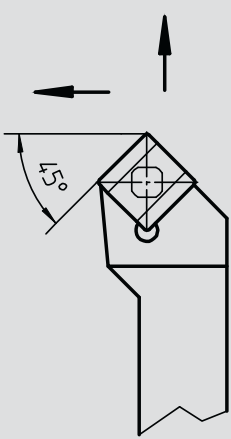
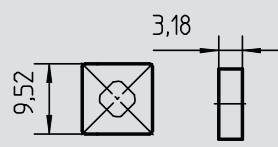
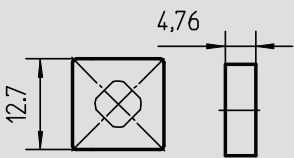
ÜBERSICHT DER DREHWERKZEUGE MIT EXZENTERSPANNUNG

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung 2312 / 2318 2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung 0611 / 0616 0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung 0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung 8061

PROGRAMM 0611/ 0616	Halter	Bohrstangen	Wendeplatten	
	 <p style="text-align: center;">90° 0°</p>	 <p style="text-align: center;">92° 70°</p>	<p>A ohne Spanstufe</p>  <p>Schneidkantenlänge 11 mm</p>	<p>C mit beidseitig eingeschliffener Spanstufe</p>  <p>Schneidkantenlänge 16 mm</p>
PROGRAMM 0809/0812	 <p style="text-align: center;">45°</p>		 <p>Schneidkantenlänge 9,5 mm</p>	 <p>Schneidkantenlänge 12,7 mm</p>

PROGRAMM
0611

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung

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

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

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

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

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung
2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0611/ 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0116

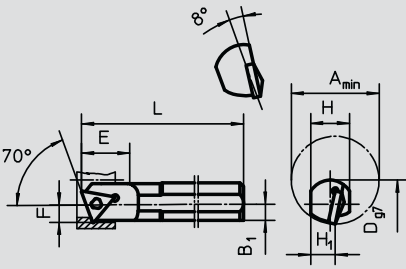
Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung
8061

PROGRAMM

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung

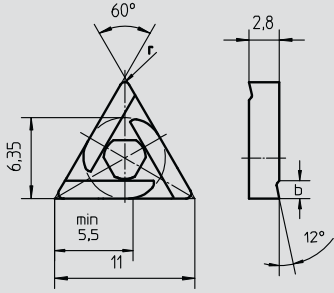
0611

BOHRSTANGEN

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen								Ersatzteile		
70°		B 0611-1201 0870 R B 0611-1601 0970 R	D	F	H	A	H1	B1	L1	L	Spann- exzenter		
			12	8	11	22	8	5	130	160	Y 0605		
			16	9,5	14	26	8	6,5	170	200	Y 0605		

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

WENDEPLATTEN

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

R

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

PROGRAMM
0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0611 / 0616

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0809 / 0812 / 0815

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung
8061

SEITENDREHMEIBEL

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile	
90°		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

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

BOHRSTANGEN

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen								Ersatzteile	
92°		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

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

BOHRSTANGEN

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen								Ersatzteile	
70°		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	

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

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

PROGRAMM

Drehwerkzeuge mit Exzentrerspannung

0616

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung
2312 / 2318 2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Exzentrerspannung
0809 / 0812 / 0815 0611 / 0616

Kopierwerkzeuge mit Exzentrerspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung
8061 8060

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

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

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung
2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0611 / 0616

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung
8061 8060

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

WENDEPLATTEN durchgehend geschliffene Spanstufe					
Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen			
		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					
Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen			
		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)

PROGRAMM

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung

0812

SEITENDREHMEIßEL

Grad

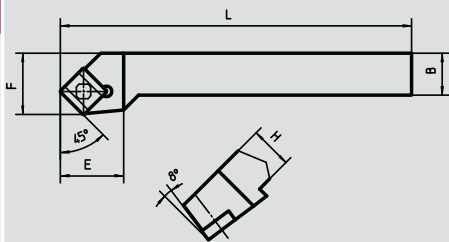
Zeichnung

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

SEITENDREHMEIßEL

Grad

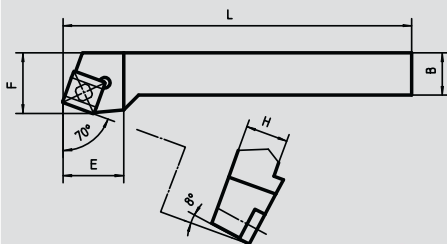
Zeichnung

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

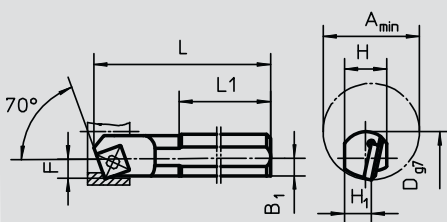
Zeichnung

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 Exzentrerspannung

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

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
2112 / 2115
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzentrerspannung
0611 / 0616

WENDEPLATTEN beidseitig geschliffene Spanstufe		Bestellnummer	Abmessungen			
Zeichnung			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

Drehwerkzeuge mit Exzentrerspannung
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzentrerspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung
8061 8060

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

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung
2312 / 2318 2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0611 / 0616 0809 / 0812 / 0815

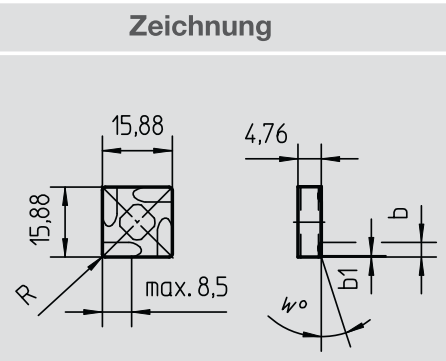
Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung
8061 8060

PLATTEN FÜR BESONDERE ANWENDUNGEN
Halter nach Ihren Wünschen auf Anfrage

PROGRAMM
0815

WENDEPLATTEN



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.

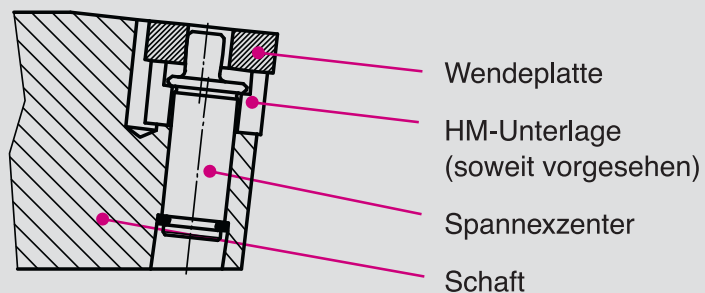
Zur Erleichterung der Werkzeugbestimmung sind nachfolgend wesentliche Merkmale und Vorteile dieser Kopierwerkzeuge dargestellt.

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 Lochwendeplatten mit 55° Spitzenwinkel, doppelseitig eingeschliffenen Spanleitstufen und Spanwinkel wahlweise +6° oder +12°, ohne Spanleitstufe -6°. 4 Schneiden.

EXZENTERSPANNUNG

Kopierwendeplatte 55° Spitzenwinkel 4 Spanstufen eingeschliffen



KOPIERHALTER UND KOPIERBOHRSTANGEN MIT EXZENTERSPANNUNG, WENDEPLATTEN

PROGRAMM 0116	Halter	Bohrstangen	Wendeplatten

PROGRAMM

Kopierwerkzeuge mit Exzenter Spannung

0116

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung
2312 / 2318 2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Exzenter Spannung
0809 / 0812 / 0815 0611 / 0616

Kopierwerkzeuge mit Exzenter Spannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung
8061 8060

KOPIERHALTER										
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
93°			H	B	F	L	E	HM-Unterlage	Spann-exzenter	
		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												
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen							Ersatzteile		
93°			D	F	H	A	H1	B1	L1	L	HM-Unterlage	Spann-exzenter
		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

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
2112 / 2115
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzentrerspannung
0611 / 0616
0809 / 0812 / 0815

Kopierwerkzeuge mit Exzentrerspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung
8061
8060

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

WENDEPLATTEN BEIDSEITIGE SPANSTUFE									
Grad	Zeichnung	Bestellnummer	r	b	w				
55°									
		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°					
		R							

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

GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE MIT PRATZENSPANNUNG / FÜR METRISCHE GEWINDE

Programm 8060 für Steigungen von 1 - 5 mm

Programm 8061 für Steigungen von 5 - 10 mm

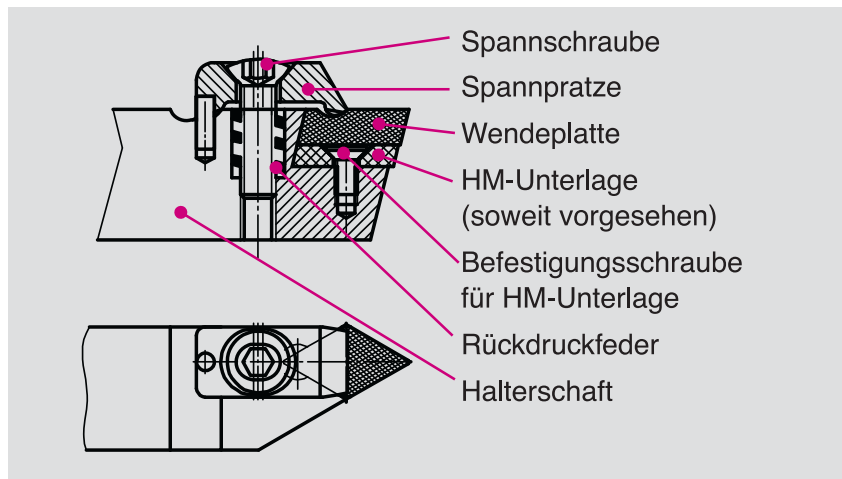
Das LEISTRITZ-Gewindeschneidwerkzeug ist speziell für größere Steigungen geeignet. Die rautenförmige Zweischneiden-Wendeplatte ist durch eine Prätze gespannt. Diese Prätze ist zugleich Spanabweiser. Die zweite Schneide liegt geschützt im Plattensitz.

Die eingeschliffene Spanmulde in der Wendeschneidplatte gewährleistet ein einwandfreies Gewindeschneiden.

Bei Rechts- oder Linksgewinde kann die selbe Wendeplatte verwendet werden. Innengewinde-Wendeplatten unterscheiden sich nur im Spitzenradius.

PRATZENSPANNUNG

- für rautenförmige Wendeplatte mit positiver Grundform



GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE MIT PRATZENSPANNUNG / FÜR METRISCHE GEWINDE

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

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
2312 / 2318 2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0809 / 0812 / 0815 0611 / 0616

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0116

PROGRAMM

8060 Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung

HALTER FÜR AUßENGEWINDE		Bestellnummer	Abmessungen			Ersatzteile		
Grad	Zeichnung		H	B	L	HM-Unterlage	Schraube für Unterlage	Spannpratze
60°		H 8060-2520 1600 R/L H 8060-3225 2100 R/L H 8060-4025 2100 R	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 Y 8002

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8060

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

PROGRAMM

Gewindeschneidwerkzeug mit Pratzenspannung 8060

Drehwerkzeuge mit Pratzenspannung
2312 / 2318 2112 / 2115

Drehwerkzeuge mit Exzenterspannung
0809 / 0812 / 0815 0611 / 0616

Kopierwerkzeuge mit Exzenterspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Pratzenspannung 8060
8061

HALTER FÜR INNENGEWINDE

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					Ersatzteile		
			H	F	A _{min}	L	L1	HM-Unterlage	Schraube für Unterlage	Spannpratze
60°		B 8060-2510 1500 R B 8060-3210 1500 R B 8060-3210 1900 R B 8060-4010 1900 R	25 32 32 40	15,5 15,5 17,5 19,5	26 26 37 37	220 220 250 280	165 165 170 200	- - U 8060 U 8060	- - Y 8100 Y 8100	Y 8002 Y 8002 Y 8002 Y 8002

Spannschraube Y 8003
 Rückdruckfeder Y 8004

R

BOHRSTANGEN FÜR INNENGEWINDE

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen								Ersatzteile		
			D	H1	H2	H3	F	A _{min}	L1	L2	HM-Unterlage	Schraube für Unterlage	Spannpratze
60°		B 8060-2501 1600 R B 8060-3201 2000 R B 8060-4001 2400 R B 8060-5001 2900 R	25 32 40 50	11,5 15 18,5 22	23 30 37 44	11,5 15 18,5 22	16 20 24 29	31 38 46 56	250 350 350 400	200 300 300 350	- U 8060 U 8060 U 8060	- Y 8100 Y 8100 Y 8100	Y 8002 Y 8002 Y 8002 Y 8002

Spannschraube Y 8003
 Rückdruckfeder Y 8004

R

WENDEPLATTEN

Grad	Zeichnung	Bestellnummer	Abmessungen					
			R	Außengew. Steigung	Innengew. Steigung			
60°		W 8060-0200 0000 N W 8060-0300 0000 N W 8060-0400 0000 N W 8060-0500 0000 N	0,2 0,3 0,4 0,5	1,5 2,5 3,0-3,5 4,0-4,5	1,75-2,0 3,5 4,0-4,5 5,0-5,5			

Ausführung **N** - Neutral

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

PROGRAMM

8061 Gewindeschneidwerkzeuge mit Exzentrerspannung

Drehwerkzeuge mit Prätzenspannung
2112 / 2115
2312 / 2318

Drehwerkzeuge mit Exzentrerspannung
0809 / 0812 / 0815
0611 / 0616

Kopierwerkzeuge mit Exzentrerspannung
0116

Gewindeschneidwerkzeuge mit Prätzenspannung 8060
8061

HALTER FÜR AUBENGEWINDE		Bestellnummer	Abmessungen			Ersatzteile		
Grad	Zeichnung		H	B	L	HM-Unterlage	Schraube für Unterlage	Spannpratze
60°		H 8061-2520 1400 R/L H 8061-3225 1900 R/L H 8061-4025 1900 R/L	25 32 40	20 25 25	150 180 250	U 8061 U 8061 U 8061	Y 8101 Y 8101 Y 8101	Y 8006 Y 8006 Y 8006
		Spannschraube Y 8007 Rückdruckfeder Y 8008						

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

Platten mit Formanschleiß auf Anfrage möglich.

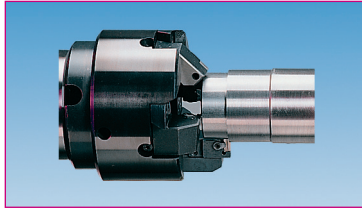
zum Beispiel:

- Whitworth - Gewinde 55°
- Kerbschlagproben
- Sondergewinde

Kontakt: +49 / 911 / 43 06 350 rsetzer@leistritz.de

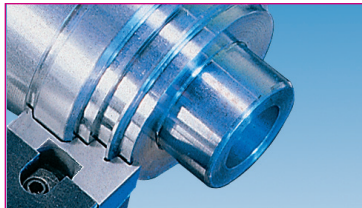
R = Rechte Ausführung (wie gezeichnet) **L** = Linke Ausführung (spiegelbildlich)

Lieferprogramm



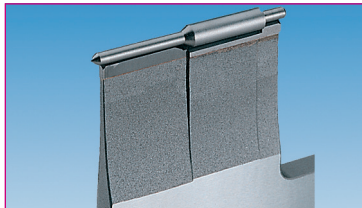
Endbearbeitungswerkzeuge

- 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
- Drehwerkzeuge
- Stechwerkzeuge



Auflageschienen

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



Drehwerkzeuge

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

Stechwerkzeuge

- Einstechen
- Abstechen



Fräser und Bohrer

- Formbohrer
- Profilfräser
- Flachformbohrer
- Schlichtfräser
- Kugelkopffräser
- Schruppfräser
- Stufenwerkzeuge/Senker
 - beschichtet, unbeschichtet
 - VHM oder HSS



Leistritz-Profil-Center

- wir fertigen Flachformwerkzeuge mit profilierten Wechsellplatten
- höchste Genauigkeit
- schnell und kostengünstig
- E-Mail: profil-center@leistritz.com

Werk Nürnberg:

LEISTRITZ PRODUKTIONSTECHNIK GMBH

Postfach 30 41 · D-90014 Nürnberg
Markgrafenstraße 29-39 · D-90459 Nürnberg
Tel.: +49 9 11 / 43 06 - 350
Fax: +49 9 11 / 43 06 - 300
E-Mail: profil-center@leistritz.com

■ www.leistritz.com



Lieferadresse:

Leistritz Produktionstechnik GmbH
Leistritzstraße 1-11
D-92714 Pleystein