D=14-17 | D=18-40 | UNW03 | 3xD | IT9-11 | UNW03

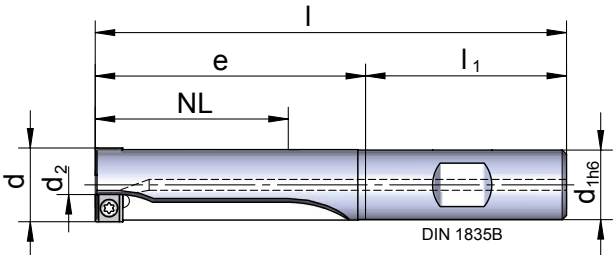
GJL / GJS | ALU | ST(AHL) | NE

Vorteile:

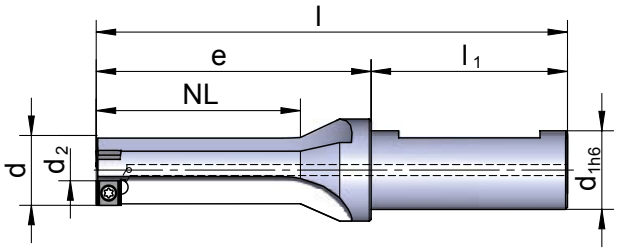
- Für Plansenkungen und tiefe Einsenkungen, z. B. für Schraubenkopf-auflagen
- Hohe Zerspanungs-leistung durch 3 Schneiden ab d=18
- Enge Bohrungs-toleranzen (IT9-11)
- Einsetzbar auf steifen Maschinen ohne Führungszapfen

Advantages:

- For spotfacing and boring
- High stock removal rates
- Tight bore tolerances (IT9-11)
- Usable on rigid machines without pilot



d=14-17



d=18-40

Unicut UNW03 (NL = 2-3xd)

$d_{+/-0,05*}$	d_1	d_2*	e	l	l_1	NL	Best.-Nr./ Ord.-No UNW03		**	**
14	16	1,5	42	90	48	31	UNW03 1400	TX 25050	TX 208	06
15	16	2,5	42	90	48	31	UNW03 1500	TX 25050	TX 208	06
16	16	3,5	44	92	48	31	UNW03 1600	TX 25050	TX 208	06
17	16	4,5	44	92	48	33	UNW03 1700	TX 25050	TX 208	06
18	20	5,5	65	115	50	51	UNW03 1800	TX 25050	TX 208	06
19	20	6,5	65	115	50	52	UNW03 1900	TX 25050	TX 208	06
20	20	7,5	65	115	50	53	UNW03 2000	TX 25050	TX 208	06
21	20	8,5	65	115	50	54	UNW03 2100	TX 25050	TX 208	06
22	20	9,5	70	120	50	59	UNW03 2200	TX 25050	TX 208	06
23	20	10,5	70	120	50	59	UNW03 2300	TX 25050	TX 208	06
24	20	11,5	70	120	50	59	UNW03 2400	TX 25050	TX 208	06
25	20	12,5	70	120	50	59	UNW03 2500	TX 25050	TX 208	06
26	25	13,5	94	150	56	79	UNW03 2600	TX 25050	TX 208	06
27	25	14,5	94	150	56	81	UNW03 2700	TX 25050	TX 208	06
28	25	9,2	94	150	56	84	UNW03 2800	TX 35075	TX 215	09
29	25	10,2	104	160	56	87	UNW03 2900	TX 35075	TX 215	09
30	25	11,2	104	160	56	90	UNW03 3000	TX 35075	TX 215	09
31	25	12,2	104	160	56	93	UNW03 3100	TX 35075	TX 215	09
32	32	13,2	115	175	60	96	UNW03 3200	TX 35075	TX 215	09
33	32	14,2	115	175	60	99	UNW03 3300	TX 35075	TX 215	09
34	32	15,2	115	175	60	102	UNW03 3400	TX 35075	TX 215	09
35	32	16,2	115	175	60	105	UNW03 3500	TX 35075	TX 215	09
36	32	17,2	125	185	60	108	UNW03 3600	TX 35075	TX 215	09
37	32	18,2	125	185	60	111	UNW03 3700	TX 35075	TX 215	09
38	32	19,2	125	185	60	114	UNW03 3800	TX 35075	TX 215	09
39	32	20,2	130	190	60	117	UNW03 3900	TX 35075	TX 215	09
40	32	15	130	190	60	120	UNW03 4000	TX 45115	TX 215	12

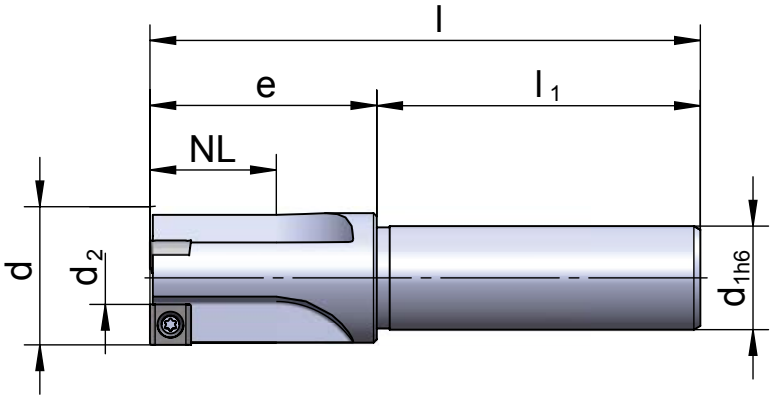
* Maße und Toleranzen nur in Verbindung mit SCH… FRH- und …FRZ-Wendeschneidplatten / Dimensions and tolerances for SCHX…FRH- and …FRZ-inserts only

** separat bestellen / order separately

Andere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage / Other dimensions and designs upon request

D=14-17 | D=18-32 | UNW | 1xD | IT9-11

GJL / GJS | ALU | ST(AHL) | NE



Unicut UNW (NL < 1xd)

$d_{+/-0,05*}$	d_1	d_{2*}	e	l	l_1	NL	Best.-Nr./ Ord.-No UNW03		**	**
14	12	1,5	30	75	45	15	UNW 140012	TX 25050	TX 208	06
15	12	2,5	30	75	45	15	UNW 150012	TX 25050	TX 208	06
16	12	3,5	30	75	45	15	UNW 160012	TX 25050	TX 208	06
17	16	4,5	35	85	50	19	UNW 170016	TX 25050	TX 208	06
18	16	5,5	35	85	50	19	UNW 180016	TX 25050	TX 208	06
19	16	6,5	35	85	50	19	UNW 190016	TX 25050	TX 208	06
20	16	7,5	35	85	50	19	UNW 200016	TX 25050	TX 208	06
21	16	8,5	35	85	50	19	UNW 210016	TX 25050	TX 208	06
22	16	9,5	35	85	50	19	UNW 220016	TX 25050	TX 208	06
23	16	10,5	35	85	50	19	UNW 230016	TX 25050	TX 208	06
24	16	11,5	35	85	50	19	UNW 240016	TX 25050	TX 208	06
25	16	12,5	35	85	50	19	UNW 250016	TX 25050	TX 208	06
26	20	13,5	40	100	60	23	UNW 260020	TX 25050	TX 208	06
27	20	14,5	40	100	60	23	UNW 270020	TX 25075	TX 208	06
28	20	9,2	40	100	60	22	UNW 280020	TX 35075	TX 215	09
29	20	10,2	40	100	60	22	UNW 290020	TX 35075	TX 215	09
30	20	11,2	40	100	60	22	UNW 300020	TX 35075	TX 215	09
31	20	12,2	40	100	60	21	UNW 310020	TX 35075	TX 215	09
32	20	13,2	40	100	60	21	UNW 320020	TX 35075	TX 215	09

* Maße und Toleranzen nur in Verbindung mit SCH…FRH- und …FRZ-Wendeschneidplatten /
Dimensions and tolerances for SCHX…FRH- and …FRZ-inserts only

** separat bestellen / order separately

Andere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage /
Other dimensions and designs upon request

Weitere Schaftvarianten / Other shanks:

(Bei Bestellung bitte angeben / Please indicate with order)

Whistle Notch = DIN 1835 E

E

Weldon = DIN 1835 B

B

Schnittdatenempfehlung / Cutting data recommendation:

		Stahl Steel	Nichtrostender Stahl Stainless steel	Gusseisen Cast iron	Aluminium Alu
		z.B. / e.g. C45E	z.B. / e.g. X20Cr13	z.B. / e.g. GJL, GJS	z.B. / e.g. AlSi10Mg
HM / Carbide	Vc	60 - 150	40 - 90	60 - 160	100 - 500
Cermet (C1)	Vc	80 - 200			100 - 500
PKD / PCD (D1)	Vc				100 - 500
HSSE (S6)	Vc	25 - 50	15 - 35		
Ø d					
14 - 27	f	0,12 - 0,3	0,1 - 0,2	0,15 - 0,3	0,2 - 0,35
28 - 40	f	0,2 - 0,4	0,15 - 0,25	0,25 - 0,5	0,25 - 0,5

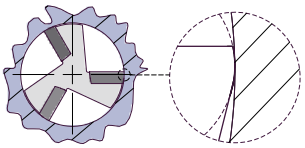
Schnitt-geschwindigkeit / Cutting speed
Vc (m/min)

Vorschub / Infeed
f (mm/U) / (mm/rev)

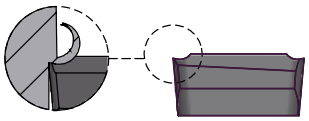
Ausreichende Kühlschmierstoff-Zufuhr erforderlich / Suffcient coolant supply needed

Merkmale / Specifications		Best.-Nr./ Ord.-No	Werkstoffgruppe (s. S. 22) / Material class (s. p. 22)								
			NKS	P	N	K	MKH	P	PM	PMH	PMKS
			Schneidstoffsorte (s. S. 22) / Grade (s. p. 22)								
Aufbohr-Wendeschneidplatten für UNW und UNW03 / Boring inserts for UNW and UNW03											
Schnittbreite / Cutting width < 0,5		09	SCHW 0903AC FRH…					K9				
Schnittbreite < 0,5; Führungsfasen* / Cutting width < 0,5 ; Guiding chamfers*		06	SCHW 0602AC FRZ…					K9				
		09	SCHW 0903AC FRZ...					K9				
		12	SCHW 1204AC FRZ…					K9				
PKD; Schnittbreite < 2,5 bzw. 3,5 / PCD; Cutting width < 2,5 resp. 3,5		06	SCHW 060202 FRH…			D1						
		09	SCHW 090302 FRH…			D1						
		09	SCHW 090304 FRH…			D1						
PKD; volle Schnittbreite / PCD; entire cutting width		06	SCHW 060202 FR5…			D1						
		09	SCHW 090302 FR5…			D1						
		12	SCHW 120402 FR5…			D1						
Geschliffene Spanleitstufen / Ground chip breakers		06	SCHX 060204 FRH…	AK1	C1		K1	K9/KHX+	P2	P5	P9/PHX+	
		09	SCHX 090304 FRH…	AK1	C1		K1	K9/KHX+	P2	P5	P9/PHX+	S6
		12	SCHX 120404 FRH…	AK1	C1		K1	K9/KHX+	P2	P5	P9/PHX+	S6
Führungsfasen*; geschliffene Spanleitstufen / Guiding chamfers*; ground chip breakers		06	SCHX 060202 FRZ...				K1	K9/KHX+	P2	P5	P9/PHX+	
		06	SCHX 060204 FRZ…	AK1	C1		K1	K9/KHX+	P2	P5	P9/PHX+	S6
		09	SCHX 090304 FRZ…	AK1	C1		K1	K9/KHX+	P2	P5	P9/PHX+	S6
		09	SCHX 090308 FRZ…				K1			P5		S6
		12	SCHX 120404 FRZ…	AK1			K1	K9/KHX+	P2	P5	P9/PHX+	S6
Führungsfasen*; Spanleitstufen** für kurze Späne / Guiding chamfers*; chip breakers** for short chips		06	SCHX 060204 FRZ7…								P9	
		09	SCHX 090304 FRZ7…								P9	
		12	SCHX 120404 FRZ7…								P9	
Plansenk- und Fräs-Wendeschneidplatten für UNW und UNW03 / Spotfacing and milling inserts for UNW and UNW03											
Ohne Spanleitstufen / Without chip breakers		06	SCHW 060204 FN…				K1	K9				
		09	SCHW 090304 FN…				K1	K9	P2			
4 geschliffene Spanleitstufen / 4 ground chip breakers		06	SCHX 060202 FN1…				K1		P2	P5		
		09	SCHX 090304 FN1...				K1		P2	P5		
4 gesinterte Spanleitstufen / 4 sintered chip breakers		06	SCMT 060204 EN…				K1	K9	P2	P5		
		09	SCMT 090304 EN…				K1	K9	P2	P5		
		12	SCMT 120404 EN…				K1	K9		P5		

Andere WSP-Varianten und Sorten auf Anfrage / Other indexable insert designs and grades upon request



* Rund geschliffene Führungsfasen der WSP (...Z...) verhindern Rattern und glätten die Bohrungsoberfläche -> gut geeignet für schlanke Werkzeuge mit mindestens 3 Schneiden /
Round ground guiding chamfers on the insert (...Z...) prevent chattering and burnish the bore surface -> well suitable for lean tools with min. 3 cutting edges



** Tiefe Schneidkanten und kurze Spanleitstufen (...7...) erzeugen kurze Späne schon bei geringen Spanungsdicken -> gut geeignet für lang spanende Werkstoffe /
Low cutting edge and short chip breakers (...7...) generate short chips already at low feed rates -> well suitable for long chipping materials

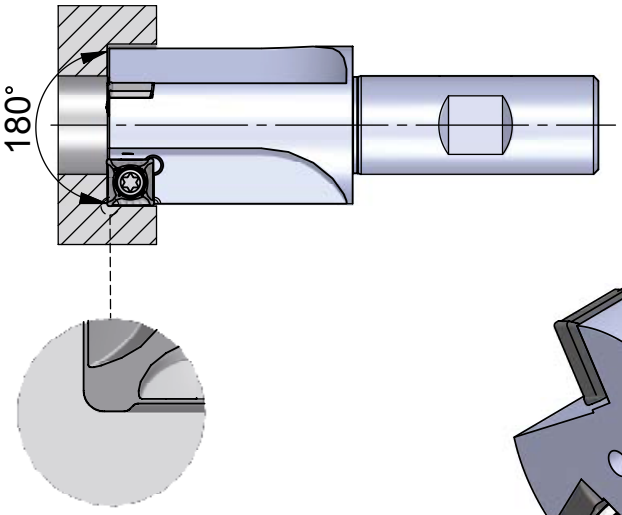
Hier finden Sie weitere Informationen zu unseren WSP-Bezeichnungen

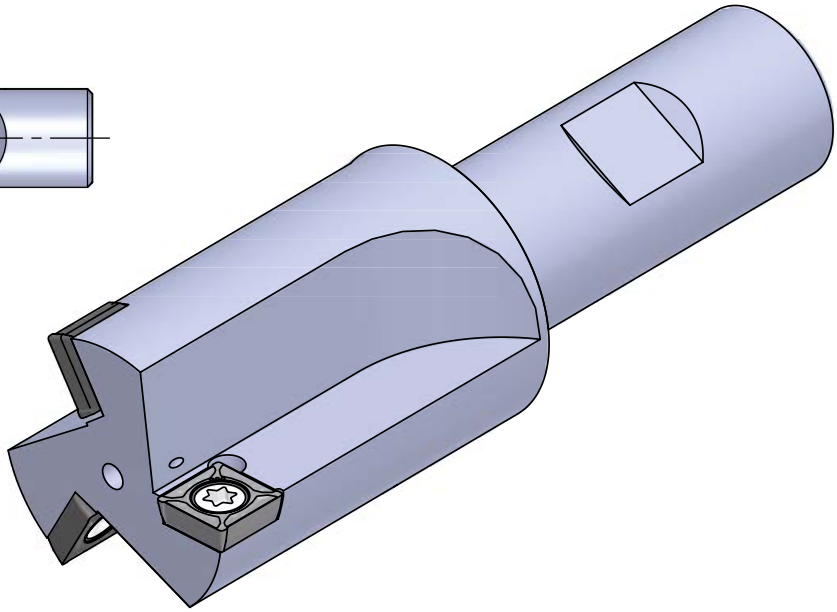
Here you can find more information about our insert designations

D=10-13 | D=15-26 | D=30-46 | 1xD | H 13

GJL / GJS | ST(AHL)

Schraubenkopfsenker UNWE / Screw head counterbore UNWE





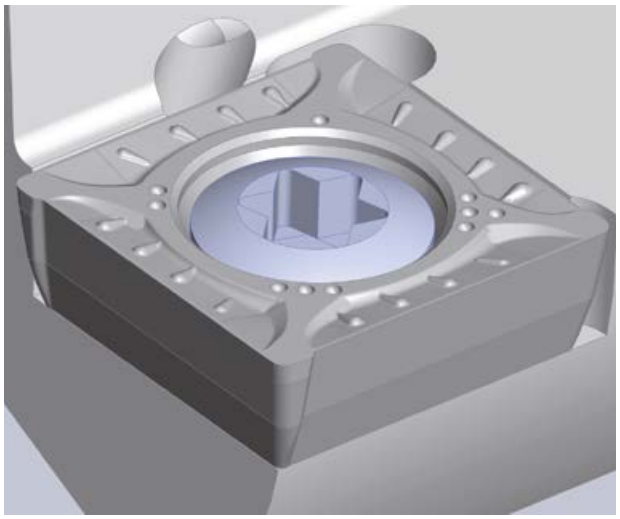
Die vorstehende Neben-schneiden-„Nase“ schützt die im Durchmesser zurück stehende Hauptschneide vor Verschleiß /
The „nose“ on the minor cutting edge protects the major cutting edge on the external tool diameter

Vorteile:

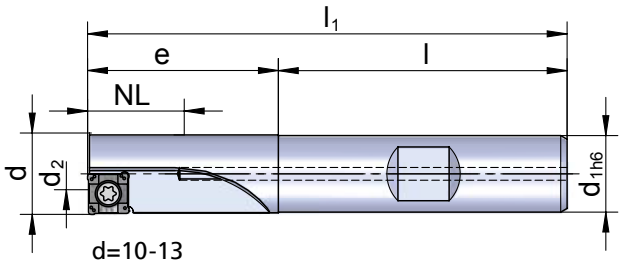
- **Der** 180°- Schrauben-kopfsenker für M5 bis M27
- Preisgünstige Sinter-WSP SCMX-Eco mit vier nutzbaren Schneiden
- Schneidstoffsorte U9 universell für Stahl und Gusseisen geeignet
- Einsetzbar auf steifen Maschinen ohne Führungszapfen

Advantages:

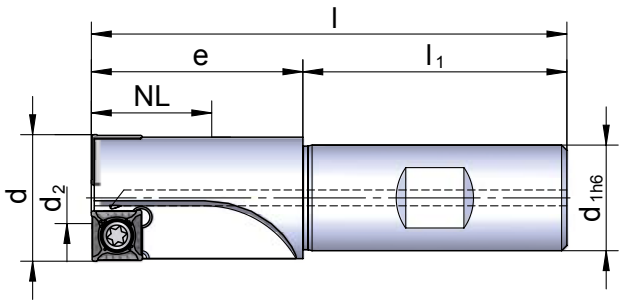
- **The** 180° Screw head counterbore for M5 to M27
- Low priced sinter-insert SCMX-Eco with four usable cutting edges
- Insert grade U9 is well usable for steel and cast iron
- Applicable on rigid machine tools without pilot



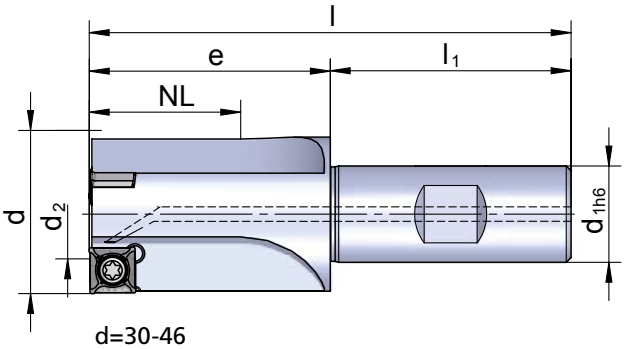
WSP / Insert: SCMX-Eco



d=10-13



d=15-26



d=30-46

Unicut-Eco UNWE (NL < 1xd)

$d_{+/-0,2}$	d_1	d_2	e	l	l_1	NL	Best.-Nr./ Ord.-No UNWE		**	**
10	12	4,5	30	75	45	6	UNWE 1000	TX 25045	TX 208	SCMX060204ERU9
11	12	4,5	30	75	45	7	UNWE 1100	TX 25045	TX 208	SCMX060204ERU9
13	12	4,5	30	75	45	7	UNWE 1300	TX 25050	TX 208	SCMX060204ERU9
15	12	5	30	75	45	13	UNWE 1500	TX 25050	TX 208	SCMX060204ERU9
16	12	6	30	75	45	13	UNWE 1600	TX 25050	TX 208	SCMX060204ERU9
18	16	8	32	80	48	15	UNWE 1800	TX 25050	TX 208	SCMX060204ERU9
20	16	10	37	85	48	20	UNWE 2000	TX 25050	TX 208	SCMX060204ERU9
24	20	8	40	90	50	21	UNWE 2400	TX 35075	TX 215	SCMX090304ERU9
26	20	10	40	90	50	21	UNWE 2600	TX 35075	TX 215	SCMX090304ERU9
30	20	14	50	100	50	31	UNWE 3000	TX 35075	TX 215	SCMX090304ERU9
33	20	17	50	100	50	31	UNWE 3300	TX 35075	TX 215	SCMX090304ERU9
36	25	20	54	110	56	31	UNWE 3600	TX 35075	TX 215	SCMX090304ERU9
40	32	24	55	115	60	36	UNWE 4000	TX 35075	TX 215	SCMX090304ERU9
46	32	30	60	120	60	41	UNWE 4600	TX 35075	TX 215	SCMX090304ERU9

** separat bestellen / order separately

Andere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage / Other dimensions and designs upon request

UNWE und SCMX sind nur in Kombination verwendbar / UNWE-tools and SCMX-inserts can only be combined with each other

Bestellbeispiel / Order example:

- 3 Stück/pieces UNWE 2400
- 10 Stück/pieces SCMX090304ERU9

Schnittdatenempfehlung / Cutting data recommendation:

		Stahl Steel	Gusseisen Cast iron
		z.B. / e.g. C45E	z.B. / e.g. GJL, GJS
	Vc	60 - 150	60 - 160
Ø d			
10 - 13	f	0,06 - 0,12	0,08 - 0,15
15 - 20	f	0,12 - 0,2	0,15 - 0,25
24 - 26	f	0,15 - 0,25	0,18 - 0,3
30 - 46	f	0,2 - 0,4	0,25 - 0,5

Schnitt-geschwindigkeit / Cutting speed
Vc (m/min)

Vorschub / Infeed
f (mm/U) / (mm/rev)

Ausreichende Kühlschmierstoff-Zufuhr erforderlich / Sufficient coolant supply needed

D=18-25 D=26-40

3xD | IT7-8

GJL / GJS | ALU | ST(AHL) | NE

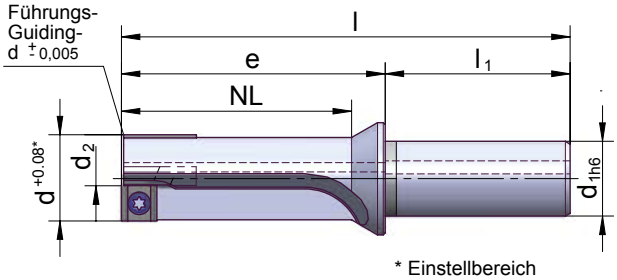
RPC mit Exzenterstiftverstellung
RPC with eccentric pin adjustment

Vorteile:

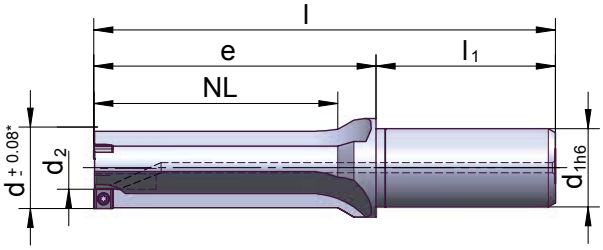
- Hohe Zerspanungsleistung durch 3 Schneiden ab d=26
- Enge Bohrungstoleranzen (IT7-8)
- Schnell und präzise einstellbar (Zustellung 2µm/°)
- Schnittbreite bis ca. 4 mm
- Einsetzbar auf steifen Maschinen

Advantages:

- High stock removal rates with 3 cutting edges from d=26
- Tight bore tolerances (IT7-8)
- Quick and precise setting of cutting diameter (inclination 2 µm/°)
- Cutting width up to 4 mm
- Usable on rigid machines



* Einstellbereich
Setting range



Preci-Cut RPC

d	d_1	d_2	e	l	l_1	NL	Best.-Nr./ Ord.-No RPC03		**	**
18	20	0,4	65	115	50	52	RPC03 1800	TX 35075	TX 215	09
19	20	0,2	65	115	50	53	RPC03 1900	TX 35075	TX 215	09
20	20	1,2	65	115	50	53	RPC03 2000	TX 35075	TX 215	09
21	20	2,2	65	115	50	54	RPC03 2100	TX 35075	TX 215	09
22	20	3,2	70	120	50	59	RPC03 2200	TX 35075	TX 215	09
23	20	4,2	70	120	50	60	RPC03 2300	TX 35075	TX 215	09
24	20	5,2	70	120	50	61	RPC03 2400	TX 35075	TX 215	09
25	20	6,2	70	120	50	62	RPC03 2500	TX 35075	TX 215	09
26	25	13,5	94	150	56	78	RPC03 2600	TX 25050	TX 208	06
27	25	14,5	94	150	56	81	RPC03 2700	TX 25050	TX 208	06
28	25	15,5	94	150	56	84	RPC03 2800	TX 25050	TX 208	06
29	25	16,5	104	160	56	87	RPC03 2900	TX 25050	TX 208	06
30	25	17,5	104	160	56	90	RPC03 3000	TX 25050	TX 208	06
31	25	18,5	104	160	56	93	RPC03 3100	TX 25050	TX 208	06
32	32	13,2	115	175	60	96	RPC03 3200	TX 35075	TX 215	09
33	32	14,2	115	175	60	99	RPC03 3300	TX 35075	TX 215	09
34	32	15,2	115	175	60	102	RPC03 3400	TX 35075	TX 215	09
35	32	16,2	115	175	60	105	RPC03 3500	TX 35075	TX 215	09
36	32	17,2	125	185	60	108	RPC03 3600	TX 35075	TX 215	09
37	32	18,2	125	185	60	111	RPC03 3700	TX 35075	TX 215	09
38	32	19,2	125	185	60	114	RPC03 3800	TX 35075	TX 215	09
39	32	20,2	130	190	60	117	RPC03 3900	TX 35075	TX 215	09
40	32	21,2	130	190	60	120	RPC03 4000	TX 35075	TX 215	09

** separat bestellen / order separately

Andere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage /
Other dimensions and designs upon request

Weitere Schaftvarianten / Other shanks:

(Bei Bestellung bitte angeben / Please indicate with order)

Whistle Notch = DIN 1835 E

Weldon = DIN 1835 B

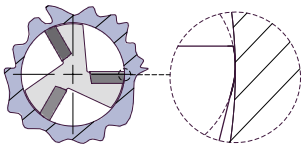
Bestellbeispiel / Order example:

- 3 Stück/pieces RPC03 4000
- 10 Stück/pieces SCHX090304FRZK9

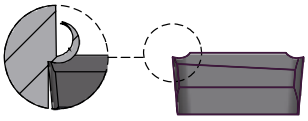
Merkmale / Specifications			Best.-Nr./ Ord.-No	Werkstoffgruppe (s. S. 22) / Material class (s. p. 22)								
				NKS	P	N	K	MKH	P	PM	PMH	PMKS
				Schneidstoffsorte (s. S. 22) / Grade (s. p. 22)								
Wendeschneidplatten für RPC / Indexable inserts for RPC												
Schnittbreite / Cutting width < 0,5		09	SCHW 0903AC FRH…***					K9				
Schnittbreite / Cutting width < 0,5 Führungsfasen* / Guiding chamfers*		06	SCHW 0602AC FRZ…***					K9				
		09	SCHW 0903AC FRZ…***					K9				
PKD; Schnittbreite < 2,5 bzw. 3,5 / PCD; Cutting width < 2,5 resp. 3,5		06	SCHW 060202 FRH…			D1						
		09	SCHW 090302 FRH…			D1						
		09	SCHW 090304 FRH…			D1						
PKD; volle Schnittbreite / PCD; entire cutting width		06	SCHW 060202 FR5…			D1						
		09	SCHW 090302 FR5…			D1						
geschliffene Spanleitstufen / ground chip breakers		06	SCHX 060204 FRH…	AK1	C1		K1	K9 / KHX+	P2	P5	P9 / PHX+	
		09	SCHX 090304 FRH…	AK1	C1		K1	K9 / KHX+	P2	P5	P9 / PHX+	S6
Führungsfasen*; geschliffene Spanleitstufen / Guiding chamfers*; ground chip breakers		06	SCHX 060202 FRZ...				K1	K9 / KHX+	P2	P5	P9 / PHX+	
		06	SCHX 060204 FRZ…	AK1	C1		K1	K9 / KHX+	P2	P5	P9 / PHX+	S6
		09	SCHX 090304 FRZ…	AK1	C1		K1	K9 / KHX+	P2	P5	P9 / PHX+	S6
Führungsfasen*; Spanleitstufen** für kurze Späne / Guiding chamfers*; chip breakers** for short chips		06	SCHX 060204 FRZ7…								P9	
		09	SCHX 090304 FRZ7…								P9	

*** Anpassung der Werkzeugführung (d<26) an die WSP-Eckengeometrie erforderlich / Modification of tool guide pads (d<26) according insert geometry necessary

Andere WSP-Varianten und Sorten auf Anfrage / Other indexable insert designs and grades upon request



* Rund geschliffene Führungsfasen der WSP (...Z...) verhindern Rattern und glätten die Bohrungsoberfläche -> gut geeignet für schlanke Werkzeuge mit mindestens 3 Schneiden / Round ground guiding chamfers on the insert (...Z...) prevent chattering and burnish the bore surface -> well suitable for lean tools with min. 3 cutting edges



** Tiefe Schneidkanten und kurze Spanleitstufen (...7...) erzeugen kurze Späne schon bei geringen Spanungsdicken -> gut geeignet für lang spanende Werkstoffe / Low cutting edge and short chip breakers (...7...) generate short chips already at low feed rates -> well suitable for long chipping materials

Schnittdatenempfehlung / Cutting data recommendation:

		Stahl Steel	Nichtrostender Stahl Stainless steel	Gusseisen Cast iron	Aluminium Alu
		z.B. / e.g. C45E	z.B. / e.g. X20Cr13	z.B. / e.g. GJL, GJS	z.B. / e.g. AlSi10Mg
HM / Carbide	Vc	60 - 150	40 - 90	60 - 160	100 - 500
Cermet (C1)	Vc	80 - 200			180 - 600
PKD / PCD (D1)	Vc				180 - 600
Ø d					
18 - 25	f	0,06 - 0,15	0,06 - 0,15	0,08 - 0,15	0,1 - 0,2
26 - 40	f	0,15 - 0,4	0,12 - 0,3	0,15 - 0,5	0,2 - 0,5

Schnitt-geschwindigkeit / Cutting speed
Vc (m/min)

Vorschub / Infeed
f (mm/U) / (mm/rev)

Ausreichende Kühlschmierstoff-Zufuhr erforderlich / Sufficient coolant supply needed

RPC(-G) IT 7-8

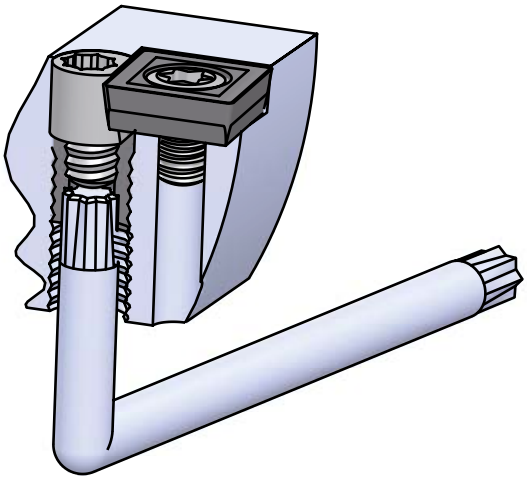
Micro-Cut IT 5-6

GJL / GJS | ALU | ST(AHL) | NE

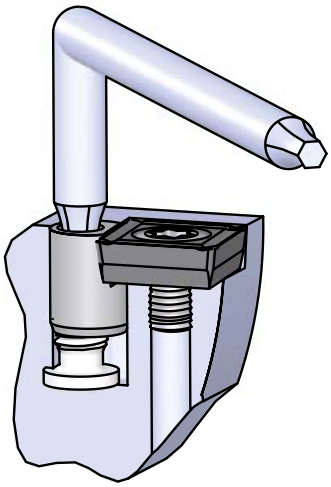
Verstellsysteme (für individuelle Werkzeuglösungen)
Adjustment systems (for individual tool solutions)

Schiebekeilverstellung / Wedge adjustment

RPC



RPC-G



Vorteile:

- Aufbohren und Reiben in einem Arbeitsgang
- Eng gestufte Werkzeuge realisierbar
- Enge Bohrungstoleranzen (IT7-8; mit modifizierten Verstellelementen auch IT6)
- Einstellbereich bis 0,15 mm im Durchmesser
- Schnell und präzise einstellbar (Zustellung 2µm/°)
- Große Schnittbreiten durch großflächige Anlage der WSP am Schiebekeil möglich
- Für viele WSP-Formen (A, C, L, M, S, X…) und Größen verwendbar
- Zwei Baureihen:
  - **RPC:** rückseitig einstellbar; ab D=30
  - **RPC-G:** WSP-seitig einstellbar; ab D=16
- Zweirichtungsverstellung möglich durch Kombination mit Exzenterstiftverstellung (z. B. für preisgünstige Sinter-WSP)

Advantages:

- Boring and finishing in one pass
- Short stepped tools can be realized
- Tight bore tolerances (IT7-8; with modified wedge also IT6)
- Diameter setting range 0.15 mm
- Quick and precise setting (inclination 2µm/°)
- High rigidity due to large area contact between insert and wedge
- Two lines:
  - **RPC:** adjustable from back side for D=30 and up
  - **RPC-G:** adjustable from insert side for D=16 and up
- Adjustment in two directions by combination with eccentric pin adjustment (e. g. for the use of low priced sinter-Inserts)

RPC: Kleinste verstellbare Durchmesser / RPC: Smallest cutting diameter for radial adjustment

WSP-Größe / Insert size	Z1	Z2	Z3
SC..0602..	16	22	29
SC..0903..	29	32	43
SC..1204..	36	43	59

RPC-G: Kleinste verstellbare Durchmesser / RPC-G: Smallest cutting diameter for radial adjustment

WSP-Größe / Insert size	Z1	Z2	Z3
SC..0903..	30	31	46
SC..1204..	36	38	53

Feinverstellung / Fine-boring

MicroCut™ Feinbohr-Kurzklemmhalter ab Ø 28 /

MicroCut™ finishing cartridges from Ø 28

Zustellschritt wahlweise 0,002 bzw. 0,010 mm im Durchmesser

MicroCut™-Feinbohr-Kurzklemmhalter und Fein-Bohrstangen mit präzisem Verstellmechanismus für eine definierte, fehlerfreie Zustellung direkt auf der Maschine.

- Einfach und zuverlässig bedienbar
- Spielfreie Zustellung in beide Richtungen
- Klemmvorgang entfällt
- Fehlerfrei ablesbar (kein Nonius erforderlich)
- Wartungsarm
- Einbaufreundlich (ähnlich ISO-Kurzklemmhalter)
- Mehrere MicroCut™ Klemmhalter in einem Werkzeug kombinierbar
- Seit mehr als 15 Jahren im Produktionseinsatz bewährt
- Radialer Verstellweg min. 0,4 mm; Klemmhalter axial 1 mm
- N max. 10.000 U/min
- Innenkühlung

MicroCut™ Fein-Bohrstangen ab Ø 14 /

MicroCut™ fine boring bars from Ø 14

Adjustment-steps 0.002 or 0.010 mm in diameter

The MicroCut™ fine-boring cartridges and fine-boring bars enable a defined, faultless adjustment directly in the machine tool.

- Simple and reliable to operate
- Backlash-free setting in both directions
- No clamping needed
- Can be read without error (nonius not necessary!)
- Low maintenance
- Easy to install (like ISO-cartridge)
- Several MicroCut™ cartridges in one special tool combinable
- Has been used in production for more than 15 years
- Radial adjustment range min. 0,4 mm; catridge axial 1 mm
- N max. 10.000 RPM
- Internal coolant