

GY STECHWERKZEUGE

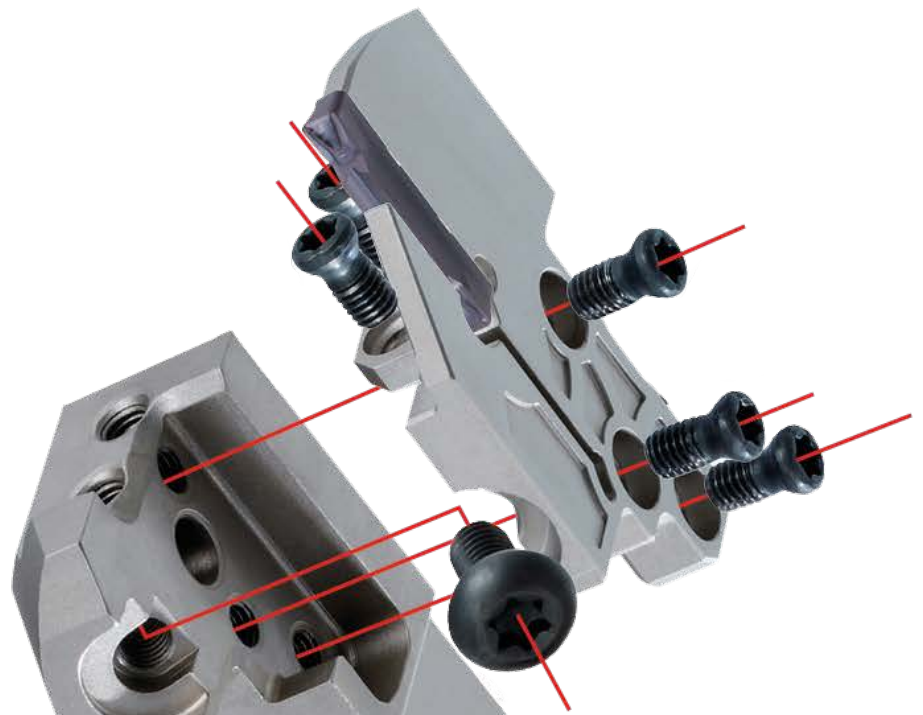
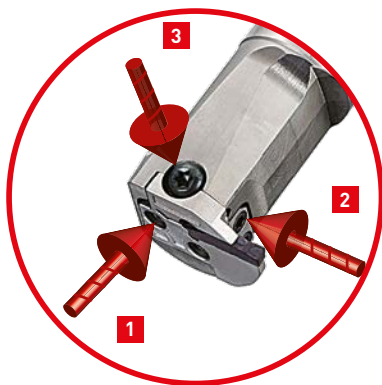
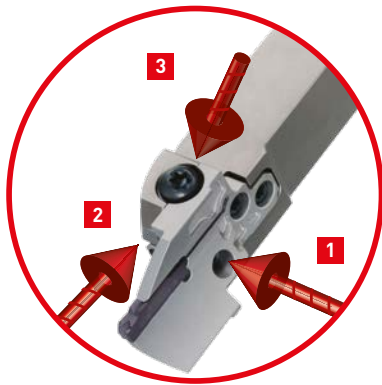
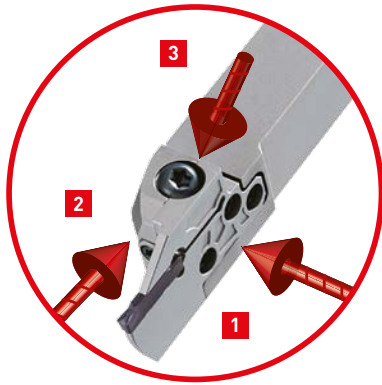
GROSSE AUSWAHL AN HALTERN UND
SCHNEIDPLATTEN FÜR UNTERSCHIEDLICHSTE
EIN- UND ABSTECHANWENDUNGEN



INHALT

TRIFORCE-SYSTEM	3
INNOVATIVES SCHNEIDPLATTEN-DESIGN	4
VIELFÄLTIGE WSP-AUSWAHL	
Abstechen/Einstechen/zum multifunktionalen Einstechen/Kopieren und Freistechen	5
Eine Vielzahl an Schwertern und Haltern mit unterschiedlichen Schaftgrößen möglich	6
Große Auswahl an Haltern und Schneidplatten für unterschiedlichste Ein- und Abstechanwendungen	8
Monoblock-Halter zum Außeneinstechen und für Langdrehautomaten	9
Innovative WSP Klemmung für Langdrehautomaten sorgt für zuverlässige Stechoperationen	10
Eigenschaften der hochstabilen Werkzeughalter für Langdrehautomaten	11
Neue Produktlinie	12
Schnittleistung an Langdrehautomaten	13
HALTERAUSWAHL	
Auswählen der Anwendung/Schneidplatte/modularen Halter/modulares Schwert	16
IDENTIFIKATION	
Schneidplatte/PCBN WSP/modulares Schwert/Monoblock-Halter/modularer Halter	18
GY SERIE – SCHNITTMODUS-ÜBERSICHT	
Zum Außeneinstechen/externes Freidrehen / Axialeinstechen/Inneneinstechen	22
SCHNEIDSTOFFSORTEN	
BC8110/MP9015 / MP9025/MY5015/MY6125/NX2525/RT9010/VP10RT/VP20RT	24
WSP-ROHLINGE FÜR SPEZIFISCHE ANWENDUNGEN	27
RT9010/RT9020	
ERSATZTEILE	27
STECHPLATTEN (EINSEITIG)	28
STECHPLATTEN	29
GY SERIE – PRODUKTTABELLEN	
Externe Bearbeitung an Langdrehautomaten	33
MONOBLOCK	
Außeneinstechen	38
GY SERIE – PRODUKTTABELLEN	
Außeneinstechen – 00° Ausführung	39
Außeneinstechen – 90° Ausführung	46
Externes Freidrehen – 50° Ausführung	48
Axialeinstechen – 00° Ausführung	49
Axialeinstechen – 90° Ausführung	62
Inneneinstechen – 90° Ausführung	66
SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN	
Außenbearbeitung	69
Externe Bearbeitung an Langdrehautomaten	70
EMPFOHLENE VORSCHÜBE	
Schnittbedingungen (Außenbearbeitung)	71
Begrenzung der maximalen Schnitttiefe (Außenbearbeitung)	74
SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN	
Externes Freistechen	75
EMPFOHLENE VORSCHÜBE	
Abstand des Werkstücks zum Einstich	76
WERKZEUGAUSWAHL	
Hinweise zur Auswahl der Werkzeughalter und zum Einsetzen des Werkzeuges	77
BEARBEITUNGSEMPFEHLUNGEN	
Hinweise zum Abstechen und zur multifunktionalen Bearbeitung	79
SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN	
Für Axialeinstechen	83
WERKZEUGAUSWAHL	
Hinweise zur Auswahl des Werkzeughalters und zum Einsetzen des Werkzeuges	85
BEARBEITUNGSEMPFEHLUNGEN	
Hinweise für Axialeinstechen 1+2	88
SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN	
Innenbearbeitung	92
WERKZEUGAUSWAHL	
Hinweise zur Auswahl der Werkzeughalter und zum Einsetzen des Werkzeuges	94
BEARBEITUNGSEMPFEHLUNGEN	
Hinweise für multifunktionale Bearbeitung	95
REFERENZDATEN	97

TRIFORCE-SYSTEM FÜR HÖHERE STABILITÄT UND LEISTUNG



Mitsubishi Materials hat ein einzigartiges modulares Schwertsystem entwickelt.

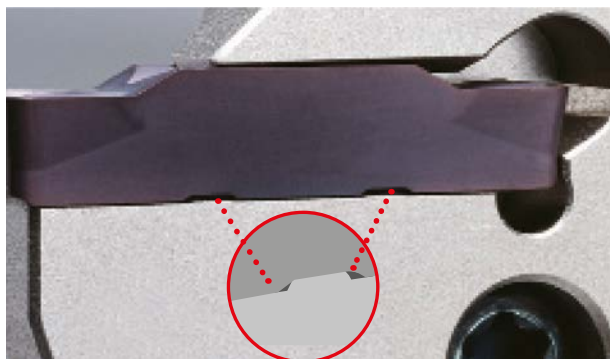
Das TRIFORCE-Stechsystem sorgt für die sichere Befestigung des Schwertes in drei Richtungen (seitlich, vorne und oben), sodass das Einstechen mit der erforderlichen Stabilität erfolgt.

GY SERIE

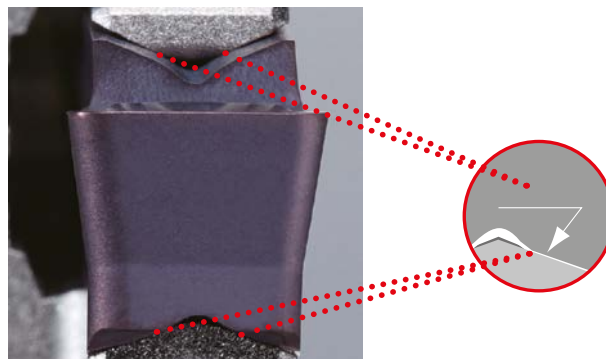
INNOVATIVES SCHNEIDPLATTEN-DESIGN WEGWEISEND FÜR ALLE EIN- UND ABSTECHANWENDUNGEN

AUSSERORDENTLICH ZUVERLÄSSIGE WSP-KLEMMUNG

Sicherheitskeile verhindern ein Verschieben der WSP.

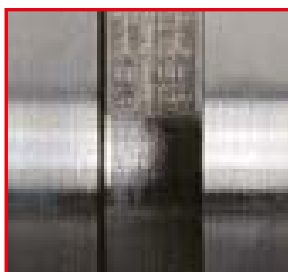


Konvexe Geometrie für eine besonders präzise Klemmung.

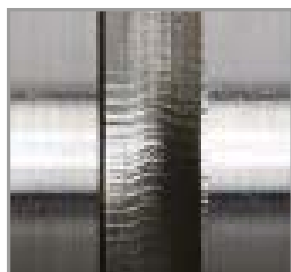


VERGLEICH DER OBERFLÄCHENGÜTEN

Das GY Stechsystem ermöglicht eine stabile Bearbeitung in Schnittbedingungen, die bei einem herkömmlichen modularen Werkzeug zu Vibrationen geführt haben.



GY

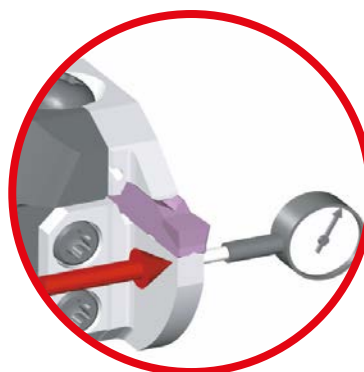
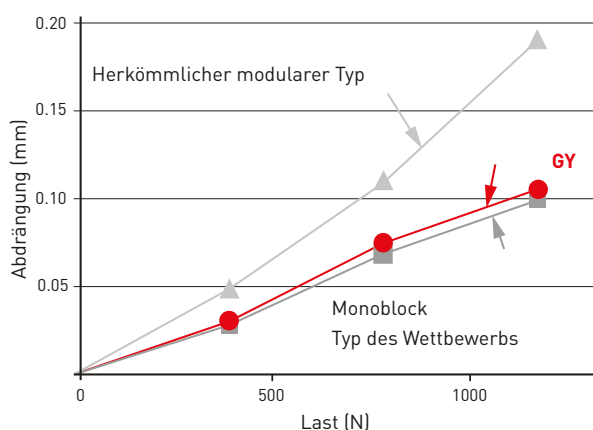


Herkömmlicher modularer Typ

Material	SCM440
WSP-Stechbreite (mm)	5
Vc (m/min)	150
f (mm/U)	0.2
ap (mm)	23

VERGLEICH DER STABILITÄT

Das Stechsystem überzeugt durch eine Werkzeugstabilität, die der eines Monoblock Einstechwerkzeugs in nichts nachsteht.



Modulares System mit 5 mm Stechbreite.

GY SERIE

VIELFÄLTIGE WSP-AUSWAHL

ABSTECHEN



GU-Spanbrecher
(Für lang-spanende Stähle)



GS-Spanbrecher
(Geringer Vorschub)



GM-Spanbrecher
(Mittlerer Vorschub)



R/L05-GM-Spanbrecher
(Mittlerer Vorschub)



R08-GS-Spanbrecher
(Geringer Vorschub)



R15-GS-Spanbrecher
(Geringer Vorschub)



GL Spanbrecher
(Für Aluminium-legierungen)

EINSTECHEN



GU-Spanbrecher
(Für lang-spanende Stähle)



GS-Spanbrecher
(Geringer Vorschub)



GM-Spanbrecher
(Mittlerer Vorschub)



GFGS
(Für gehärtete Werkstoffe)



GL Spanbrecher
(Für Aluminium-legierungen)

ZUM MULTIFUNKTIONALEN EINSTECHEN



MF-Spanbrecher
(Schlichten)



MS-Spanbrecher
(Geringer Vorschub)



MM-Spanbrecher
(Mittlerer Vorschub)

KOPIEREN / FREISTECHEN



BM-Spanbrecher
(Mittlerer Vorschub)

Spanbrecher	RT9010	RT9020	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	BC8110	MP9015	MP9025
GU-Spanbrecher			✓	✓		✓			
GS-Spanbrecher	✓	✓	✓	✓		✓			
GM-Spanbrecher			✓	✓	✓	✓		✓	✓
GL-Spanbrecher	✓								
MF-Spanbrecher	✓		✓	✓		✓			
MS-Spanbrecher			✓	✓	✓	✓			
MM-Spanbrecher			✓	✓	✓	✓		✓	✓
BM-Spanbrecher			✓	✓	✓	✓		✓	✓
Rohling	✓	✓				✓			
GFGS Verfassung (PCBN)							✓		

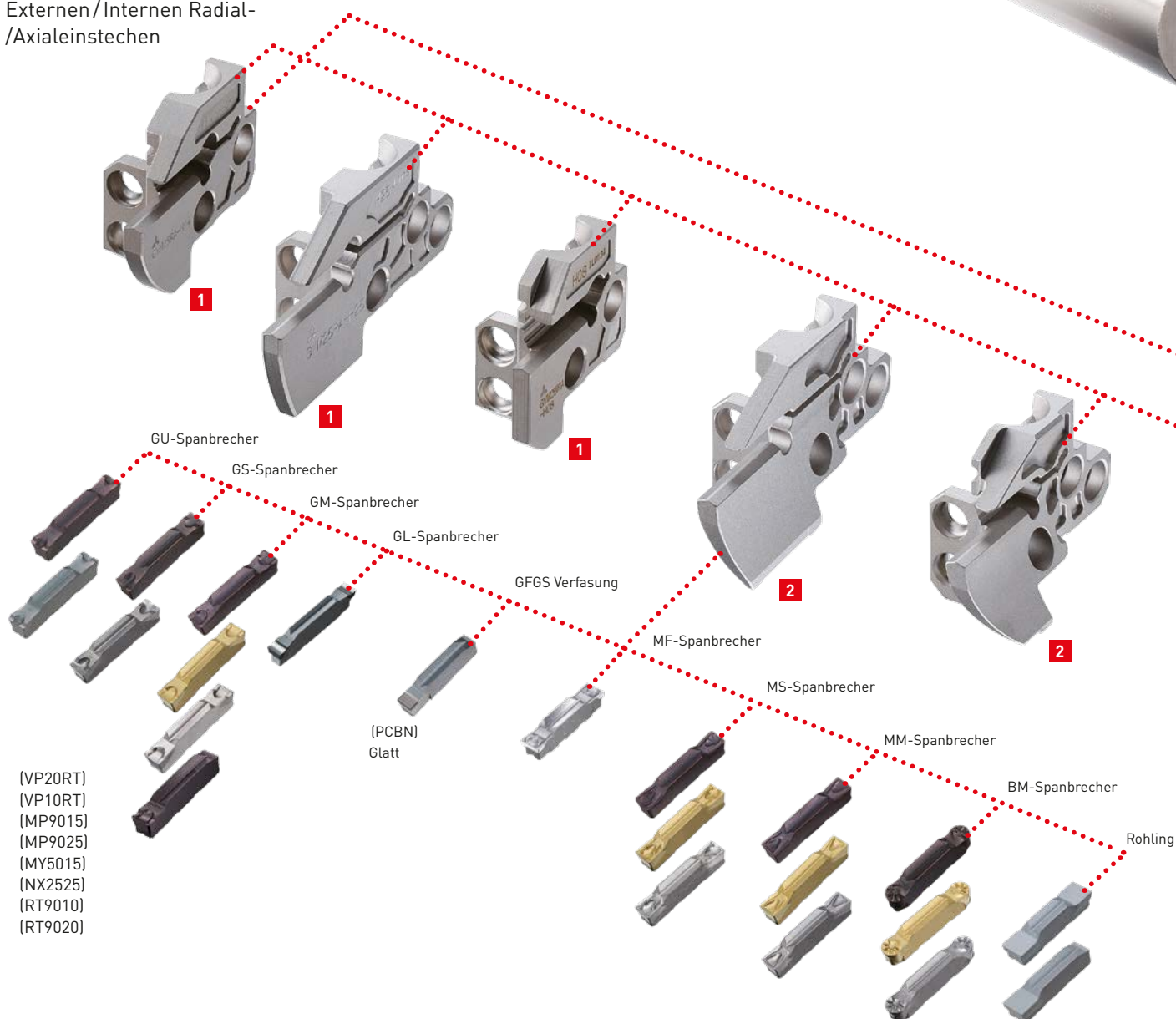
GY SERIE

EINE VIELZAHL AN SCHWERTERN UND HALTERN
MIT UNTERSCHIEDLICHEN SCHAFTGRÖSSEN MÖGLICH

MODULARER HALTER ZUM INNENEINSTECHEN

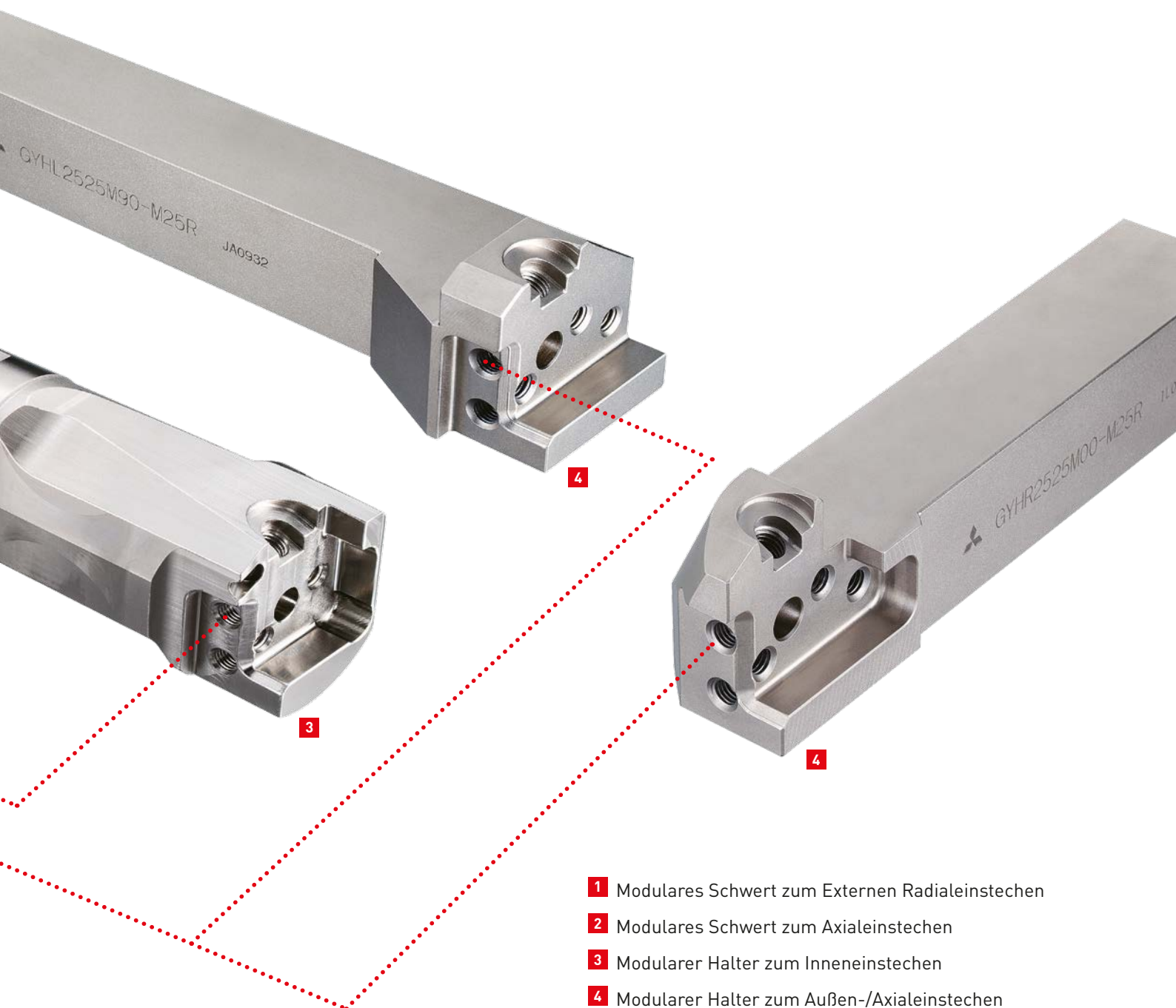
Bedienerfreundliches modulares Stechsystem für flexibles Werkzeugmanagement bei gleichzeitigem Erhalt einer Gesamtstabilität, die der eines Monoblock-Halters vergleichbar ist.

Modulares Schwert zum
Externen/Internen Radial-
/Axialeinstechen



MODULARER HALTER ZUM AUSSEN-/AXIALEINSTECHEN

Ein breites Angebot an Produkten mit verschiedenen Kombinationsmöglichkeiten, um nahezu alle Ein- und Abstechanwendungen abdecken zu können.



**EIN BREITES ANGEBOT AN PRODUKTEN MIT
VERSCHIEDENEN KOMBINATIONSMÖGLICHKEITEN,
UM NAHEZU ALLE EIN- UND ABSTECH-ANWENDUNGEN
ABDECKEN ZU KÖNNEN.**

GY SERIE

GROSSE AUSWAHL AN HALTERN UND SCHNEIDPLATTEN FÜR UNTERSCHIEDLICHSTE EIN- UND ABSTECHANWENDUNGEN

AUSSEN • AXIAL STECHHALTER

Eine Vielzahl an Schwertern und Haltern mit unterschiedlichen Schaftgrößen erhältlich.



In einer Vielzahl an Ausführungen für unterschiedlichste axiale Stechtiefen und Durchmesser lieferbar.

Verschiedene Haltergrößen für entsprechende modulare Schwerter.



INNENEINSTECHHALTER

Große Auswahl an Haltern ab einem Bearbeitungsdurchmesser von Ø 25 mm lieferbar.

Kurze Schaftausführung als Lagerstandard lieferbar.



GY SERIE

MONOBLOCK-HALTER ZUM AUSSENEINSTECHEN UND FÜR LANGDREHAUTOMATEN

Monoblockhalter

∅ 20 × 20 mm

∅ 25 × 25 mm

Stabiler Plattensitz

Stabile Klemmung

Zweischneidige Schneidplatte,
WSP-Breite 2.0–8.0 mm

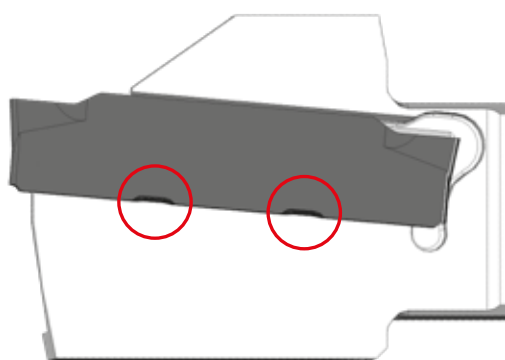
Für Langdrehautomaten

GY SERIE

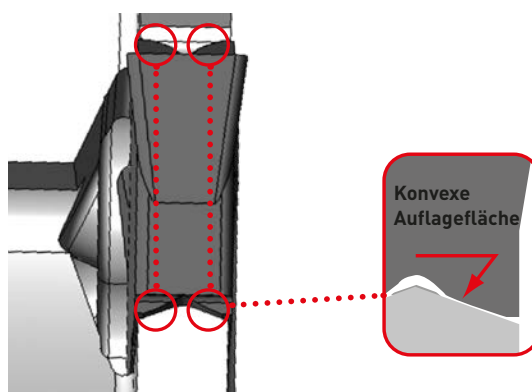
INNOVATIVE WSP-KLEMMUNG FÜR LANGDREHAUTOMATEN SORGT FÜR ZUVERLÄSSIGE STECHOPERATIONEN

SEHR STABILE WSP-KLEMMUNG

Die Sicherheitskeile verhindern ein Verschieben der WSP.



Die konvexförmige Auflagefläche sichert eine hochpräzise WSP-Klemmung.

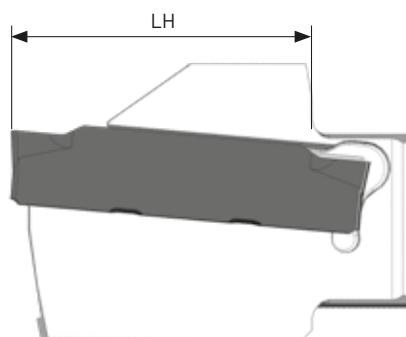


MONOBLOCKHALTER FÜR LANGDREHAUTOMATEN

Die neue Geometrie mit erhöhter Steifigkeit reduziert Vibrationen und Maßschwankungen und verhindert allgemeine Probleme beim Abstechen.

ÜBERHANGLÄNGE KOMPATIBEL ZU LANGDREHAUTOMATEN

Das Kopfmaß des Halters entspricht dem maximalen Durchmesser für Langdrehautomaten und CNC-Drehmaschinen.

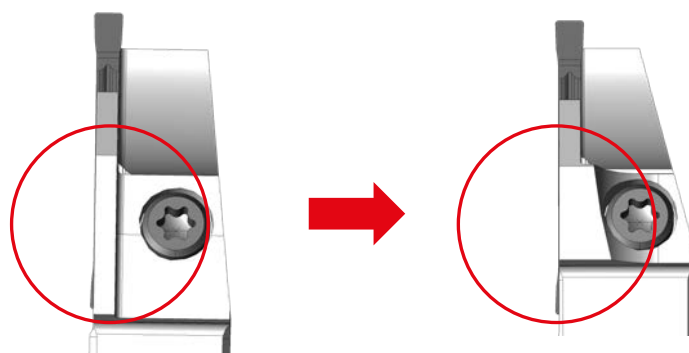


GY SERIE

EIGENSCHAFTEN DER HOCHSTABILEN WERKZEUGHALTER FÜR LANGDREHAUTOMATEN

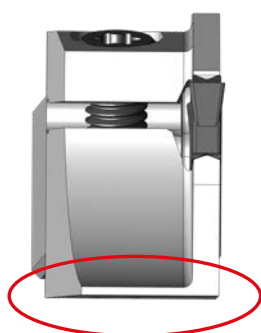
HOCHSTABILE SPANNFINGERKLEMMUNG

Die hochstabile Spannfingerklemmung verhindert Vibrationen und Rattermarken.

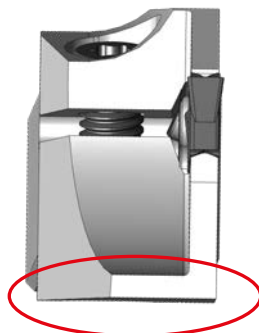


AUSGEPRÄGTE UND DICKERE HALTERGRUNDFLÄCHE

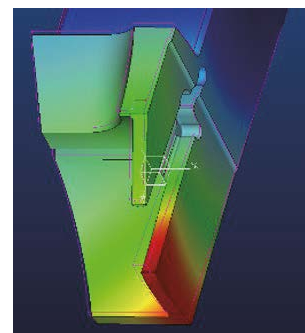
Halterabdrängungen durch Schnittkräfte wurden weitestgehend reduziert.



Simulationsanalyse
Abdrängungswert: 0.044 mm



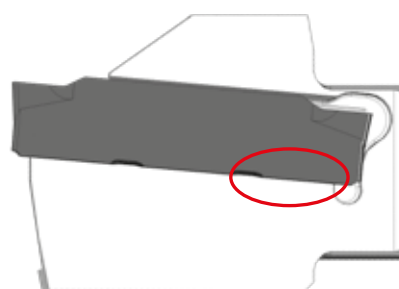
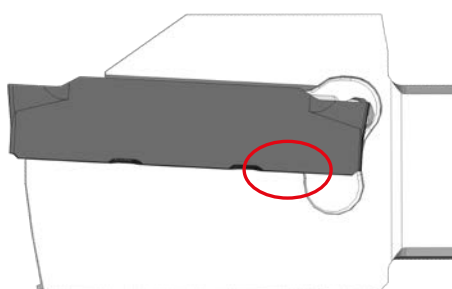
Simulationsanalyse
Abdrängungswert: 0.013 mm



Simulationsanalyse

VERSTÄRKTE WSP KLEMMUNG

Die Grundfläche am Plattensitz wurde vergrößert, um Deformationen zu reduzieren.



GY SERIE

NEUE PRODUKTLINIE

NIEDRIGE SCHNITTKRAFT / SPANBRECHER FÜR LANGSAME VORSCHÜBE

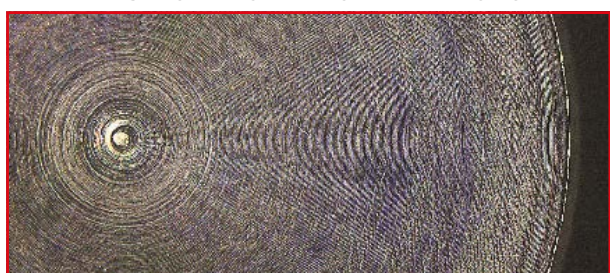
GS Spanbrecher mit 8° und 15° Anstellwinkeln

Durch Verbesserung der Maßhaltigkeit wurde die Butzenbildung reduziert und eine hohe Oberflächengüte erzielt.

SCHNITTLLEISTUNG

Vergleich beim Abstechen und Butzenbildung am Werkstück

ABSTECHEN OHNE BUTZENBILDUNG

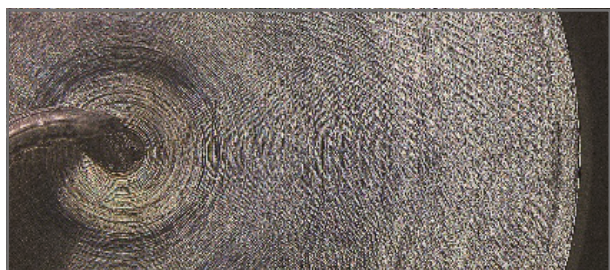


GY
GS Spanbrecher



Butzenbildung im Zentrum: Ø 0.49 mm, Rz: 0.009 mm

BUTZENBILDUNG BEIM ABSTECHEN

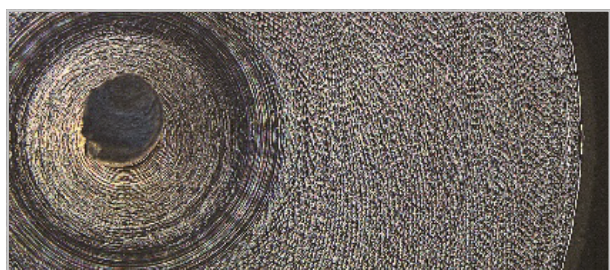


Herkömmlich A



Butzenbildung im Zentrum: Ø 0.58 mm, Rz: 0.043 mm

BUTZENBILDUNG BEIM ABSTECHEN



Herkömmlich B



Butzenbildung im Zentrum: Ø 1.42 mm, Rz: 0.015 mm

Material	1.4301 DIN X5CrNi18-10 Ø 16mm
Werkzeug	CW = 2 mm Anstellwinkel 15°
Vc (m/min)	100
fz (mm/U)	0.03
Schnittmodus	Nassbearbeitung

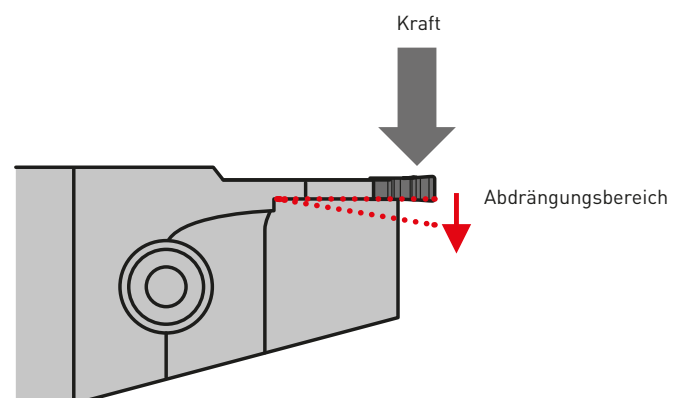
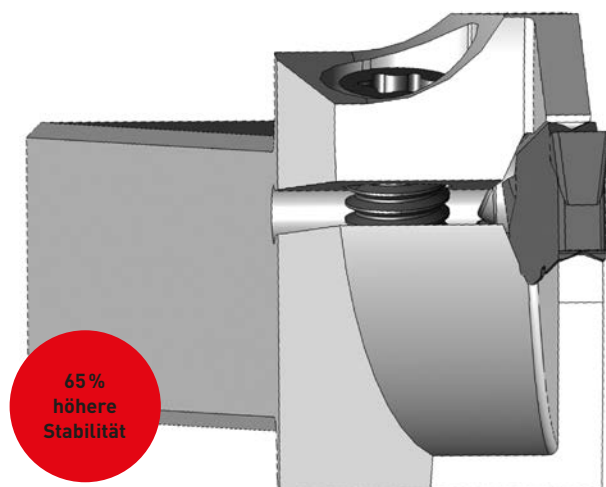
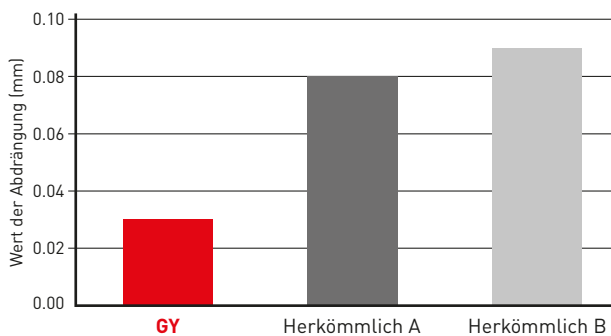
GY SERIE

SCHNITTLEISTUNG AN LANGDREHAUTOMATEN

VERGLEICH DER HALTERABDRÄNGUNG

Der hochstabile Grundhalter reduziert Rattermarken und Vibrationen. Daraus resultiert eine gute Oberfläche am Bauteil, sowie eine reduzierte Butzenbildung.

GY Halter



GY SERIE

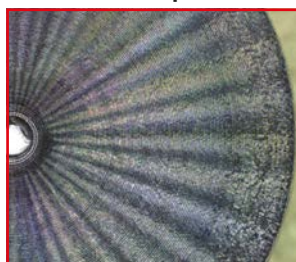
SCHNITTLEISTUNG AN LANGDREHAUTOMATEN

VERGLEICH DER OBERFLÄCHENGÜTE BEIM ABSTECHEN VON: 1.4301 X5CRNi18-9

Der hochstabile Grundhalter verhindert Vibrationen und Abdrängung, sodass eine hohe Oberflächengüte erzielt werden kann.

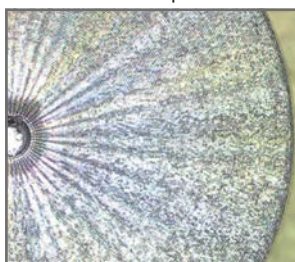
GY Halter

Rz 1.8 µm



GY

Rz 5.6 µm



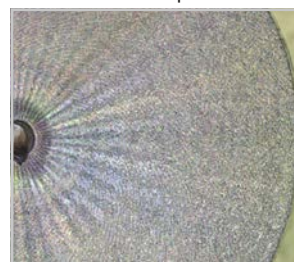
Herkömmlich A

Rz 4.1 µm



Herkömmlich B

Rz 5.7 µm



Herkömmlich C

Material	1.4301 Ø 25mm
Werkzeug	CW = 2 mm RE = 0.2 mm 16 x 16
Vc (m/min)	120
fz (mm/U)	0.10
Schnittmodus	Nassbearbeitung

**Hervorragende
Oberflächen-
güte**

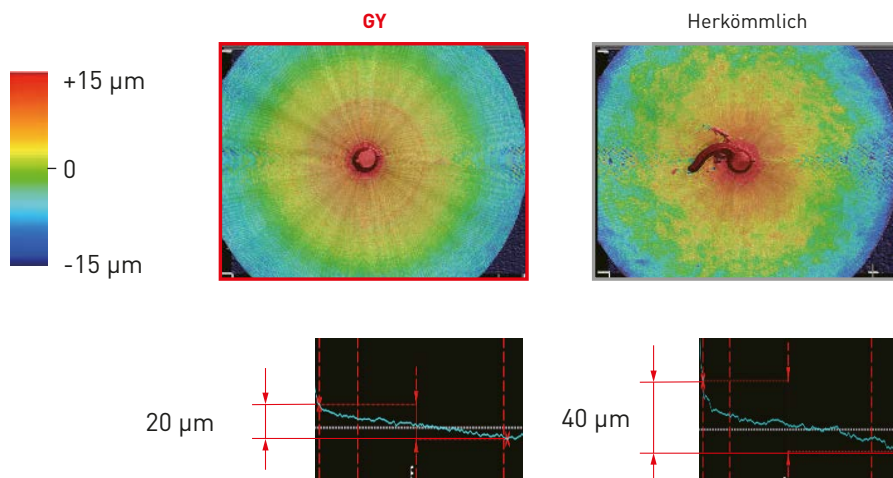
GY SERIE

SCHNITTLEISTUNG AN LANGDREHAUTOMATEN

VERGLEICH DER GENAUIGKEIT AM WERKSTÜCK BEIM ABSTECHEN VON: 1.4301 X5CRN18-9

GY Halter

Abdrängungswert farblich dargestellt



Um 50%
reduzierte
Abdrängung
gegenüber
herkömmlichen
Produkten

Material	1.4301 Ø 25mm
Werkzeug	CW = 2 mm RE = 0.2 mm 16 x 16
Vc [m/min]	120
fz [mm/U]	0.10
Schnittmodus	Nassbearbeitung

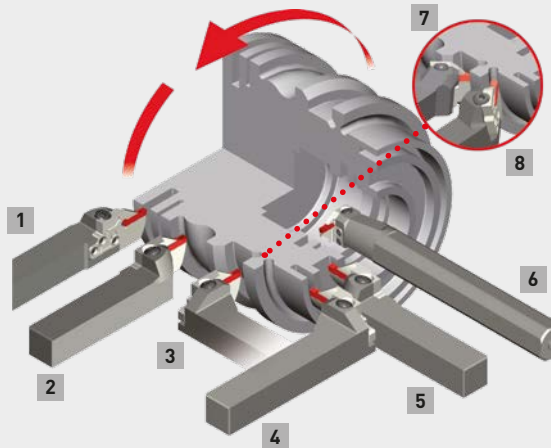
GY SERIE

SCHRITT 1 – ANWENDUNG AUSWÄHLEN

WÄHLEN SIE DIE GEPLANTE ANWENDUNG UND DIE RICHTUNG DER WERKSTÜCKROTATION, FÜHREN SIE DANN DIE NÄCHSTEN SCHRITTE AUS

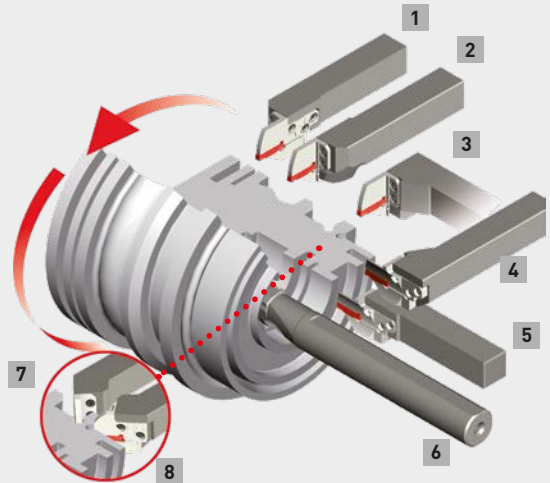
IM UHRZEIGERSINN

Normaler Einsatz



Nr.	Typ	Winkel	Ausführung	Seite
1	Außen	0°	L	39
2	Außen	0°	R	39
3	Außen	90°	L	46
4	Axial	90°	R	64

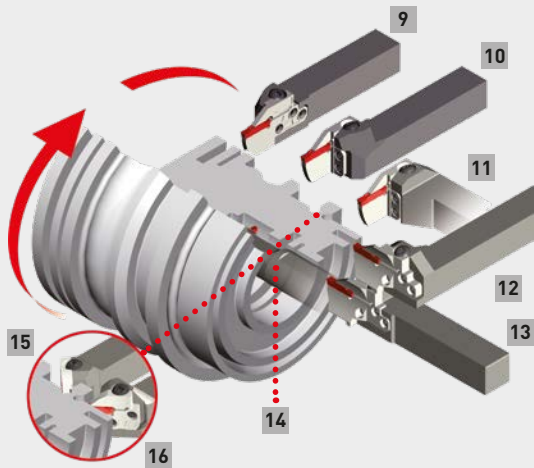
Umgekehrte Halterverwendung



Nr.	Typ	Winkel	Ausführung	Seite
5	Axial	0°	L	49
6	Innen	90°	R	66
7	Freistechen	50°	L	48
8	Freistechen	50°	R	48

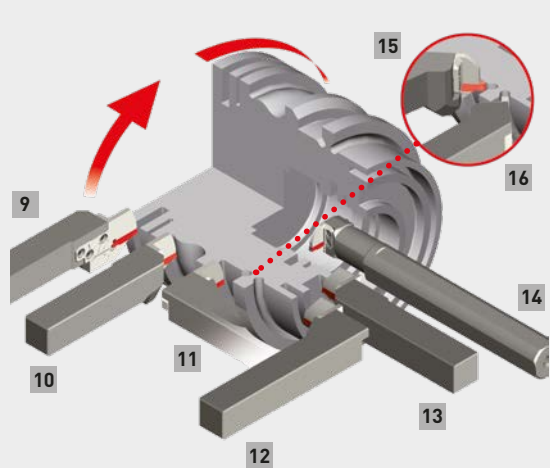
GEGEN DEN UHRZEIGERSINN

Normaler Einsatz



Nr.	Typ	Winkel	Ausführung	Seite
9	Außen	0°	R	39
10	Außen	0°	L	39
11	Außen	90°	R	46
12	Axial	90°	L	64

Umgekehrte Halterverwendung



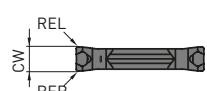
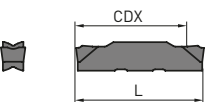
Nr.	Typ	Winkel	Ausführung	Seite
13	Axial	0°	R	49
14	Innen	90°	L	66
15	Freistechen	50°	R	48
16	Freistechen	50°	L	48

GY SERIE

SCHRITT 2 – SCHNEIDPLATTE AUSWÄHLEN

- 1** Wählen Sie zunächst eine für die Anwendung geeignete WSP und dann die entsprechende Plattensitzgröße. Sitzgröße bezieht sich auf die Sitzbreite des modularen Schwertes.

WSP

Bestellnummer	RT9010	RT9020	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	MB8025	Sitzgröße	CW	Toleranz	RE R/L	CDX	L	Geometrie
ZUM EINSTECHEN / ABSTECHEN														
GY2M0200D020N-GU			●	●		●		D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70	GU-Spanbrecher (Für langspanende Stähle)
GY2M0239E020N-GU			●	●		●		E	2.39	±0.03	0.2	19.8	20.70	
GY2M0250E020N-GU			●	●		●		E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.70	
GY2M0300F030N-GU			●	●		●		F	3.00	±0.03	0.3	19.3	20.70	
GY2M0318F030N-GU			●	●		●		F	3.18	±0.03	0.3	19.3	20.70	
GY2M0400G030N-GU			●	●		●		G	4.00	±0.04	0.3	24.2	25.65	
GY2M0475H040N-GU			●	●		●		H	4.75	±0.04	0.4	24.2	25.65	
GY2M0500H040N-GU			●	●		●		H	5.00	±0.04	0.4	24.2	25.65	
GY2M0600J040N-GU			●	●		●		J	6.00	±0.04	0.4	24.2	25.65	
GY2M0635J040N-GU			●	●		●		J	6.35	±0.04	0.4	24.2	25.65	

SCHRITT 3 – MODULAREN HALTER UND SCHWERT AUSWÄHLEN

- 1** Gehen Sie zu SCHRITT 1 (Werkzeughalter) zurück und dann zur Spalte der in SCHRITT 2 ausgewählten Sitzgröße.
- 2** Wählen Sie die Ausführung (links/rechts) des Werkzeughalters.
- 3** Wählen Sie einen für die jeweilige Maschine geeigneten modularen Halter.
- 4** Wählen Sie die maximale Einstechtiefe.
- 5** Wählen Sie das zu **4** passende modulare Schwert. Berücksichtigen Sie bitte den Bearbeitungsdurchmesser beim Planeinstechen und des dazugehörigen Schwertes.

3		5		1		4		2										
Bestellnummer Halter		Bestellnummer Modulares Schwert		Lager	Sitzgröße	CW	CDX	CUTDIA	Ausführung	H	B	LF*3	LH*3	LH2	HF	WF*3	HBH	Abb.
		Lager																
GYHR1616J00-M20R		●	GYM20RA-D06	●	D	2.00 2.24	6	12	R	16	16	104	28	44	16	20	4	3
GYHL1616J00-M20L		●	GYM20LA-D06	●					L	16	16	104	28	44	16	20	4	3
GYQR2020K00-D06		●	–	–					R	20	20	125	36	–	20	20.15	–	7
GYQL2020K00-D06		●	–	–					L	20	20	125	36	–	20	20.15	–	7
GYHR2020K00-M20R		●	GYM20RA-D06	●					R	20	20	119	28	43	20	23	–	1
GYHL2020K00-M20L		●	GYM20LA-D06	●					L	20	20	119	28	43	20	23	–	1
GYHR2020K00-M25R		●	GYM25RA-D06	●					R	20	20	117	31	52	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L		●	GYM25LA-D06	●					L	20	20	117	31	52	20	26	5	3
GYQR2525M00-D06		●	–	–					R	25	25	150	36	–	25	25.15	–	7

IDENTIFIKATION

WSP/STECHSCHWERT/WERKZEUGBLOCK

SCHNEIDPLATTE

	GY	2	M	0300	F	030	N	05	—	G	F	
Serien- bezeichnung	Peripherie		Einstechbreite		Sitzgröße*1		Ausführung		Anwendung 1			
	G Geschliffen				C 1.50mm		N Neutral		G Ein- und Abstechen			
	M Gesintert		0150 1.50mm		D 2.00mm		R Rechts		M Multifunktional			
	B Glatt		0200 2.00mm		E 2.24mm		L Links		B Kopieren (Kugelplatte)			
Anzahl an Schneidkanten		:		:		2.39mm		Anstellwinkel (WSP in R/L-Ausführung)		Anwendung 2		
1 1 Schneide		0800 8.00mm		2.50mm		2.74mm						
2 2 Schneiden				3.00mm		3.18mm		05 5°		U Für lang-spanende Stähle		
				3.24mm		3.18mm		Eckenradius		F Feinbearbeitung		
				4.00mm		3.24mm						
				4.24mm		G 4.00mm		010 0.10mm		S Geringer Vorschub		
				4.75mm		H 5.00mm		015 0.15mm		M Mittlerer Vorschub		
				5.00mm		5.24mm		:				
				6.00mm		J 6.31mm		400 4.00mm				
				6.35mm		K 8.00mm						

PCBN WSP

GY	1	G	0300	F	020	N	—	G	F	GS
									Anwendung 3	
									F Flache Ausführung	
									Verfassung	
									GS Allgemeine Anwendung	

*1 Wählen Sie eine Sitzgröße mit demselben Symbol, wie dem des modularen Schwertes und Monoblock-Halters.

IDENTIFIKATION

WSP/STECHSCHWERT/WERKZEUGBLOCK

MODULARES SCHWERT

Aussen/Inneneinstechen/Freisteichen

	GY	M25	R	A	—	F	12	^{*3}
Serien- bezeichnung	Größe des modularen Schwertes		Ausführung	Typ des modularen Schwertes		Sitzgröße*1		Max. Einstechtiefe*2
	M20		R Rechts	A Standard		D 2.00 mm		005 0.5 mm
	M25		L Links	B Verstärkt		2.24 mm		06 6 mm
				C Externes Freisteichen		2.39 mm		: :
				D Axial		E 2.50 mm		25 25 mm
						2.74 mm		
						3.00 mm		
						F 3.18 mm		
						3.24 mm		
						G 4.00 mm		
						4.24 mm		
						4.75 mm		
						H 5.00 mm		
						5.24 mm		
						6.00 mm		
						J 6.31 mm		
						6.35 mm		

AXIAL

GY	M25	R	D	—	F	12	050
							Min. Stechdurchmesser
							035 35 mm
							040 40 mm
							: :
							250 250 mm

Bemerkung : Dimensionssymbole entsprechend der ISO13399.

^{*1} Wählen Sie eine Sitzgröße mit demselben Symbol wie dem der WSP.
^{*2} Die maximale Einstechtiefe bezieht sich auf das radiale Einstechen und hängt von der eingesetzten WSP ab.
^{*3} Für die maximale Einstechtiefe [CDX] bei Innenbearbeitungen sehen Sie bitte auf Seite 94 – 96.
^{*4} GYM20R/LA-10, GYM20R/LA-12, GYM25R/LA-12 und GYM25R/LA-14 können für das Innen- und Außeneinsteichen verwendet werden.

IDENTIFIKATION

WSP/STECHSCHWERT/WERKZEUGBLOCK

AUSSEN/AXIALEINSTECHEN/FREISTECHEN

Monoblock-Halter

	GY	P	R	2525	M	00	—	K	25	
Serien- bezeichnung	Ausführung des Halters		Schaftdurch- messer (HxW)		Halterlänge		Sitzgröße*1		Max. Einstechtiefe	
	R Rechts	1010 10mm x 10mm	J 110mm	C 1.50mm	06 6mm					
	L Links	1212 12mm x 12mm	JX 120mm	D 2.00mm	08 8mm					
		1616 16mm x 16mm	K 125mm	2.24mm	:	:				
Ausführungen		2012 20mm x 12mm	M 150mm	2.39mm	25 25mm					
P Monoblock versetzt		2020 20mm x 20mm	P 170mm	2.50mm						
H Modularer Halter		2525 25mm x 25mm		2.74mm						
		3225 32mm x 25mm	Winkel (Grad)	3.00mm						
		3232 32mm x 32mm	00 0°	F 3.18mm						
			50 50°	3.24mm						
			90 90°	4.00mm						
				G 4.24mm						
				4.75mm						
				H 5.00mm						
				5.24mm						
				6.00mm						
				J 6.31mm						
				6.35mm						
				K 8.00mm						

IDENTIFIKATION

WSP/STECHSCHWERT/WERKZEUGBLOCK

INNEN

Monoblock-Halter

GY		A	R	20		K	90	A –	F	06
Serien- bezeichnung	Ausführung des Halters		Schaftdurch- messer		Halterlänge		Winkel (Grad)		Max. Einstechtiefe	
	R Rechts	20 20 mm	K 125 mm	90 90°		06 6 mm				
Ausführungen	L Links	25 25 mm	L 140 mm					07 7 mm		
		32 32 mm	M 150 mm							
		40 40 mm	P 170 mm							
		50 50 mm	Q 180 mm							
	A Einteilig		R 200 mm							
D Modularer Halter		S 250 mm								
		T 300 mm								
							Länge Freischliff		Sitzgröße*1	
							A 30 mm		D 2.00 mm	
							B 40 mm		2.24 mm	
							C 50 mm		2.39 mm	
							D 60 mm		E 2.50 mm	
							F 80 mm		2.74 mm	
									3.00 mm	
									F 3.18 mm	
									3.24 mm	
									4.00 mm	
									G 4.24 mm	
									4.75 mm	
									H 5.00 mm	
									5.24 mm	
									6.00 mm	
									J 6.31 mm	
									6.35 mm	

Modularer Halter

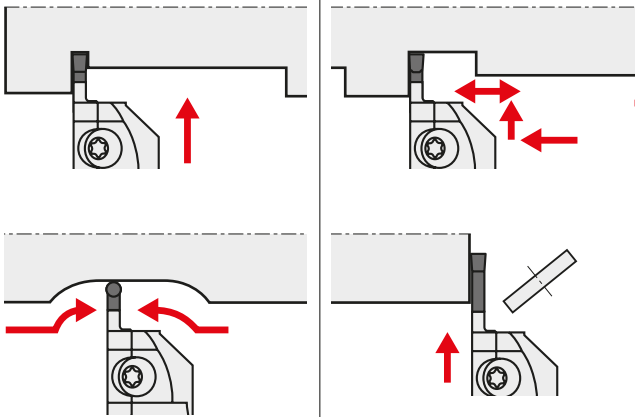
GY	D	R	40	M	90	D – M25	L
						Größe des modularen Schwertes	Ausführung des modularen Schwertes
						M20	R rechts
						M25	L links

*1 Wählen Sie eine Sitzgröße mit demselben Symbol wie dem der WSP.

GY SERIE

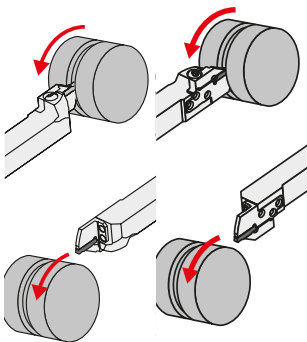
ZUM AUSSENEINSTECHEN

00° AUSFÜHRUNG

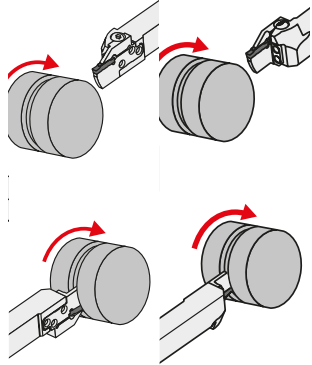


SCHNITTMODUS

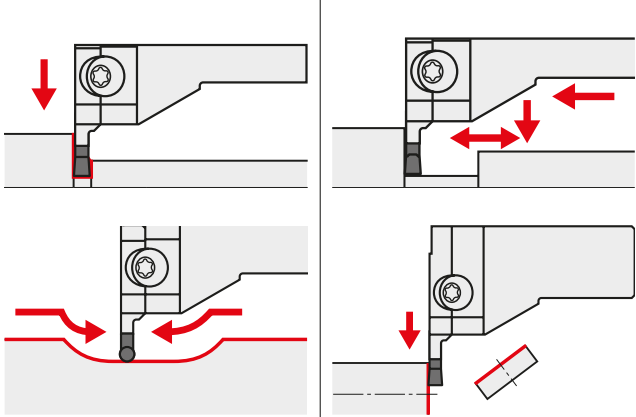
Uhrzeigersinn



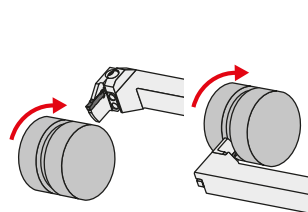
Gegen Uhrzeigersinn



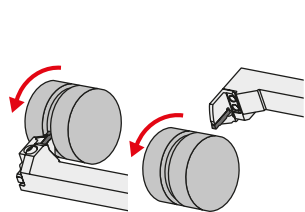
90° AUSFÜHRUNG



Gegen Uhrzeigersinn

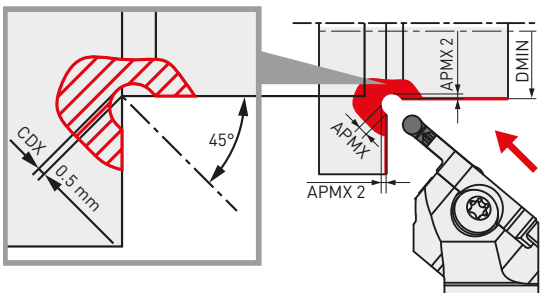


Uhrzeigersinn



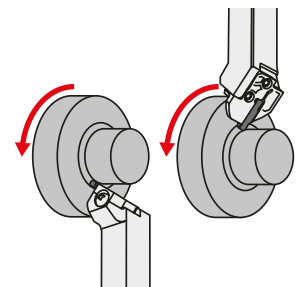
EXTERNEN FREIDREHEN

50° AUSFÜHRUNG

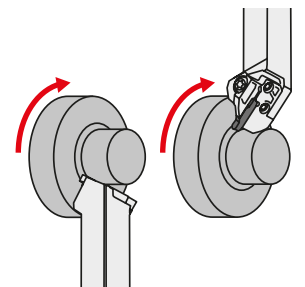


SCHNITTMODUS

Uhrzeigersinn



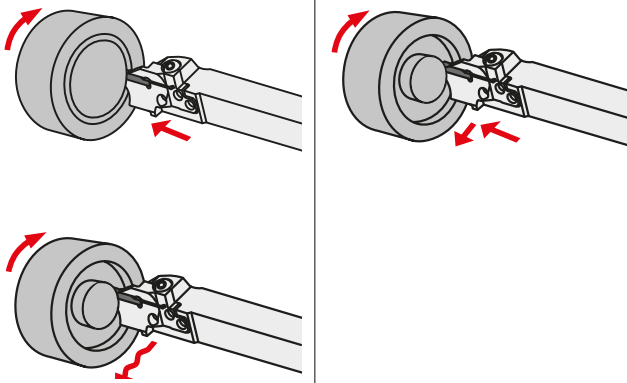
Gegen Uhrzeigersinn



GY SERIE

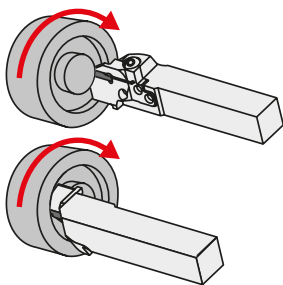
AXIALEINSTECHEN

00° AUSFÜHRUNG

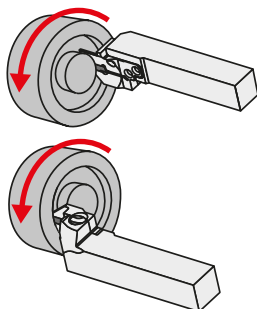


SCHNITTMODUS

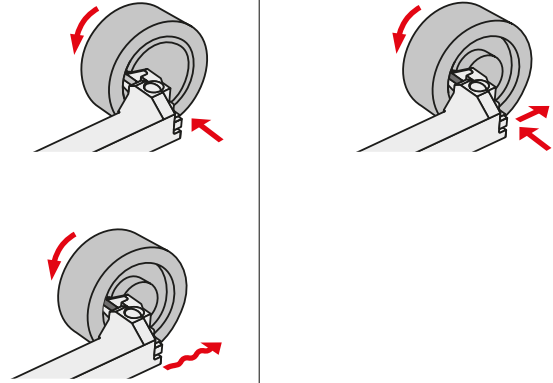
Gegen Uhrzeigersinn



Uhrzeigersinn

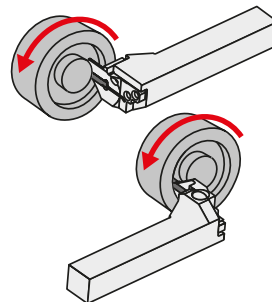


90° AUSFÜHRUNG

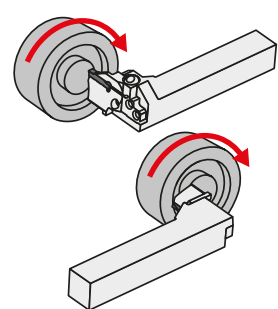


SCHNITTMODUS

Uhrzeigersinn

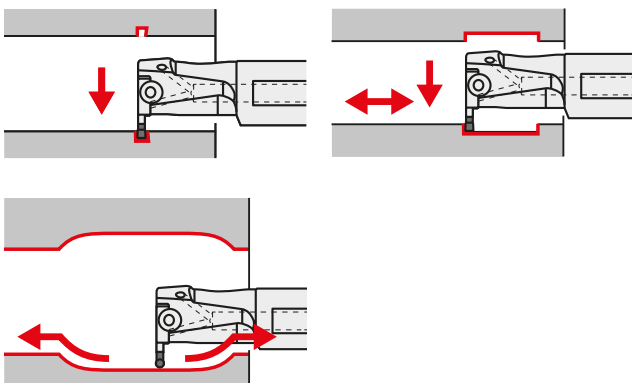


Gegen Uhrzeigersinn



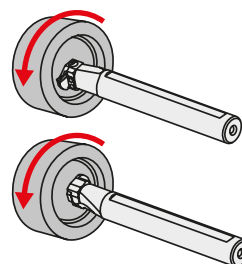
INNENEINSTECHEN

90° AUSFÜHRUNG

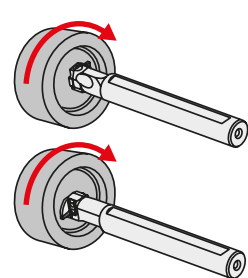


SCHNITTMODUS

Uhrzeigersinn



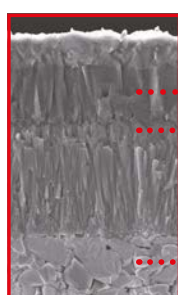
Gegen Uhrzeigersinn



SCHNEIDSTOFFSORTEN

P	M	K	S	H	N
NX2525	●			BC8110	RT9010
MY5015	●	MY5015	VP10RT RT9010 MP9015	●	●
VP10RT	●	VP10RT	VP20RT RT9020 MP9025	●	
VP20RT	✱	VP20RT	✱		

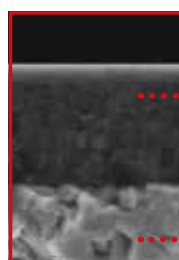
MY6125 **NEW**



Die höhere Schichtdicke verbessert erheblich die Verschleißfestigkeit, während die neueste Beschichtungstechnologie "Super TOUGH Grip" die Schneidkantenstabilität verstärkt.

- „Super“-Nano-Texture
- Tough-Grip-Technologie
- Hartmetallsubstrat

MP9015



PVD-beschichtete Sorte mit einem Hartmetallsubstrat. Erste Empfehlung für die generelle Bearbeitung von hitzebeständigen Legierungen.

- Hohe Al-rich (Al,Ti)N Beschichtung
- Speziell entwickeltes Hartmetallsubstrat

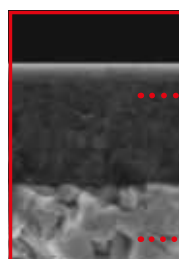
VP20RT (1. Empfehlung)



PVD-beschichtete Sorte für einen breiten Anwendungsbereich. Die Kombination aus einem speziellen Hartmetallsubstrat und der MIRACLE-Beschichtung bewirkt ein ausgezeichnetes Verhältnis zwischen Verschleiß- und Bruchfestigkeit.

- MIRACLE-Beschichtung
- Hartmetallsubstrat (HRA90.5)

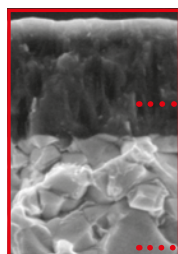
MP9025



PVD-beschichtete Sorte mit einem zähen Hartmetallsubstrat. Auch bei instabiler Bearbeitung von hitzebeständigen Legierungen wird eine stabile Schneidkante beibehalten.

- Hohe Al-rich (Al,Ti)N Beschichtung
- Speziell entwickeltes Hartmetallsubstrat

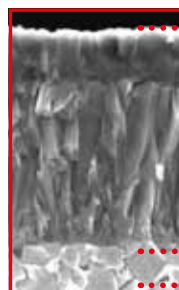
VP10RT (2. Empfehlung)



PVD-beschichtete Sorte mit einem Hartmetallsubstrat, das härter ist als VP20RT. Einsetzbar bei schwer zu bearbeitenden Werkstoffen und Erreichung einer längeren Werkzeugstandzeit.

- MIRACLE-Beschichtung
- Hartmetallsubstrat (HRA92.0)

MY5015



CVD-beschichtete Sorte mit ausgezeichnetem Verschleißwiderstand auch bei hohen Temperaturen. Längere Werkzeugstandzeit bei der Bearbeitung von Gusseisen und duktilem Gusseisen. Auch für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung im Stahlbereich geeignet.

- CVD-Beschichtung
- Hartmetallsubstrat

RT9010

Unbeschichtete Hartmetallsorte zur Bearbeitung von NE-Legierungen.

BC8110

Eine beschichtete PCBN-Sorte für den kontinuierlichen Schnitt, die bei der Bearbeitung von gehärtetem Stahl für eine längere Werkzeugstandzeit sorgt.

NX2525

NX2525 ist eine Cermet-Sorte zum Schlichten. Einsatz für die Schlichtzerspanung zur Erzielung einer guten Oberfläche oder für Anwendungen mit geringer Schnittgeschwindigkeit.

MY6125

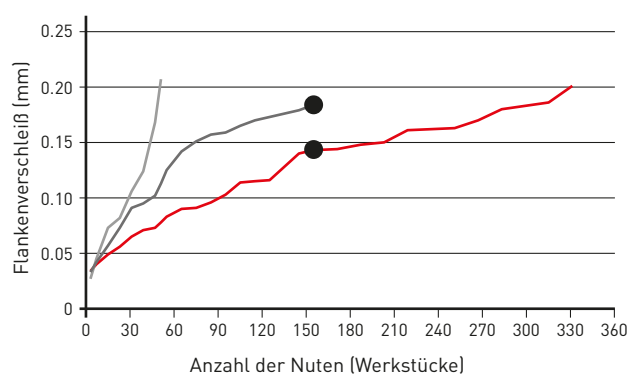
Die optimale Beschichtung, die Stabilität bei der Hochgeschwindigkeitszerspanung von Stahl gewährleistet.
Geeignet für Einstech- und Abstechoperationen.



VERGLEICH DER VERSCHLEISSFESTIGKEIT BEI KONTINUIERLICHER UND TIEFER EINSTICHBEARBEITUNG VON C45

Doppelt so hohe Verschleißfestigkeit gegenüber herkömmlichem Produkt B.

Material	C45
Halter	GYHL2525M00-M25L
WSP	GY2M – 5 mm
Vc (m/min)	150
f (mm/U)	0.25
ap (mm)	20
Kühlmittel	Nassbearbeitung



● Foto aufgenommen nach 155 Werkstücken



MY6125

Flankenverschleiß = 0.14 mm



Herkömmlich B

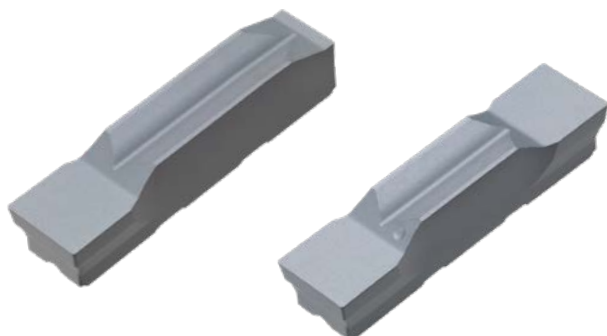
Flankenverschleiß = 0.18 mm

SCHNEIDSTOFFSORTEN

Baustahl		Hitzebeständige Legierung/Titanlegierung		Rostfreier Stahl	
P	Stabile Zerspanung ohne Oberflächenverkrustung niedrige Einstechtiefe ↔ Instabile Zerspanung mit Oberflächenverkrustung tiefer Einstich Abstechen	S	Stabile Zerspanung ohne Oberflächenverkrustung niedrige Einstechtiefe ↔ Instabile Zerspanung mit Oberflächenverkrustung tiefer Einstich Abstechen	M	Stabile Zerspanung ohne Oberflächenverkrustung niedrige Einstechtiefe ↔ Instabile Zerspanung mit Oberflächenverkrustung tiefer Einstich Abstechen
Besch. Hartmetall	MY6125 MY5015 VP10RT VP20RT	Besch. Hartmetall	MP9015 MP9025	Besch. Hartmetall	VP10RT VP20RT
Cermet	NX2525	Unbesch. Hartmetall	RT9010		

Grauguss		Nichteisenmetall		Gehärteter Stahl	
K	Stabile Zerspanung ohne Oberflächenverkrustung niedrige Einstechtiefe ↔ Instabile Zerspanung mit Oberflächenverkrustung tiefer Einstich Abstechen	N	Stabile Zerspanung ohne Oberflächenverkrustung niedrige Einstechtiefe ↔ Instabile Zerspanung mit Oberflächenverkrustung tiefer Einstich Abstechen	H	Stabile Zerspanung ohne Oberflächenverkrustung niedrige Einstechtiefe ↔ Instabile Zerspanung mit Oberflächenverkrustung tiefer Einstich Abstechen
Besch. Hartmetall	MY5015 MY6125 VP10RT VP20RT	Unbesch. Hartmetall	RT9010	Besch. Hartmetall	BC8110

WSP-ROHLINGE FÜR SPEZIFISCHE ANWENDUNGEN



1 Schneidkante

2 Schneidkanten

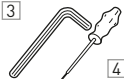
RT9010/RT9020

WSP-ROHLINGE

Die 1. Empfehlung für WSP-Rohlinge ist RT9020 aufgrund des zähen Hartmetallsubstrats, das für einen breiteren Anwendungsbereich geeignet ist.

RT9010 besitzt ein härteres Feinstkorn-Hartmetallsubstrat als RT9020 und ist ideal für eine längere Werkzeugstandzeit bei stabiler Bearbeitung geeignet. Für beide Sorten wird eine Beschichtung empfohlen, die für die jeweilige Anwendung geeignet ist.

ERSATZTEILE

Halter			
	Spannschraube	Schraube für Schwert	Schlüssel
GYQR/L000-000	 HSC05030 (Spannmoment: 7.0N·m)	—	HKY40R
GYHR/L000-M20R/L		TS407 (Spannmoment : 3.5N·m)	 
GYHR/L000-M25R/L	 GY06013M (Spannmoment : 6.0N·m)	TS55 (Spannmoment : 5.0N·m)	 
GYPR/L00000-K25		—	
GYSR/L1010JX00			
		—	
GYSR/L1212JX00			
GYSR/L1616JX00			
		—	
GYSR/L1915K00			
GYSR/L2012JX00		—	
GYSR/L2020K00			
		—	
GYSR/L2525K00			

STECHPLATTEN (EINSEITIG)

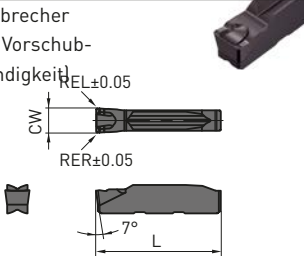
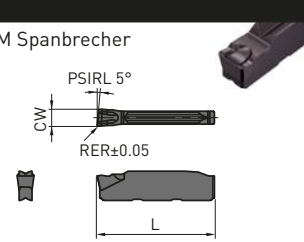
Bestellnummer	RT9010	RT9020	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	BC8110	MP9015	MP9025	Sitzgröße	CW	Toleranz	RER/L	L	Spanbrecher
EINSTECHEN / ABSTECHEN															
GY1M0200D020N-GM			●	●	●			●	●	D	2.00	±0.03	0.2	20.70	GM Spanbrecher (Mittlere Vorschub- geschwindigkeit) 
GY1M0250E020N-GM			●	●	★			●	●	E	2.50	±0.03	0.2	20.70	
GY1M0300F030N-GM			●	●	●			●	●	F	3.00	±0.03	0.3	20.70	
GY1M0400G030N-GM			●	●	●			●	●	G	4.00	±0.04	0.3	25.65	
GY1M0500H040N-GM			●	●	●			●	●	H	5.00	±0.04	0.4	25.65	
ABSTECHEN															
GY1M0200D020R05-GM			●	●						D	2.00	±0.03	0.2	20.80	R/L05-GM Spanbrecher 
GY1M0200D020L05-GM			★	●						D	2.00	±0.03	0.2	20.80	
GY1M0300F030R05-GM			●	●						F	3.00	±0.03	0.3	20.85	
GY1M0300F030L05-GM			●	●						F	3.00	±0.03	0.3	20.85	

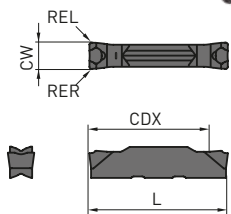
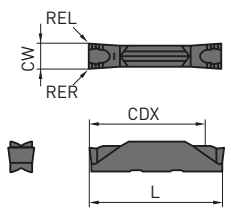
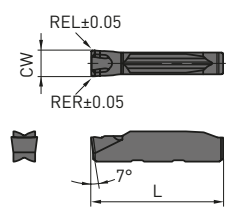
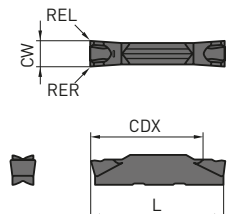
Abbildung zeigt linke WSP.

1/1

Abbildung zeigt linke WSP.

1/1

STECHPLATTEN

Bestellnummer	MY6125 NEW	RT9010	RT9020	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	BC8110	MP9015	MP9025	Sitzgröße	CW	Toleranz	RE R/L	CDX	L	LE	Geometrie
EINSTECHEN / ABSTECHEN																		
GY2M0200D020N-GU			●	●	●						D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70	—	GU-Spanbrecher (Für langspanende Stähle) 
GY2M0239E020N-GU			●	●	●						E	2.39	±0.03	0.2	19.8	20.70	—	
GY2M0250E020N-GU			●	●	●						E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.70	—	
GY2M0300F030N-GU			●	●	●						F	3.00	±0.03	0.3	19.3	20.70	—	
GY2M0318F030N-GU			●	●	●						F	3.18	±0.03	0.3	19.3	20.70	—	
GY2M0400G030N-GU			●	●	●						G	4.00	±0.04	0.3	24.2	25.65	—	
GY2M0475H040N-GU			●	●	●						H	4.75	±0.04	0.4	24.2	25.65	—	
GY2M0500H040N-GU			●	●	●						H	5.00	±0.04	0.4	24.2	25.65	—	GS-Spanbrecher (Geringer Vorschub) 
GY2M0600J040N-GU			●	●	●						J	6.00	±0.04	0.4	24.2	25.65	—	
GY2M0635J040N-GU			●	●	●						J	6.35	±0.04	0.4	24.2	25.65	—	
GY2M0120B010N-GS			●	●							B	1.20	±0.03	0.1	12.2	14.70	—	
GY2M0150C010N-GS			●	●							C	1.50	±0.03	0.1	13.4	14.70	—	
GY2M0200D020N-GS			●	●	●						D	2.00	±0.03	0.2	18.7	20.70	—	
GY2M0239E020N-GS			●	●	●						E	2.39	±0.03	0.2	18.5	20.70	—	
GY2M0250E020N-GS			●	●	●						E	2.50	±0.03	0.2	18.5	20.70	—	
GY2M0300F020N-GS			●	●	●						F	3.00	±0.03	0.2	18.5	20.70	—	
GY2M0318F020N-GS			●	●	●						F	3.18	±0.03	0.2	18.5	20.70	—	
GY2M0400G020N-GS			●	●	●						G	4.00	±0.04	0.2	23.9	25.65	—	
GY2M0475H030N-GS			●	●	●						H	4.75	±0.04	0.3	23.9	25.65	—	
GY2M0500H030N-GS			●	●	●						H	5.00	±0.04	0.3	24.0	25.65	—	
GY2M0600J030N-GS			●	●	●						J	6.00	±0.04	0.3	24.1	25.65	—	GM-Spanbrecher (Mittlerer Vorschub) 
GY2M0635J030N-GS			●	●	●						J	6.35	±0.04	0.3	24.1	25.65	—	
GY2M0800K030N-GS			●	●							K	8.00	±0.04	0.3	29.1	30.50	—	
GY1M0200D020N-GM			●	●	●			●	●		D	2.00	±0.03	0.2	—	20.70	—	
GY1M0250E020N-GM			●	●	★			●	●		E	2.50	±0.03	0.2	—	20.70	—	
GY1M0300F030N-GM			●	●	●			●	●		F	3.00	±0.03	0.3	—	20.70	—	
GY1M0400G030N-GM			●	●	●			●	●		G	4.00	±0.04	0.3	—	25.65	—	
GY1M0500H040N-GM			●	●	●			●	●		H	5.00	±0.04	0.4	—	25.65	—	
GY2M0150C020N-GM	●		●	●	●			●	●		C	1.50	±0.03	0.2	13.9	14.70	—	GM-Spanbrecher (Mittlerer Vorschub) 
GY2M0200D020N-GM	●		●	●	●			●	●		D	2.00	±0.03	0.2	19.4	20.70	—	
GY2M0239E020N-GM	●		●	●	●			●	●		E	2.39	±0.03	0.2	19.4	20.70	—	
GY2M0250E020N-GM	●		●	●	●			●	●		E	2.50	±0.03	0.2	19.4	20.70	—	
GY2M0300F030N-GM	●		●	●	●			●	●		F	3.00	±0.03	0.3	19.4	20.70	—	
GY2M0318F030N-GM	●		●	●	●			●	●		F	3.18	±0.03	0.3	19.4	20.70	—	
GY2M0400G030N-GM	●		●	●	●			●	●		G	4.00	±0.04	0.3	24.4	25.65	—	
GY2M0475H040N-GM	●		●	●	●			●	●		H	4.75	±0.04	0.4	24.3	25.65	—	
GY2M0500H040N-GM	●		●	●	●			●	●		H	5.00	±0.04	0.4	24.3	25.65	—	
GY2M0600J040N-GM	●		●	●	●			●	●		J	6.00	±0.04	0.4	24.3	25.65	—	
GY2M0635J040N-GM	●		●	●	●			●	●		J	6.35	±0.04	0.4	24.3	25.65	—	
GY2M0800K050N-GM	●		●	●	●			●	●		K	8.00	±0.04	0.5	29.3	30.50	—	

1/4

*1 Stechbreite entsprechend dem Sprengring.

STECHPLATTEN

Bestellnummer	MY6125 NEW	RT9010	RT9020	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	BC8110	MP9015	MP9025	Sitzgröße	CW	Toleranz	RE R/L	CDX	L	LE	Geometrie
EINSTECHEN / ABSTECHEN																		
GY2G0200D005N-GL	●										D	2.00	±0.02	0.05	19.5	21.05	—	GL Spanbrecher (für Aluminiumlegierungen)
GY2G0250E005N-GL	●										E	2.50	±0.02	0.05	19.1	21.05	—	
GY2G0300F005N-GL	●										F	3.00	±0.02	0.05	18.9	21.05	—	
ABSTECHEN																		
GY1M0200D020R05-GM			● ●								D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80	—	R/L05-GM-Spanbrecher
GY1M0200D020L05-GM			★ ●								D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80	—	
GY1M0300F030R05-GM			● ●								F	3.00	±0.03	0.3	—	20.85	—	
GY1M0300F030L05-GM			● ●								F	3.00	±0.03	0.3	—	20.85	—	
GY2M0200D020R05-GM			● ●								D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	—	R/L05-GM-Spanbrecher
GY2M0200D020L05-GM			● ●								D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80	—	
GY2M0250E020R05-GM			● ●								E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825	—	
GY2M0250E020L05-GM			● ●								E	2.50	±0.03	0.2	19.5	20.825	—	
GY2M0300F030R05-GM			● ●								F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85	—	
GY2M0300F030L05-GM			● ●								F	3.00	±0.03	0.3	19.5	20.85	—	
GY2M0400G030R05-GM			● ●								G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85	—	
GY2M0400G030L05-GM			● ●								G	4.00	±0.04	0.3	24.5	25.85	—	
GY2M0500H040R05-GM			● ●								H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95	—	
GY2M0500H040L05-GM			● ●								H	5.00	±0.04	0.4	24.5	25.95	—	
GY2M0120B010R05-GS			★ ★								B	1.20	±0.03	0.1	12.22	14.70	—	R/L05-GS-Spanbrecher (Geringer Vorschub)
GY2G0150C010R08-GS			● ●								C	1.50	±0.02	0.1	13.17	15.20	—	R08-GS-Spanbrecher (Geringer Vorschub)
GY2G0200D020R08-GS			● ●								D	2.00	±0.03	0.2	18.85	21.30	—	
GY2G0250E020R08-GS			● ●								E	2.50	±0.03	0.2	19.04	21.50	—	
GY2G0300F020R08-GS			● ●								F	3.00	±0.03	0.2	18.62	21.50	—	
GY2G0150C003R15-GS			● ●								C	1.50	±0.02	0.03	13.17	15.20	—	R15-GS-Spanbrecher (Geringer Vorschub)
GY2G0150C010R15-GS			● ●								C	1.50	±0.02	0.1	13.17	15.20	—	
GY2G0200D003R15-GS			● ●								D	2.00	±0.03	0.03	18.85	21.30	—	
GY2G0200D010R15-GS			● ●								D	2.00	±0.03	0.1	18.85	21.30	—	
GY2G0250E003R15-GS			● ●								E	2.50	±0.03	0.03	19.04	21.50	—	
GY2G0250E020R15-GS			● ●								E	2.50	±0.03	0.2	19.04	21.50	—	
GY2G0300F003R15-GS			● ●								F	3.00	±0.03	0.03	18.62	21.50	—	
GY2G0300F020R15-GS			● ●								F	3.00	±0.03	0.2	18.62	21.50	—	

*1 Stechbreite entsprechend dem Sprengring.

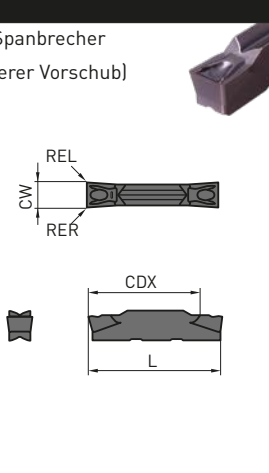
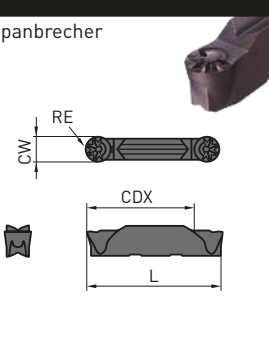
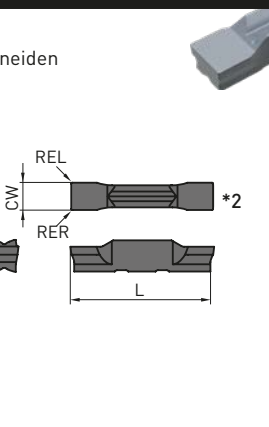
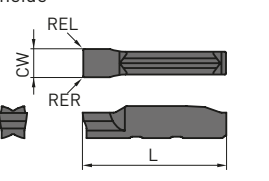
STECHPLATTEN

Bestellnummer	MY6125 NEW	RT9010	RT9020	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	BC8110	MP9015	MP9025	Sitzgröße	CW	Toleranz	RE R/L	CDX	L	LE	Geometrie
EINSTECHEN																		
GY1G0200D020N-GFGS								●			D	2.00	±0.03	0.2	—	20.70	2.7	(Für gehärtete Materialien)
GY1G0239E020N-GFGS								●			E	2.39	±0.03	0.2	—	20.70	2.7	
GY1G0250E020N-GFGS								●			E	2.50	±0.03	0.2	—	20.70	2.7	
GY1G0300F020N-GFGS								●			F	3.00	±0.03	0.2	—	20.70	2.7	
GY1G0318F020N-GFGS								●			F	3.18	±0.03	0.2	—	20.70	2.7	
GY1G0400G020N-GFGS								●			G	4.00	±0.03	0.2	—	25.65	2.7	
GY1G0475H020N-GFGS								●			H	4.75	±0.03	0.2	—	25.65	2.7	
GY1G0500H020N-GFGS								●			H	5.00	±0.03	0.2	—	25.65	2.7	
GY1G0600J020N-GFGS								●			J	6.00	±0.03	0.2	—	25.65	2.7	
MULTIFUNKTIONALES EINSTECHEN																		
GY2G0200D020N-MF	●		●	●		●					D	2.00	±0.02	0.2	19.5	21.05	—	MF-Spanbrecher (Schlichten)
GY2G0224D015N-MF ^{*1}	●		●	●		●					D	2.24	±0.02	0.15	19.8	21.05	—	
GY2G0239E020N-MF	★		★	★		★					E	2.39	±0.02	0.2	19.2	21.05	—	
GY2G0250E020N-MF	●		●	●		●					E	2.50	±0.02	0.2	19.4	21.05	—	
GY2G0274E020N-MF ^{*1}	●		●	●		●					E	2.74	±0.02	0.2	19.7	21.05	—	
GY2G0300F020N-MF	●		●	●		●					F	3.00	±0.02	0.2	19.5	21.05	—	
GY2G0300F040N-MF	●		●	●		●					F	3.00	±0.02	0.4	19.3	21.05	—	
GY2G0318F020N-MF	★		★	★		★					F	3.18	±0.02	0.2	19.5	21.05	—	
GY2G0318F040N-MF	★		★	★		★					F	3.18	±0.02	0.4	19.3	21.05	—	
GY2G0324F020N-MF ^{*1}	●		●	●		●					F	3.24	±0.02	0.2	19.5	21.05	—	
GY2G0400G020N-MF	●		●	●		●					G	4.00	±0.02	0.2	24.9	25.95	—	
GY2G0400G040N-MF	●		●	●		●					G	4.00	±0.02	0.4	24.7	25.95	—	
GY2G0400G080N-MF	●		●	●		●					G	4.00	±0.02	0.8	24.3	25.95	—	
GY2G0424G020N-MF ^{*1}	●		●	●		●					G	4.24	±0.02	0.2	24.9	25.95	—	
GY2G0475H020N-MF	★		★	★		★					H	4.75	±0.02	0.2	24.4	25.95	—	
GY2G0475H040N-MF	★		★	★		★					H	4.75	±0.02	0.4	24.2	25.95	—	
GY2G0475H080N-MF	★		★	★		★					H	4.75	±0.02	0.8	23.8	25.95	—	
GY2G0500H020N-MF	●		●	●		●					H	5.00	±0.02	0.2	24.4	25.95	—	
GY2G0500H040N-MF	●		●	●		●					H	5.00	±0.02	0.4	24.2	25.95	—	
GY2G0500H080N-MF	●		●	●		●					H	5.00	±0.02	0.8	23.8	25.95	—	
GY2G0524H020N-MF ^{*1}	●		●	●		●					H	5.24	±0.02	0.2	24.4	25.95	—	
GY2G0600J020N-MF	●		●	●		●					J	6.00	±0.02	0.2	24.4	25.95	—	
GY2G0600J040N-MF	●		●	●		●					J	6.00	±0.02	0.4	24.2	25.95	—	
GY2G0600J080N-MF	●		●	●		●					J	6.00	±0.02	0.8	23.8	25.95	—	
GY2G0631J020N-MF ^{*1}	●		●	●		●					J	6.31	±0.02	0.2	24.4	25.95	—	
GY2G0635J020N-MF	★		★	★		★					J	6.35	±0.02	0.2	24.4	25.95	—	
GY2G0635J040N-MF	★		★	★		★					J	6.35	±0.02	0.4	24.2	25.95	—	
GY2G0635J080N-MF	★		★	★		★					J	6.35	±0.02	0.8	23.8	25.95	—	
GY2M0200D020N-MS	●		●	●	●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.1	20.70	—	MS-Spanbrecher (Geringer Vorschub)
GY2M0250E020N-MS	●		●	●	●	●					E	2.50	±0.03	0.2	19.1	20.70	—	
GY2M0300F020N-MS	●		●	●	●	●					F	3.00	±0.03	0.2	19.2	20.70	—	
GY2M0300F040N-MS	●		●	●	●	●					F	3.00	±0.03	0.4	18.9	20.70	—	
GY2M0400G020N-MS	●		●	●	●	●					G	4.00	±0.04	0.2	24.2	25.65	—	
GY2M0400G040N-MS	●		●	●	●	●					G	4.00	±0.04	0.4	23.9	25.65	—	
GY2M0500H040N-MS	●		●	●	●	●					H	5.00	±0.04	0.4	23.9	25.65	—	
GY2M0500H080N-MS	●		●	●	●	●					H	5.00	±0.04	0.8	23.5	25.65	—	
GY2M0600J040N-MS	●		●	●	●	●					J	6.00	±0.04	0.4	23.9	25.65	—	
GY2M0600J080N-MS	●		●	●	●	●					J	6.00	±0.04	0.8	23.5	25.65	—	
GY2M0800K080N-MS	●		●	●	●	●					K	8.00	±0.04	0.8	28.5	30.50	—	

*1 Stechbreite entsprechend dem Sprengring.

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

STECHPLATTEN

Bestellnummer	MY6125 NEW	RT9010	RT9020	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	BC8110	MP9015	MP9025	Sitzgröße	CW	Toleranz	RE R/L	CDX	L	LE	Geometrie
MULTIFUNKTIONALES EINSTECHEN																		
GY2M0200D020N-MM	●			●	●	●			●	●	D	2.00	±0.03	0.2	19.1	20.70	—	MM-Spanbrecher (Mittlerer Vorschub) 
GY2M0250E020N-MM	●			●	●	●			●	●	E	2.50	±0.03	0.2	19.1	20.70	—	
GY2M0300F020N-MM	●			●	●	●			●	●	F	3.00	±0.03	0.2	19.1	20.70	—	
GY2M0300F040N-MM	●			●	●	●			●	●	F	3.00	±0.03	0.4	18.9	20.70	—	
GY2M0300F080N-MM	●			●	●	●			●	●	F	3.00	±0.03	0.8	18.5	20.70	—	
GY2M0400G020N-MM	●			●	●	●			●	●	G	4.00	±0.04	0.2	24.1	25.65	—	
GY2M0400G040N-MM	●			●	●	●			●	●	G	4.00	±0.04	0.4	23.9	25.65	—	
GY2M0400G080N-MM	●			●	●	●			●	●	G	4.00	±0.04	0.8	23.5	25.65	—	
GY2M0500H040N-MM	●			●	●	●			●	●	H	5.00	±0.04	0.4	23.9	25.65	—	
GY2M0500H080N-MM	●			●	●	●			●	●	H	5.00	±0.04	0.8	23.5	25.65	—	
GY2M0600J040N-MM	●			●	●	●			●	●	J	6.00	±0.04	0.4	23.9	25.65	—	
GY2M0600J080N-MM	●			●	●	●			●	●	J	6.00	±0.04	0.8	23.5	25.65	—	
GY2M0800K080N-MM	●			●	●	●			●	●	K	8.00	±0.04	0.8	28.5	30.50	—	
GY2M0800K120N-MM	●			●	●	●			●	●	K	8.00	±0.04	1.2	28.1	30.50	—	
KOPIEREN/FREISTECHEN																		
GY2M0200D100N-BM	●			●	●	●			●	●	D	2.00	±0.03	1.00	19.5	20.90	—	BM-Spanbrecher 
GY2M0250E125N-BM	●			●	●	●			●	●	E	2.50	±0.03	1.25	19.3	20.90	—	
GY2M0300F150N-BM	●			●	●	●			●	●	F	3.00	±0.03	1.50	19.0	20.90	—	
GY2M0318F159N-BM	●			●	●	●			●	●	F	3.18	±0.03	1.59	18.9	20.90	—	
GY2M0400G200N-BM	●			●	●	●			●	●	G	4.00	±0.04	2.00	23.4	25.80	—	
GY2M0475H238N-BM	●			●	●	●			●	●	H	4.75	±0.04	2.38	22.9	25.80	—	
GY2M0500H250N-BM	●			●	●	●			●	●	H	5.00	±0.04	2.50	22.8	25.80	—	
GY2M0600J300N-BM	●			●	●	●			●	●	J	6.00	±0.04	3.00	22.5	25.90	—	
GY2M0635J318N-BM	●			●	●	●			●	●	J	6.35	±0.04	3.18	22.3	25.90	—	
GY2M0800K400N-BM	●			●	●	●			●	●	K	8.00	±0.04	4.00	26.5	30.80	—	
ROHLING																		
GY2B0220D020N		●	●				●				D	2.20	±0.10	0.2	—	21.05	—	Plan 2 Schneiden 
GY2B0250D020N		●	●				●				D	2.55	±0.10	0.2	—	21.28	—	
GY2B0270E020N		●	●				●				E	2.70	±0.10	0.2	—	21.05	—	
GY2B0300E020N		●	●				●				E	3.05	±0.10	0.2	—	21.28	—	
GY2B0340F020N		●	●				●				F	3.40	±0.10	0.2	—	21.05	—	
GY2B0360F020N		●	●				●				F	3.65	±0.10	0.2	—	21.28	—	
GY2B0420G020N		●	●				●				G	4.20	±0.10	0.2	—	26.00	—	
GY2B0460G020N		●	●				●				G	4.65	±0.10	0.2	—	26.18	—	
GY2B0520H020N		●	●				●				H	5.20	±0.10	0.2	—	26.00	—	
GY2B0560H020N		●	●				●				H	5.65	±0.10	0.2	—	26.18	—	
GY2B0655J020N		●	●				●				J	6.55	±0.10	0.2	—	26.00	—	1 Schneide 
GY2B0680J020N		●	●				●				J	6.85	±0.10	0.2	—	26.18	—	
GY2B0880K020N		●	●				●				K	8.85	±0.10	0.2	—	30.88	—	
GY1B0220D020N		●	●				●				D	2.20	±0.10	0.2	—	21.07	—	
GY1B0270E020N		●	●				●				E	2.70	±0.10	0.2	—	21.10	—	
GY1B0340F020N		●	●				●				F	3.40	±0.10	0.2	—	21.00	—	
GY1B0420G020N		●	●				●				G	4.20	±0.10	0.2	—	25.86	—	
GY1B0520H020N		●	●				●				H	5.20	±0.10	0.2	—	25.90	—	
GY1B0655J020N		●	●				●				J	6.55	±0.10	0.2	—	25.90	—	

4/4

*2 WSP-Rohlinge müssen bedarfsgerecht selbst geschliffen werden.

GY SERIE

EXTERNE BEARBEITUNG AN LANGDREHAUTOMATEN

WSP-AUSWAHL

Sitz-
größe WSP-Typ

B	GY○○0120B○○○○-Spanbrecher siehe unten
C	GY○○0150C○○○○-Spanbrecher siehe unten
D	GY○○0200/0224D○○○○-Spanbrecher siehe unten
E	GY○○0239/0250/0274E○○○○-Spanbrecher siehe unten
F	GY○○0300/0318/0324F○○○○-Spanbrecher siehe unten

Spanbrecher für multifunktionale Anwendungen

Sitz- größe	CW	MF (Fertig- bearbeitung)	MS (geringe Vorschübe)	MM (mittlere Vorschübe)	BM (Kopieren)
					Kugelform
D	2.00	●	●	●	●
	2.24	●			
	2.39	●			
E	2.50	●	●	●	●
	2.74	●			
	3.00				●
	RE 0.2	●	●	●	
	RE 0.4	●	●	●	
	RE 0.8			●	
F	3.18				●
	RE 0.2	●			
	RE 0.4	●			
	3.24	●			

Spanbrecher zum Abstechen

Sitz- größe	CW	05-GS (geringe Vorschübe)	08-GS (geringe Vorschübe)	15-GS (geringe Vorschübe)	05-GM (mittlere Vorschübe)
		R	R	R	R/L
B	1.20	★			
C	1.50		●	●	
D	2.00		●	●	
E	2.39		●	●	●
	2.50				
F	3.00		●	●	●
	3.18		●	●	●

Spanbrecher zum Ein- und Abstechen

Sitz- größe	CW	GU (Für langspanende Stähle)	GS (Geringe Vorschübe)	GM (Mittlere Vorschübe)	GL (Aluminium)	GFGS (Gehärteter Stahl)
		Neutral	Neutral	Neutral	Neutral	Neutral
B	1.20		●			
C	1.50		●	●		
D	2.00	●	●	●	●	●
	2.39	●	●	●		●
E	2.50	●	●	●	●	●
	3.00	●	●	●	●	●
F	3.18	●	●	●		●

RICHTIGE AUSWAHL DER GY SERIE MIT GS-SPANBRECHER

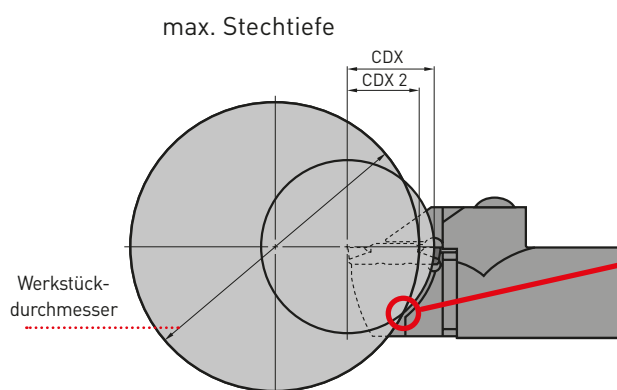
Erste Empfehlung



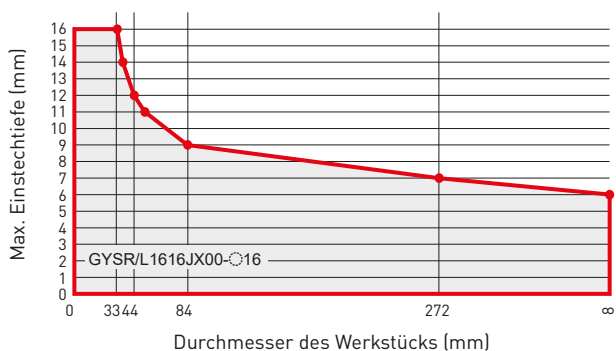
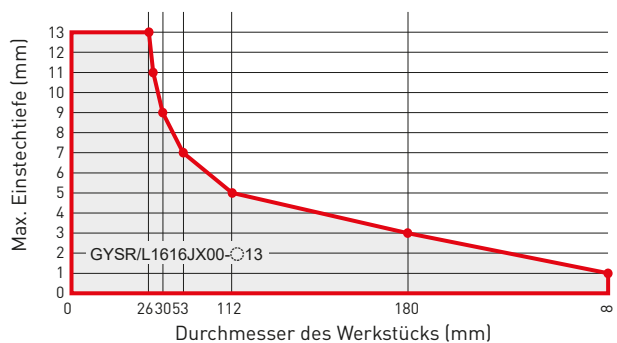
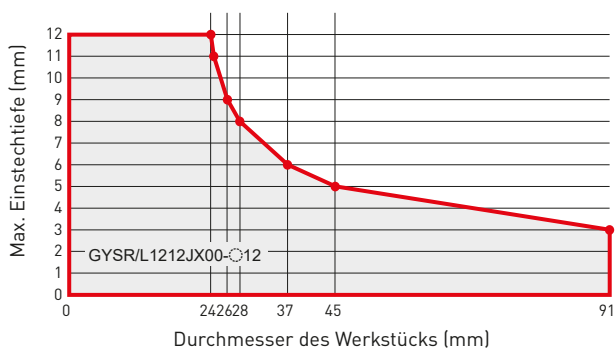
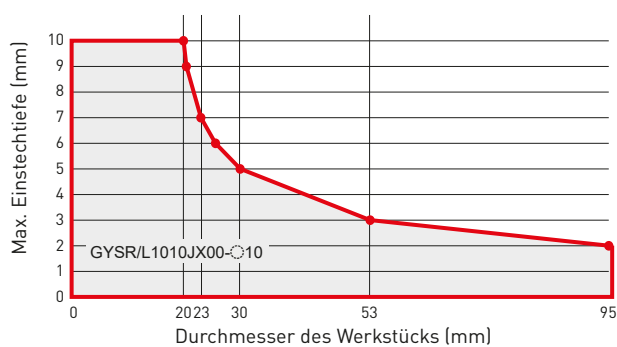
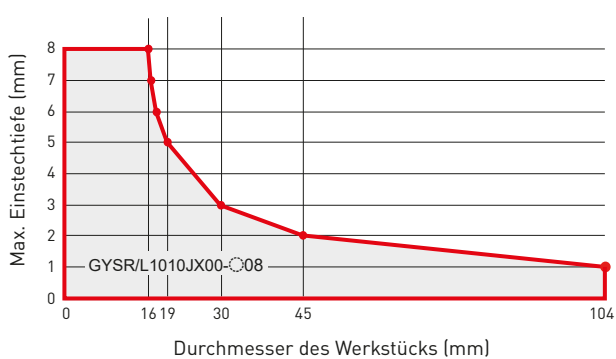
GY SERIE

BEGRENZTE ABSTECHTIEFE AN LANGDREHAUTOMATEN

Monoblockhalter im Einsatz an Langdrehautomaten sind begrenzt in der Einstechtiefe und vom Werkstückdurchmesser.



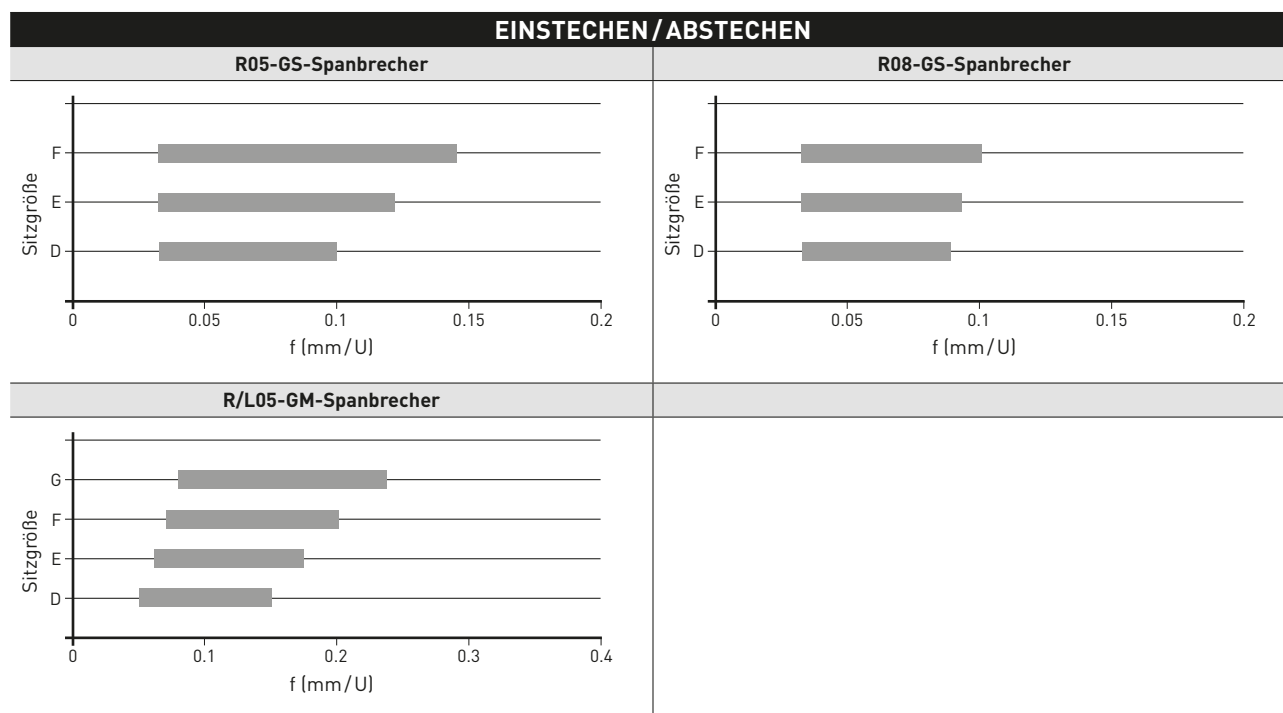
Aufgrund des Kontakts ist die max. Abstehtiefe begrenzt durch den Werkstückdurchmesser.



GY SERIE

ABSTECHEN

VORSCHUB PRO UMDREHUNG



Spanbrecher	PSIPR	Ausführung	f (mm/U)			
			Sitzgröße D	Sitzgröße E	Sitzgröße F	Sitzgröße G
R05-GS	5°	R	0.03 – 0.10	0.03 – 0.12	0.03 – 0.14	—
R08-GS	8°	R	0.03 – 0.08	0.03 – 0.09	0.03 – 0.10	—
R05-GM	5°	R/L	0.05 – 0.15	0.06 – 0.17	0.07 – 0.20	0.08 – 0.23

GY SERIE

AUSSENBEARBEITUNG AN LANGDREHAUTOMATEN

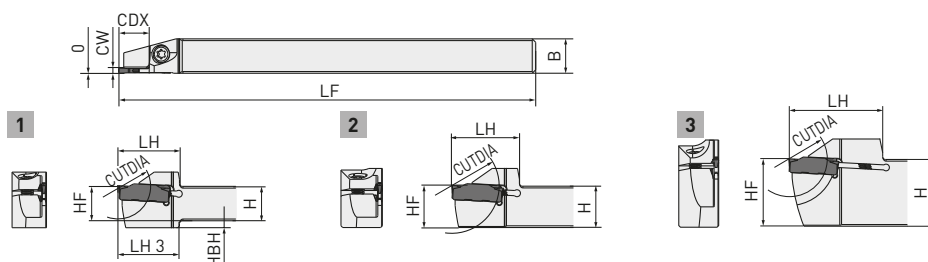
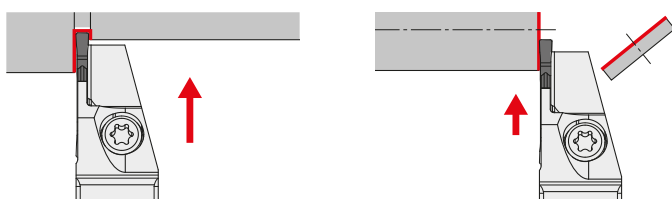


Abb. zeigt Rechtsausführung.



Bestellnummer	Sitzgröße	CW	CDX*2	CUTDIA	Ausführung	Lager	H	B	LF	LH	LH3	HF*1	HBH	Abb.
GYSR1010JX00-B08	B	1.20	8	16	R	●	10	10	120	17.5	17.5	10	2	1
GYSL1010JX00-B08					L	●	10	10	120	17.5	17.5	10	2	1
GYSR1212JX00-B08					R	●	12	12	120	19.5	—	12	—	2
GYSL1212JX00-B08					L	●	12	12	120	19.5	—	12	—	2
GYSR1212JX00-B12			12	24	R	●	12	12	120	19.5	19.5	12	2	1
GYSL1212JX00-B12					L	●	12	12	120	19.5	19.5	12	2	1
GYSR1616JX00-B08			8	16	R	●	16	16	120	25.0	—	16	—	2
GYSL1616JX00-B08					L	●	16	16	120	25.0	—	16	—	2
GYSR1616JX00-B13			13	26	R	●	16	16	120	25.0	—	16	—	2
GYSL1616JX00-B13					L	●	16	16	120	25.0	—	16	—	2
GYSR1010JX00-C08	C	1.50	8	16	R	●	10	10	120	17.5	17.5	10	2	1
GYSL1010JX00-C08					L	●	10	10	120	17.5	17.5	10	2	1
GYSR1212JX00-C08					R	●	12	12	120	19.5	—	12	—	2
GYSL1212JX00-C08					L	●	12	12	120	19.5	—	12	—	2
GYSR1212JX00-C12			12	24	R	●	12	12	120	19.5	19.5	12	2	1
GYSL1212JX00-C12					L	●	12	12	120	19.5	19.5	12	2	1
GYSR1616JX00-C13			13	26	R	●	16	16	120	25.0	—	16	—	2
GYSL1616JX00-C13					L	●	16	16	120	25.0	—	16	—	2
GYSR2012JX00-C13					R	★	20	12	120	28.0	—	20	—	3
GYSL2012JX00-C13					L	★	20	12	120	28.0	—	20	—	3
GYSR1010JX00-D10	D	2.00	10	20	R	★	10	10	120	17.5	17.5	10	2	1
GYSL1010JX00-D10					L	★	10	10	120	17.5	17.5	10	2	1
GYSR1212JX00-D12			12	24	R	●	12	12	120	19.5	19.5	12	2	1
GYSL1212JX00-D12					L	●	12	12	120	19.5	19.5	12	2	1
GYSR1616JX00-D13			13	26	R	●	16	16	120	25	—	16	—	2
GYSL1616JX00-D13					L	●	16	16	120	25	—	16	—	2
GYSR1616JX00-D16			16	32	R	★	16	16	120	28	—	16	—	2
GYSL1616JX00-D16					L	●	16	16	120	28	—	16	—	2

1/2

*1 Die gezeigten Abmessungen beziehen sich auf Verwendung von Maßschneidplatten. Bei Einsatz anderer Platten können die Werte LF, LH und WF abweichen.

*2 Die maximale Einstechtiefe ist durch den Werkstückdurchmesser begrenzt.

1. Der Schnittmodus wird auf Seite 22 dargestellt.

AUSSENBEARBEITUNG AN LANGDREHAUTOMATEN

Bestellnummer	Sitzgröße	CW	CDX* ²	CUTDIA	Ausführung	Lager	H	B	LF	LH	LH3	HF* ¹	HBH	Abb.
GYSR1915K00-D17	D	2.24	17	34	R	★	19.05	15.875	125	28	—	19.05	—	3
GYSL1915K00-D17					L	★	19.05	15.875	125	28	—	19.05	—	3
GYSR2012JX00-D17					R	★	20	12	120	28	—	20	—	3
GYSL2012JX00-D17					L	★	20	12	120	28	—	20	—	3
GYSR2020K00-D17					R	★	20	20	125	35	—	20	—	2
GYSL2020K00-D17					L	★	20	20	125	35	—	20	—	2
GYSR2525M00-D17					R	★	25	25	150	40	—	25	—	2
GYSL2525M00-D17					L	★	25	25	150	40	—	25	—	2
GYSR1010JX00-E10	E	2.39	10	20	R	★	10	10	120	17.5	17.5	10	2	1
GYSL1010JX00-E10					L	★	10	10	120	17.5	17.5	10	2	1
GYSR1212JX00-E12			12	24	R	★	12	12	120	19.5	19.5	12	2	1
GYSL1212JX00-E12					L	★	12	12	120	19.5	19.5	12	2	1
GYSR1616JX00-E13			13	26	R	★	16	16	120	25	—	16	—	2
GYSL1616JX00-E13					L	★	16	16	120	25	—	16	—	2
GYSR1616JX00-E16			16	32	R	★	16	16	120	28	—	16	—	2
GYSL1616JX00-E16					L	★	16	16	120	28	—	16	—	2
GYSR1915K00-E17		2.74	17	34	R	★	19.05	15.875	125	28	—	19.05	—	3
GYSL1915K00-E17					L	★	19.05	15.875	125	28	—	19.05	—	3
GYSR2012JX00-E17					R	★	20	12	120	28	—	20	—	3
GYSL2012JX00-E17					L	★	20	12	120	28	—	20	—	3
GYSR2020K00-E17					R	★	20	20	125	35	—	20	—	2
GYSL2020K00-E17					L	★	20	20	125	35	—	20	—	2
GYSR2525M00-E17					R	★	25	25	150	40	—	25	—	2
GYSL2525M00-E17					L	★	25	25	150	40	—	25	—	2
GYSR1212JX00-F12	F	3.00	12	24	R	★	12	12	120	19.5	19.5	12	2	1
GYSL1212JX00-F12					L	●	12	12	120	19.5	19.5	12	2	1
GYSR1616JX00-F13			13	26	R	★	16	16	120	25	—	16	—	2
GYSL1616JX00-F13					L	★	16	16	120	25	—	16	—	2
GYSR1616JX00-F16		3.18	16	32	R	●	16	16	120	28	—	16	—	2
GYSL1616JX00-F16					L	★	16	16	120	28	—	16	—	2
GYSR1915K00-F17		3.24	17	34	R	★	19.05	15.875	125	28	—	19.05	—	3
GYSL1915K00-F17					L	★	19.05	15.875	125	28	—	19.05	—	3
GYSR2012JX00-F17					R	★	20	12	120	28	—	20	—	3
GYSL2012JX00-F17					L	★	20	12	120	28	—	20	—	3

2/2

*¹ Die gezeigten Abmessungen beziehen sich auf Verwendung von Maßschneidplatten. Bei Einsatz anderer Platten können die Werte LF, LH und WF abweichen.

*² Die maximale Einstechtiefe ist durch den Werkstückdurchmesser begrenzt.

1. Der Schnittmodus wird auf Seite 22 dargestellt.



MONOBLOCK

AUSSENEINSTECHEN

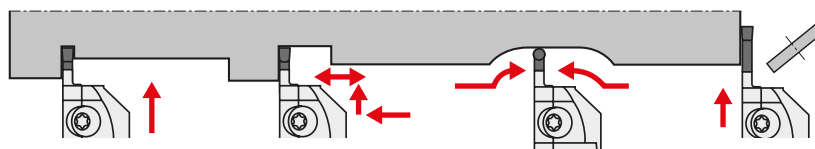
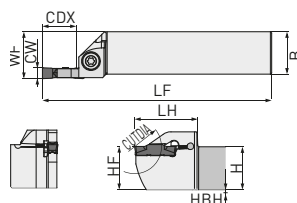


Abb. zeigt Rechtsausführung.

Bestellnummer	Sitzgröße	CW	CDX	CUTDIA	Ausführung	Lager	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH
GYQR2020K00-D06	D	2.00 2.24	6	12	R	●	20	20	125	36	20	20.15	—
GYQL2020K00-D06					L	●	20	20	125	36	20	20.15	—
GYQR2525M00-D06					R	●	25	25	150	36	25	25.15	—
GYQL2525M00-D06					L	●	25	25	150	36	25	25.15	—
GYQR2020K00-D18			18	36	R	●	20	20	125	39	20	20.10	—
GYQL2020K00-D18					L	●	20	20	125	39	20	20.10	—
GYQR2525M00-D20			20	40	R	●	25	25	150	41	25	25.15	—
GYQL2525M00-D20					L	●	25	25	150	41	25	25.15	—
GYQR2020K00-F06	F	3.00 3.18 3.24	6	12	R	●	20	20	125	36	20	20.30	—
GYQL2020K00-F06					L	●	20	20	125	36	20	20.30	—
GYQR2525M00-F06					R	●	25	25	150	36	25	25.30	—
GYQL2525M00-F06					L	●	25	25	150	36	25	25.30	—
GYQR2020K00-F18			18	36	R	●	20	20	125	39	20	20.25	—
GYQL2020K00-F18					L	●	20	20	125	39	20	20.25	—
GYQR2525M00-F20			20	40	R	●	25	25	150	41	25	25.25	—
GYQL2525M00-F20					L	●	25	25	150	41	25	25.25	—
GYQR2020K00-G08	G	4.00 4.24	8	16	R	●	20	20	125	41	20	20.35	—
GYQL2020K00-G08					L	●	20	20	125	41	20	20.35	—
GYQR2525M00-G08					R	●	25	25	150	41	25	25.35	—
GYQL2525M00-G08					L	●	25	25	150	41	25	25.35	—
GYQR2020K00-G25			25	50	R	●	20	20	125	46	20	20.35	4
GYQL2020K00-G25					L	●	20	20	125	46	20	20.35	4
GYQR2525M00-G25					R	●	25	25	150	46	25	25.35	—
GYQL2525M00-G25					L	●	25	25	150	46	25	25.35	—
GYQR2020K00-H08	H	4.75 5.00 5.24	8	6	R	●	20	20	125	41	20	20.35	—
GYQL2020K00-H08					L	●	20	20	125	41	20	20.35	—
GYQR2525M00-H08					R	●	25	25	150	41	25	25.35	—
GYQL2525M00-H08					L	●	25	25	150	41	25	25.35	—
GYQR2020K00-H25			25	50	R	●	20	20	125	46	20	20.35	4
GYQL2020K00-H25					L	●	20	20	125	46	20	20.35	4
GYQR2525M00-H25					R	●	25	25	150	46	25	25.35	—
GYQL2525M00-H25					L	●	25	25	150	46	25	25.35	—
GYQR2020K00-J08	J	6.00 6.31 6.35	8	16	R	●	20	20	125	41	20	20.35	—
GYQL2020K00-J08					L	●	20	20	125	41	20	20.35	—
GYQR2525M00-J08					R	●	25	25	150	41	25	25.35	—
GYQL2525M00-J08					L	●	25	25	150	41	25	25.35	—
GYQR2020K00-J25			25	50	R	●	20	20	125	46	20	20.35	4
GYQL2020K00-J25					L	●	20	20	125	46	20	20.35	4
GYQR2525M00-J25					R	●	25	25	150	46	25	25.35	—
GYQL2525M00-J25					L	●	25	25	150	46	25	25.35	—

1/1

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab.

Zur maximalen Einstechtiefe (CDX) bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.

*2 Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab.

Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

1. Identifikation: Seite 18

2. Ersatzteile: Seite 27

● : Lagerstandard. ★ : Lagerstandard in Japan.

GY SERIE

AUSSENEINSTECHEN

00° AUSFÜHRUNG

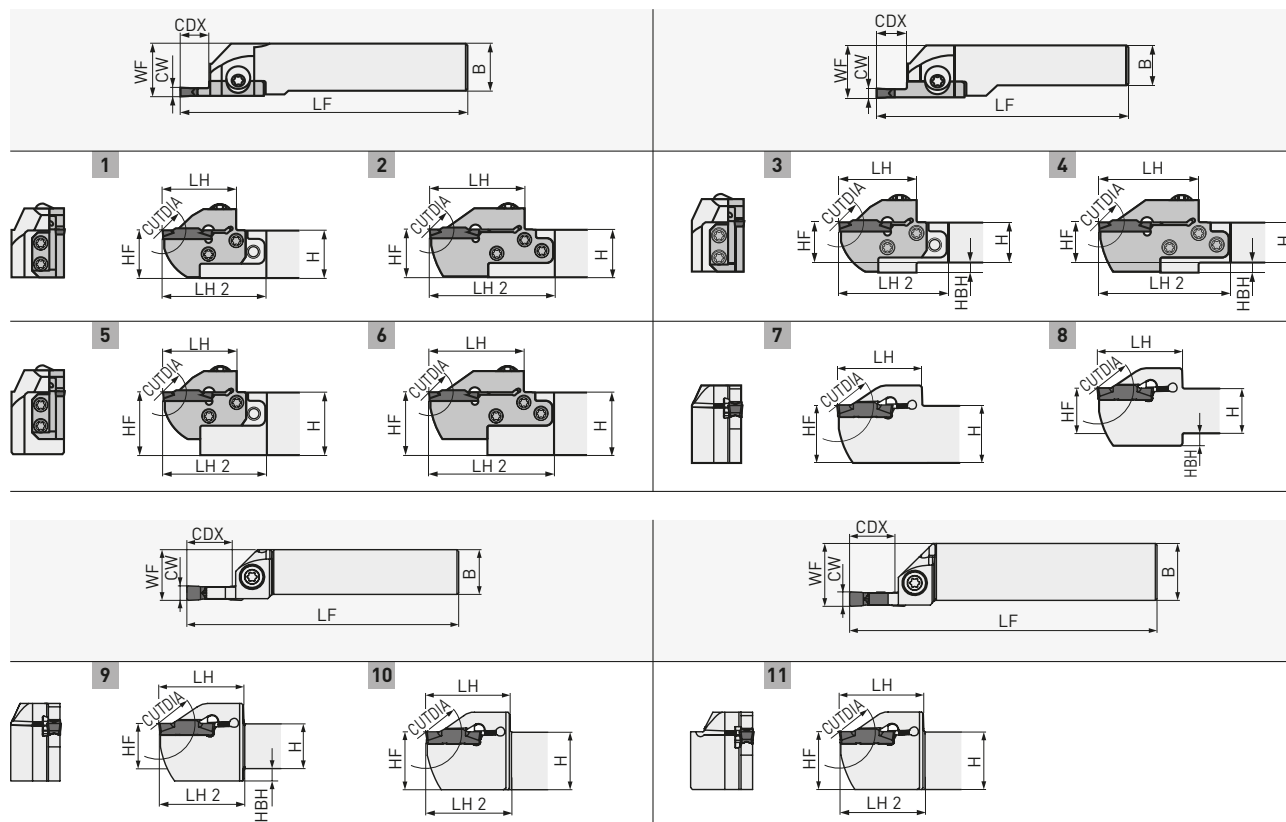


Abb. zeigt Rechtsausführung.

1. Modulare Schwerter und modulare Halter bitte separat bestellen.
2. Bitte Modul in Rechtsausführung für den Halter in Rechtsausführung und Modul in Linksausführung für den Halter in Linksausführung verwenden.

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	CUTDIA	Ausführung	H	B	LF*3	LH*3	LH2	HF	WF*3	HBH	Abb.
GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-D06	●	D	2.00 2.24	6	12	R	16	16	104	28	44	16	20	4	3
GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-D06	●					L	16	16	104	28	44	16	20	4	3
GYQR2020K00-D06	●	-						R	20	20	125	36	-	20	20.15	-	7
GYQL2020K00-D06	●	-						L	20	20	125	36	-	20	20.15	-	7
GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-D06	●					R	20	20	119	28	43	20	23	-	1
GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-D06	●					L	20	20	119	28	43	20	23	-	1
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D06	●					R	20	20	117	31	52	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D06	●					L	20	20	117	31	52	20	26	5	3
GYQR2525M00-D06	●	-						R	25	25	150	36	-	25	25.15	-	7
GYQL2525M00-D06	●	-						L	25	25	150	36	-	25	25.15	-	7
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D06	●					R	25	25	142	31	49	25	28	-	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D06	●					L	25	25	142	31	49	25	28	-	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D06	●					R	32	25	162	31	49	32	28	-	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D06	●					L	32	25	162	31	49	32	28	-	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D06	●					R	32	32	162	31	49	32	35	-	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D06	●					L	32	32	162	31	49	32	35	-	5

1/7

AUSSENEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	CUTDIA	Ausführung	H	B	LF* ³	LH* ³	LH2	HF	WF* ³	HBH	Abb.
GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-D10	●	D	2.00 2.24	10	20	R	16	16	110	34	50	16	20	4	3
GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-D10	●					L	16	16	110	34	50	16	20	4	3
GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-D10	●					R	20	20	125	34	49	20	23	–	1
GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-D10	●					L	20	20	125	34	49	20	23	–	1
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D12	●	D	2.00 2.24	12	24	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D12	●					L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D12	●					R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D12	●					L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D12	●					R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D12	●					L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D12	●					R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D12	●					L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-D18	●	D	2.00 2.24	18* ⁴	36	R	16	16	116	40	56	16	20	4	4
GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-D18	●					L	16	16	116	40	56	16	20	4	4
GYQR2020K00-D18	●	–						R	20	20	125	39	–	20	20.10	–	7
GYQL2020K00-D18	●	–						L	20	20	125	39	–	20	20.10	–	7
GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-D18	●	D	2.00 2.24	20* ¹	40* ²	R	20	20	131	40	55	20	23	–	2
GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-D18	●					L	20	20	131	40	55	20	23	–	2
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-D20	●					R	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-D20	●					L	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYQR2525M00-D20	●	–						R	25	25	150	41	–	25	25.15	–	7
GYQL2525M00-D20	●	–						L	25	25	150	41	–	25	25.15	–	7
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-D20	●					R	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-D20	●					L	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-D20	●					R	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-D20	●					L	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-D20	●					R	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-D20	●					L	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-E06	●	E	2.39 2.50 2.74	6	12	R	16	16	104	28	44	16	20	4	3
GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-E06	●					L	16	16	104	28	44	16	20	4	3
GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-E06	●					R	20	20	119	28	43	20	23	–	1
GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-E06	●					L	20	20	119	28	43	20	23	–	1
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E06	●					R	20	20	117	31	52	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E06	●					L	20	20	117	31	52	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E06	●					R	25	25	142	31	49	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E06	●					L	25	25	142	31	49	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E06	●					R	32	25	162	31	49	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E06	●					L	32	25	162	31	49	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E06	●					R	32	32	162	31	49	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E06	●					L	32	32	162	31	49	32	35	–	5
GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-E10	●	E	2.39 2.50 2.74	10	20	R	16	16	110	34	50	16	20	4	3
GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-E10	●					L	16	16	110	34	50	16	20	4	3
GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-E10	●					R	20	20	125	34	49	20	23	–	1
GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-E10	●					L	20	20	125	34	49	20	23	–	1

2/7

*¹ Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.

*² Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

*³ Die gezeigten Abmessungen beziehen sich auf Verwendung von Maßschneidplatten. Bei Einsatz anderer Platten können die Werte LF, LH und WF abweichen.

*⁴ Die maximale Einstechtiefe ist durch den Werkstückdurchmesser begrenzt. Siehe Seite 77 für weitere Hinweise.

1. Identifikation: Seite 18

2. Ersatzteile: Seite 27

AUSSENEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	CUTDIA	Ausführung	H	B	LF* ³	LH* ³	LH2	HF	WF* ³	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E12	●	E	2.39 2.50 2.74	12	24	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E12	●					L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E12	●					R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E12	●					L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E12	●					R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E12	●					L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E12	●					R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E12	●					L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-E18	●	E	2.39 2.50 2.74	18* ⁴	36	R	16	16	116	40	56	16	20	4	4
GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-E18	●					L	16	16	116	40	56	16	20	4	4
GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-E18	●					R	20	20	131	40	55	20	23	–	2
GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-E18	●					L	20	20	131	40	55	20	23	–	2
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-E20	●	E	2.39 2.50 2.74	20* ¹	40* ²	R	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-E20	●					L	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-E20	●					R	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-E20	●					L	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-E20	●					R	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-E20	●					L	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-E20	●					R	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-E20	●					L	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-F06	●	F	3.00 3.18 3.24	6	12	R	16	16	104	28	44	16	20	4	3
GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-F06	●					L	16	16	104	28	44	16	20	4	3
GYQR2020K00-F06	●	–	●					R	20	20	125	36	–	20	20.30	–	7
GYQL2020K00-F06	●	–	●					L	20	20	125	36	–	20	20.30	–	7
GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-F06	●					R	20	20	119	28	43	20	23	–	1
GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-F06	●					L	20	20	119	28	43	20	23	–	1
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F06	●					R	20	20	117	31	52	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F06	●					L	20	20	117	31	52	20	26	5	3
GYQR2525M00-F06	●	–	●	F	3.00 3.18 3.24	6	12	R	25	25	150	36	–	25	25.30	–	7
GYQL2525M00-F06	●	–	●					L	25	25	150	36	–	25	25.30	–	7
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F06	●					R	25	25	142	31	49	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F06	●					L	25	25	142	31	49	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F06	●					R	32	25	162	31	49	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F06	●					L	32	25	162	31	49	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F06	●					R	32	32	162	31	49	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F06	●					L	32	32	162	31	49	32	35	–	5
GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-F10	●	F	3.00 3.18 3.24	10	20	R	16	16	110	34	50	16	20	4	3
GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-F10	●					L	16	16	110	34	50	16	20	4	3
GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-F10	●					R	20	20	125	34	49	20	23	–	1
GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-F10	●					L	20	20	125	34	49	20	23	–	1

3/7

*¹ Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.

*² Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

*³ Die gezeigten Abmessungen beziehen sich auf Verwendung von Maßschneidplatten. Bei Einsatz anderer Platten können die Werte LF, LH und WF abweichen.

*⁴ Die maximale Einstechtiefe ist durch den Werkstückdurchmesser begrenzt. Siehe Seite 77 für weitere Hinweise.

1. Identifikation: Seite 18

2. Ersatzteile: Seite 27

AUSSENEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	CUTDIA	Ausführung	H	B	LF* ³	LH* ³	LH2	HF	WF* ³	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F12	●	F	3.00 3.18 3.24	12	24	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F12	●					L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F12	●					R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F12	●					L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F12	●					R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F12	●					L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F12	●					R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F12	●					L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RB-F18	●	F	3.00 3.18 3.24	18* ⁴	36	R	16	16	116	40	56	16	20	4	4
GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LB-F18	●					L	16	16	116	40	56	16	20	4	4
GYQR2020K00-F18	●	–						R	20	20	125	39	–	20	20.25	–	7
GYQL2020K00-F18	●	–						L	20	20	125	39	–	20	20.25	–	7
GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RB-F18	●					R	20	20	131	40	55	20	23	–	2
GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LB-F18	●					L	20	20	131	40	55	20	23	–	2
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-F20	●	F	3.00 3.18 3.24	20* ¹	40* ²	R	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-F20	●					L	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYQR2525M00-F20	●	–						R	25	25	150	41	–	25	25.25	–	7
GYQL2525M00-F20	●	–						L	25	25	150	41	–	25	25.25	–	7
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-F20	●					R	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-F20	●					L	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-F20	●					R	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-F20	●					L	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-F20	●					R	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-F20	●					L	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYQR2020K00-G08	●	–		G	4.00 4.24	8	16	R	20	20	125	41	–	20	20.35	–	7
GYQL2020K00-G08	●	–						L	20	20	125	41	–	20	20.35	–	7
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G08	●					R	20	20	119	33	54	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G08	●					L	20	20	119	33	54	20	26	5	3
GYQR2525M00-G08	●	–						R	25	25	150	41	–	25	25.35	–	7
GYQL2525M00-G08	●	–						L	25	25	150	41	–	25	25.35	–	7
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G08	●					R	25	25	144	33	51	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G08	●					L	25	25	144	33	51	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G08	●	G	4.00 4.24	8	16	R	32	25	164	33	51	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G08	●					L	32	25	164	33	51	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G08	●					R	32	32	164	33	51	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G08	●					L	32	32	164	33	51	32	35	–	5
GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-G12	●	G	4.00 4.24	12	24	R	16	16	110	34	50	16	20	4	3
GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-G12	●					L	16	16	110	34	50	16	20	4	3
GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-G12	●					R	20	20	125	34	49	20	23	–	1
GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-G12	●					L	20	20	125	34	49	20	23	–	1

4/7

*¹ Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.

*² Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

*³ Die gezeigten Abmessungen beziehen sich auf Verwendung von Maßschneidplatten. Bei Einsatz anderer Platten können die Werte LF, LH und WF abweichen.

*⁴ Die maximale Einstechtiefe ist durch den Werkstückdurchmesser begrenzt. Siehe Seite 77 für weitere Hinweise.

1. Identifikation: Seite 18

2. Ersatzteile: Seite 27

AUSSENEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	CUTDIA	Ausführung	H	B	LF*3	LH*3	LH2	HF	WF*3	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G14	●	G	4.00 4.24	14	28	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G14	●					L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G14	●					R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G14	●					L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G14	●					R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G14	●					L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G14	●					R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G14	●					L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYQR2020K00-G25	●	–	●	G	4.00 4.24	25*1	50*2	R	20	20	125	46	–	20	20.35	4	8
GYQL2020K00-G25	●	–	●					L	20	20	125	46	–	20	20.35	4	8
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-G25	●					R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-G25	●					L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYQR2525M00-G25	●	–	●					R	25	25	150	46	–	25	25.35	–	7
GYQL2525M00-G25	●	–	●					L	25	25	150	46	–	25	25.35	–	7
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-G25	●					R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-G25	●					L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-G25	●					R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-G25	●					L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-G25	●					R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-G25	●					L	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYQR2020K00-H08	●	–	●	H	4.75 5.00 5.24	8	16	R	20	20	125	41	–	20	20.35	–	7
GYQL2020K00-H08	●	–	●					L	20	20	125	41	–	20	20.35	–	7
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H08	●					R	20	20	119	33	54	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H08	●					L	20	20	119	33	54	20	26	5	3
GYQR2525M00-H08	●	–	●					R	25	25	150	41	–	25	25.35	–	7
GYQL2525M00-H08	●	–	●					L	25	25	150	41	–	25	25.35	–	7
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H08	●					R	25	25	144	33	51	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H08	●					L	25	25	144	33	51	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H08	●					R	32	25	164	33	51	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H08	●					L	32	25	164	33	51	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H08	●					R	32	32	164	33	51	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H08	●					L	32	32	164	33	51	32	35	–	5
GYHR1616J00-M20R	●	GYM20RA-H12	●	H	4.75 5.00 5.24	12	24	R	16	16	110	34	50	16	20	4	3
GYHL1616J00-M20L	●	GYM20LA-H12	●					L	16	16	110	34	50	16	20	4	3
GYHR2020K00-M20R	●	GYM20RA-H12	●					R	20	20	125	34	49	20	23	–	1
GYHL2020K00-M20L	●	GYM20LA-H12	●					L	20	20	125	34	49	20	23	–	1

5/7

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.

*2 Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

*3 Die gezeigten Abmessungen beziehen sich auf Verwendung von Maßschneidplatten. Bei Einsatz anderer Platten können die Werte LF, LH und WF abweichen.

*4 Die maximale Einstechtiefe ist durch den Werkstückdurchmesser begrenzt. Siehe Seite 77 für weitere Hinweise.

1. Identifikation: Seite 18

2. Ersatzteile: Seite 27



AUSSENEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	CUTDIA	Ausführung	H	B	LF*3	LH*3	LH2	HF	WF*3	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H14	●	H	4.75 5.00 5.24	14	28	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H14	●					L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H14	●					R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H14	●					L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H14	●					R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H14	●					L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H14	●					R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H14	●					L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYQR2020K00-H25	●	–		H	4.75 5.00 5.24	25*1	50*2	R	20	20	125	46	–	20	20.35	4	8
GYQL2020K00-H25	●	–						L	20	20	125	46	–	20	20.35	4	8
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-H25	●					R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-H25	●					L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYQR2525M00-H25	●	–						R	25	25	150	46	–	25	25.35	–	7
GYQL2525M00-H25	●	–						L	25	25	150	46	–	25	25.35	–	7
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-H25	●					R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-H25	●					L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-H25	●					R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-H25	●					L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-H25	●					R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-H25	●					L	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYQR2020K00-J08	●	–		J	6.00 6.31 6.35	8	16	R	20	20	125	41	–	20	20.35	–	7
GYQL2020K00-J08	●	–						L	20	20	125	41	–	20	20.35	–	7
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J08	●					R	20	20	119	33	54	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J08	●					L	20	20	119	33	54	20	26	5	3
GYQR2525M00-J08	●	–						R	25	25	150	41	–	25	25.35	–	7
GYQL2525M00-J08	●	–						L	25	25	150	41	–	25	25.35	–	7
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J08	●					R	25	25	144	33	51	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J08	●					L	25	25	144	33	51	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J08	●					R	32	25	164	33	51	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J08	●					L	32	25	164	33	51	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J08	●					R	32	32	164	33	51	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J08	●					L	32	32	164	33	51	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J14	●	J	6.00 6.31 6.35	14	28	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J14	●					L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J14	●					R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J14	●					L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J14	●					R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J14	●					L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J14	●					R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J14	●					L	32	32	170	39	57	32	35	–	5

6/7

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.

*2 Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

*3 Die gezeigten Abmessungen beziehen sich auf Verwendung von Maßschneidplatten. Bei Einsatz anderer Platten können die Werte LF, LH und WF abweichen.

*4 Die maximale Einstechtiefe ist durch den Werkstückdurchmesser begrenzt. Siehe Seite 77 für weitere Hinweise.

1. Identifikation: Seite 18

2. Ersatzteile: Seite 27



AUSSENEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	CUTDIA	Ausführung	H	B	LF* ³	LH* ³	LH2	HF	WF* ³	HBH	Abb.
GYQR2020K00-J25	●	–		J	6.00 6.31 6.35	25* ¹	50* ²	R	20	20	125	46	–	20	20.35	4	8
GYQL2020K00-J25	●	–						L	20	20	125	46	–	20	20.35	4	8
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RA-J25	●					R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LA-J25	●					L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYQR2525M00-J25	●	–						R	25	25	150	46	–	25	25.35	–	7
GYQL2525M00-J25	●	–						L	25	25	150	46	–	25	25.35	–	7
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RA-J25	●					R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LA-J25	●					L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RA-J25	●					R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LA-J25	●					L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RA-J25	●					R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LA-J25	●					L	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYPR2525M00-K25	●	–		K	8.00	25* ¹	50* ²	R	25	25	150	47	48	25	28	7	9
GYPL2525M00-K25	●	–						L	25	25	150	47	48	25	28	7	9
GYPR3225P00-K25	●	–						R	32	25	170	47	48	32	28	–	10
GYPL3225P00-K25	●	–						L	32	25	170	47	48	32	28	–	10
GYPR3232P00-K25	●	–						R	32	32	170	47	48	32	35	–	11
GYPL3232P00-K25	●	–						L	32	32	170	47	48	32	35	–	11

7/7

*¹ Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.

*² Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

*³ Die gezeigten Abmessungen beziehen sich auf Verwendung von Maßschneidplatten. Bei Einsatz anderer Platten können die Werte LF, LH und WF abweichen.

*⁴ Die maximale Einstechtiefe ist durch den Werkstückdurchmesser begrenzt. Siehe Seite 77 für weitere Hinweise.

1. Identifikation: Seite 18

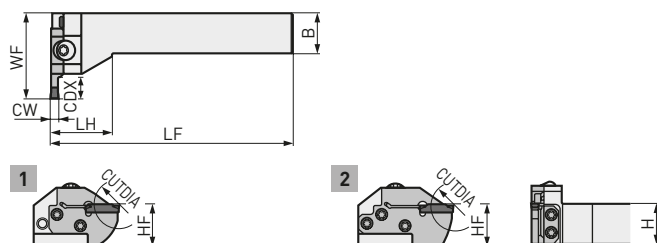
2. Ersatzteile: Seite 27



GY SERIE

AUSSENEINSTECHEN

90° AUSFÜHRUNG



1. Modulare Schwerter und modulare Halter bitte separat bestellen.
2. Bitte Modul in Linksausführung für den Halter in Rechtsausführung und Modul in Rechtsausführung für den Halter in Linksausführung verwenden.

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	CUTDIA	Ausführung	H	B	LF*3	LH*3	HF	WF*3	Abb.
GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-D06	●	D	2.00 2.24	6	12	R	20	20	125	35	20	39	1
GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-D06	●					L	20	20	125	35	20	39	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D06	●					R	25	25	150	38	25	45	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D06	●					L	25	25	150	38	25	45	1
GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-D10	●			10	20	R	20	20	125	35	20	45	1
GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-D10	●					L	20	20	125	35	20	45	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D12	●			12	24	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D12	●					L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-D18	●			18*4	36	R	20	20	125	35	20	51	2
GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-D18	●					L	20	20	125	35	20	51	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-D20	●	E	2.39 2.50 2.74	20*1	40*2	R	25	25	150	38	25	59	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-D20	●					L	25	25	150	38	25	59	2
GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-E06	●			6	12	R	20	20	125	35	20	39	1
GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-E06	●					L	20	20	125	35	20	39	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E06	●					R	25	25	150	38	25	45	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E06	●					L	25	25	150	38	25	45	1
GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-E10	●			10	20	R	20	20	125	35	20	45	1
GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-E10	●					L	20	20	125	35	20	45	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E12	●			12	24	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E12	●					L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-E18	●	F	3.00 3.18 3.24	6	12	R	20	20	125	35	20	51	2
GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-E18	●					L	20	20	125	35	20	51	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-E20	●			20*1	40*2	R	25	25	150	38	25	59	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-E20	●					L	25	25	150	38	25	59	2
GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-F06	●	F	3.00 3.18 3.24	6	12	R	20	20	125	35	20	39	1
GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-F06	●					L	20	20	125	35	20	39	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F06	●					R	25	25	150	38	25	45	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F06	●					L	25	25	150	38	25	45	1

1/2



AUSSENEINSTECHEN – 90° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	CUTDIA	Ausführung	H	B	LF*3	LH*3	HF	WF*3	Abb.
GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-F10	●	F	3.00 3.18 3.24	10	20	R	20	20	125	35	20	45	1
GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-F10	●					L	20	20	125	35	20	45	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F12	●			12	24	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F12	●					L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LB-F18	●	F	3.00 3.18 3.24	18*4	36	R	20	20	125	35	20	51	2
GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RB-F18	●					L	20	20	125	35	20	51	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-F20	●			20*1	40*2	R	25	25	150	38	25	59	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-F20	●					L	25	25	150	38	25	59	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G08	●	G	4.00 4.24	8	16	R	25	25	150	38	25	47	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G08	●					L	25	25	150	38	25	47	1
GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-G12	●			12	24	R	20	20	125	35	20	45	1
GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-G12	●					L	20	20	125	35	20	45	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G14	●			14	28	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G14	●					L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-G25	●			25*1	50*2	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-G25	●					L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H08	●	H	4.75 5.00 5.24	8	16	R	25	25	150	38	25	47	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H08	●					L	25	25	150	38	25	47	1
GYHR2020K90-M20L	●	GYM20LA-H12	●			12	24	R	20	20	125	35	20	45	1
GYHL2020K90-M20R	●	GYM20RA-H12	●					L	20	20	125	35	20	45	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H14	●			14	28	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H14	●					L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-H25	●			25*1	25*2	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-H25	●					L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J08	●	J	6.00 6.31 6.35	8	16	R	25	25	150	38	25	47	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J08	●					L	25	25	150	38	25	47	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J14	●			14	28	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J14	●					L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LA-J25	●			25*1	25*2	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RA-J25	●					L	25	25	150	38	25	64	2

2/2

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.

*2 Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.

*3 Die gezeigten Abmessungen beziehen sich auf Verwendung von Maßschneidplatten. Bei Einsatz anderer Platten können die Werte LF, LH und WF abweichen.

*4 Die maximale Einstechtiefe ist durch den Werkstückdurchmesser begrenzt. Siehe Seite 77 für weitere Hinweise.

1. Identifikation: Seite 18

2. Ersatzteile: Seite 27



GY SERIE

EXTERNES FREIDREHEN

50° AUSFÜHRUNG

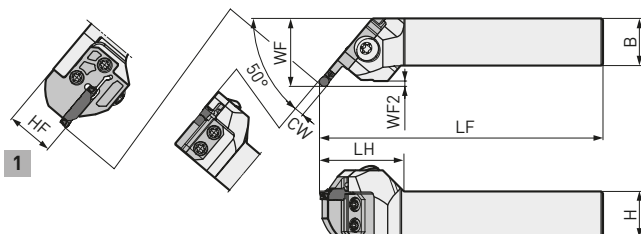


Abb. zeigt Rechtsausführung.

1. Modulare Schwerter und modulare Halter bitte separat bestellen.
2. Bitte Modul in Linksausführung für den Halter in Rechtsausführung und Modul in Rechtsausführung für den Halter in Linksausführung verwenden.

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DMIN	APMX	APMX 2	Ausführung	H	B	LF*2	LH*2	HF	WF*2	WF2*2	Abb.			
GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-D005	●	D	2.00	0.5	30	1.5	0.646	R	20	20	125	40	20	32	1.6	1			
GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-D005	●							L	20	20	125	40	20	32	1.6	1			
GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-D005	●							R	25	25	150	45	25	35	1.6	1			
GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-D005	●							L	25	25	150	45	25	35	1.6	1			
GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-E005	●	E	2.50			20	1.75	0.72	R	20	20	125	40	20	32	1.8	1		
GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-E005	●								L	20	20	125	40	20	32	1.8	1		
GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-E005	●								R	25	25	150	45	25	35	1.8	1		
GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-E005	●								L	25	25	150	45	25	35	1.8	1		
GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-F005	●	F	3.00 3.18				20	2	0.793	R	20	20	125	40	20	32	2.0	1	
GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-F005	●									L	20	20	125	40	20	32	2.0	1	
GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-F005	●									R	25	25	150	45	25	35	2.0	1	
GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-F005	●									L	25	25	150	45	25	35	2.0	1	
GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-G005	●	G	4.00					20	2.5	0.939	R	20	20	125	40	20	32	2.4	1
GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-G005	●										L	20	20	125	40	20	32	2.4	1
GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-G005	●										R	25	25	150	45	25	35	2.4	1
GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-G005	●										L	25	25	150	45	25	35	2.4	1
GYHR2020K50-M20L	●	GYM20LC-H005	●	H	4.75 5.00		20				2.88	1.049	R	20	20	125	40	20	33	2.8	1
GYHL2020K50-M20R	●	GYM20RC-H005	●										L	20	20	125	40	20	33	2.8	1
GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-H005	●										R	25	25	150	45	25	36	2.8	1
GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-H005	●										L	25	25	150	45	25	36	2.8	1
GYHR2525M50-M25L	●	GYM25LC-J005	●	J	6.00 6.35			3.5			1.232	R	25	25	150	44	25	36	3.4	1	
GYHL2525M50-M25R	●	GYM25RC-J005	●									L	25	25	150	44	25	36	3.4	1	

1/

1/1

Das Schwert für Außeneinsteichen und Axialeinsteichen kann aufgrund von Kollision mit dem Werkstück nicht verwendet werden.



*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.

*2 Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

*3 Die gezeigten Abmessungen beziehen sich auf Verwendung von Maßschneidplatten. Bei Einsatz anderer Platten können die Werte LF, LH und WF abweichen.

*4 Die maximale Einstechtiefe ist durch den Werkstückdurchmesser begrenzt. Siehe Seite 77 für weitere Hinweise.

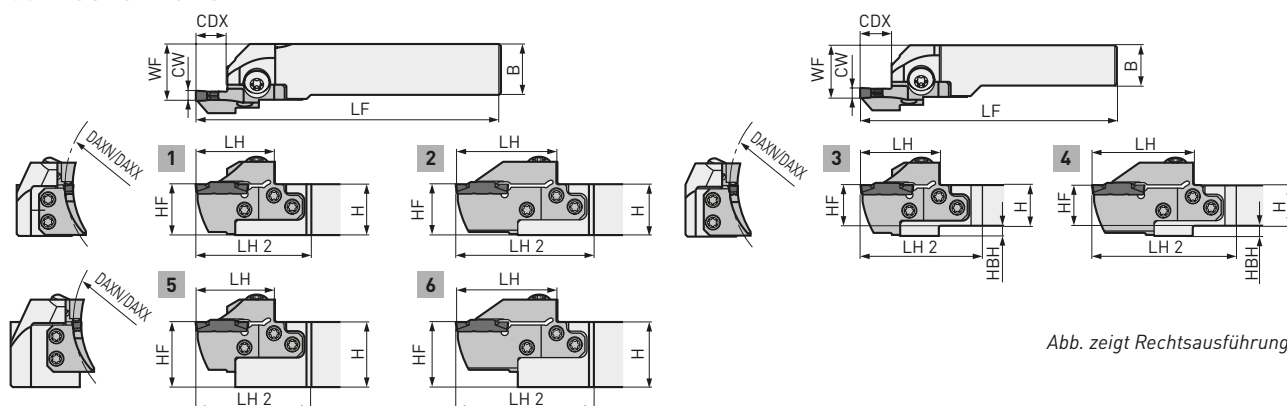
1. Identifikation: Seite 18

2. Ersatzteile: Seite 27

GY SERIE

AXIALEINSTECHEN

00° AUSFÜHRUNG



1. Modulare Schwerter und modulare Halter bitte separat bestellen.
2. Bitte Modul in Rechtsausführung für den Halter in Rechtsausführung und Modul in Linksausführung für den Halter in Linksausführung verwenden.

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	LH 2	HF	WF*1	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●	D	2.00 2.24	12	40	50	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●						R	25	25	150	39	57	25	28	-	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●						L	25	25	150	39	57	25	28	-	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●						R	32	25	170	39	57	32	28	-	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●						L	32	25	170	39	57	32	28	-	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●						R	32	32	170	39	57	32	35	-	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●						L	32	32	170	39	57	32	35	-	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●	D	2.00 2.24	12	50	60	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●						R	25	25	150	39	57	25	28	-	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●						L	25	25	150	39	57	25	28	-	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●						R	32	25	170	39	57	32	28	-	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●						L	32	25	170	39	57	32	28	-	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●						R	32	32	170	39	57	32	35	-	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●						L	32	32	170	39	57	32	35	-	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●	D	2.00 2.24	12	60	75	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●						R	25	25	150	39	57	25	28	-	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●						L	25	25	150	39	57	25	28	-	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●						R	32	25	170	39	57	32	28	-	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●						L	32	25	170	39	57	32	28	-	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●						R	32	32	170	39	57	32	35	-	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●						L	32	32	170	39	57	32	35	-	5

1/13

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.
2. Identifikation: Seite 18
3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	LH 2	HF	WF*1	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●	D	2.00 2.24	12	75	100	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●	D	2.00 2.24	12	100	150	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●	D	2.00 2.24	12	135	200	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●	D	2.00 2.24	12	180	250	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-D12-180	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●	E	2.39 2.50 2.74	12	40	50	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-040	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5

2/13

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	LH 2	HF	WF*1	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●	E	2.39 2.50 2.74	12	50	60	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●	E	2.39 2.50 2.74	12	60	75	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●	E	2.39 2.50 2.74	12	75	100	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●	E	2.39 2.50 2.74	12	100	150	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●	E	2.39 2.50 2.74	12	135	200	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5

3/13

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	LH 2	HF	WF*1	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●	E	2.39 2.50 2.74	12	180	250	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●	F	3.00 3.18 3.24	12	35	40	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●	F	3.00 3.18 3.24	12	40	50	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●	F	3.00 3.18 3.24	12	50	60	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●	F	3.00 3.18 3.24	12	60	75	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5

4/13

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	LH 2	HF	WF*1	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●	F	3.00 3.18 3.24	20*2	60	75	R	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●						L	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●						R	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●						L	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●						R	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●						L	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●						R	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●						L	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●	F	3.00 3.18 3.24	12	75	100	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●	F	3.00 3.18 3.24	20*2	75	100	R	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●						L	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●						R	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●						L	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●						R	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●						L	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●						R	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●						L	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●	F	3.00 3.18 3.24	12	100	150	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●	F	3.00 3.18 3.24	20*2	100	150	R	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●						L	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●						R	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●						L	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●						R	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●						L	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●						R	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●						L	32	32	176	45	63	32	35	–	6

5/13

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	LH 2	HF	WF*1	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●	F	3.00 3.18 3.24	12	135	200	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	F	3.00 3.18 3.24	20*2	135	200	R	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●						L	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●						R	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●						L	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●	F	3.00 3.18 3.24	20*2	135	200	R	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●						L	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●						R	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●						L	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●	F	3.00 3.18 3.24	12	180	250	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●	F	3.00 3.18 3.24	20*2	180	250	R	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●						L	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●						R	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●						L	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●						R	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●						L	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●						R	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●						L	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●	F	3.00 3.18 3.24	12	225	999	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5

6/13

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	LH 2	HF	WF*1	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●	F	3.00 3.18 3.24	20*2	225	999	R	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●						L	20	20	131	45	66	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●						R	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●						L	25	25	156	45	63	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●						R	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●						L	32	25	176	45	63	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●						R	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●						L	32	32	176	45	63	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●	G	4.00 4.24	14	40	50	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●	G	4.00 4.24	14	50	60	R	20	20	125	39	60	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●	G	4.00 4.24	14	60	85	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	G	4.00 4.24	25*2	60	85	R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●	G	4.00 4.24	25*2	60	85	R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	6

7/13

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	LH 2	HF	WF*1	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●	G	4.00 4.24	14	85	125	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●	G	4.00 4.24	25*2	85	125	R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●						R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●	G	4.00 4.24	14	125	200	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●	G	4.00 4.24	25*2	125	200	R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●						R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	G	4.00 4.24	14	180	280	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5

8/13

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	LH 2	HF	WF*1	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	G	4.00 4.24	25*2	180	280	R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●						R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	G	4.00 4.24	14	250	999	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	G	4.00 4.24	25*2	250	999	R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●	G	4.00 4.24	25*2	250	999	R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●	H	4.75 5.00 5.24	14	50	60	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●	H	4.75 5.00 5.24	14	60	85	R	20	20	125	39	60	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	6

9/13

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF* ¹	LH* ¹	LH 2	HF	WF* ¹	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●	H	4.75 5.00 5.24	25* ²	60	85	R	20	20	136	50	71	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●						R	32	25	181	50	68	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●	H	4.75 5.00 5.24	14	85	125	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●	H	4.75 5.00 5.24	25* ²	85	125	R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●						R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●	H	4.75 5.00 5.24	14	125	200	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●	H	4.75 5.00 5.24	25* ²	125	200	R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●						R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	6

10/13

*¹ Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	LH 2	HF	WF*1	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●	H	4.75 5.00 5.24	14	180	280	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	H	4.75 5.00 5.24	25*2	180	280	R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●	H	4.75 5.00 5.24	25*2	180	280	R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●	H	4.75 5.00 5.24	14	250	999	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●	H	4.75 5.00 5.24	25*2	250	999	R	20	20	136	50	71	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●						R	32	25	181	50	68	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●	J	6.00 6.31 6.35	14	50	70	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5

11/13

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29–32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29–32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF* ¹	LH* ¹	LH 2	HF	WF* ¹	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●	J	6.00 6.31 6.35	14	70	110	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●	J	6.00 6.31 6.35	25* ²	70	110	R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●						R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	J	6.00 6.31 6.35	14	110	200	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●	J	6.00 6.31 6.35	14	110	200	R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●	J	6.00 6.31 6.35	25* ²	110	200	R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●						R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●	J	6.00 6.31 6.35	14	170	280	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5

12/13

*¹ Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 00° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	LH 2	HF	WF*1	HBH	Abb.
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●	J	6.00 6.31 6.35	25*2	170	280	R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●						R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●	J	6.00 6.31 6.35	14	250	999	R	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●						L	20	20	125	39	60	20	26	5	3
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●						R	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●						L	25	25	150	39	57	25	28	–	1
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●						R	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●						L	32	25	170	39	57	32	28	–	5
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●						R	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●						L	32	32	170	39	57	32	35	–	5
GYHR2020K00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●	J	6.00 6.31 6.35	25*2	250	999	R	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHL2020K00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●						L	20	20	136	50	71	20	26	5	4
GYHR2525M00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●						R	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHL2525M00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●						L	25	25	161	50	68	25	28	–	2
GYHR3225P00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●						R	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHL3225P00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●						L	32	25	181	50	68	32	28	–	6
GYHR3232P00-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●						R	32	32	181	50	68	32	35	–	6
GYHL3232P00-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●						L	32	32	181	50	68	32	35	–	6

13/13

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.
2. Identifikation: Seite 18
3. Ersatzteile: Seite 27

GY SERIE

AXIALEINSTECHEN

90° AUSFÜHRUNG

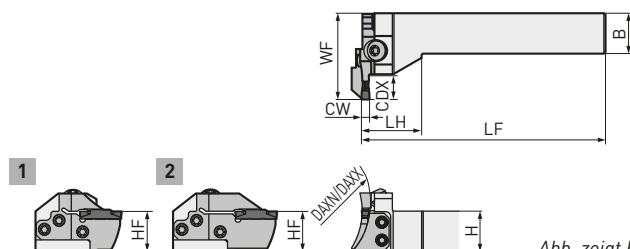


Abb. zeigt Rechtsausführung.

1. Modulare Schwerter und modulare Halter bitte separat bestellen.
2. Bitte Modul in Linksausführung für den Halter in Rechtsausführung und Modul in Rechtsausführung für den Halter in Linksausführung verwenden.

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	HF	WF*1	Abb.
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-040	●	D	2.00 2.24	12	40	50	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-040	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-050	●			12	50	60	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-050	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-060	●			12	60	75	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-060	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-075	●			12	75	100	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-075	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-100	●			12	100	150	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-100	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-135	●			12	135	200	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-D12-135	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-D12-180	●	E	2.39 2.50 2.74	12	40	50	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-040	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-050	●			12	50	60	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-050	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-060	●			12	60	75	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-060	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-075	●			12	75	100	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-075	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-100	●			12	100	150	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-100	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-135	●			12	135	200	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-135	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-E12-180	●			12	180	250	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-E12-180	●						L	25	25	150	38	25	53	1

1/4

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe [CDX] der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 90° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	Lf*1	LH*1	HF	WF*1	Abb.
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-035	●	F	3.00 3.18 3.24	12	35	40	R	25	25	150	38	38	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-035	●						L	25	25	150	38	38	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-040	●			12	40	50	R	25	25	150	38	38	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-040	●						L	25	25	150	38	38	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-050	●			12	50	60	R	25	25	150	38	38	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-050	●						L	25	25	150	38	38	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-060	●			12	60	75	R	25	25	150	38	38	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-060	●						L	25	25	150	38	38	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-060	●			20*2	60	75	R	25	25	150	38	38	59	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-060	●						L	25	25	150	38	38	59	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-075	●			12	75	100	R	25	25	150	38	38	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-075	●						L	25	25	150	38	38	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-075	●			20*2	75	100	R	25	25	150	38	38	59	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-075	●						L	25	25	150	38	38	59	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-100	●			12	100	150	R	25	25	150	38	38	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-100	●						L	25	25	150	38	38	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-100	●			20*2	100	150	R	25	25	150	38	38	59	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-100	●						L	25	25	150	38	38	59	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-135	●			12	135	200	R	25	25	150	38	38	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-135	●						L	25	25	150	38	38	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-135	●			20*2	135	200	R	25	25	150	38	38	59	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-135	●						L	25	25	150	38	38	59	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-180	●			12	180	250	R	25	25	150	38	38	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-180	●						L	25	25	150	38	38	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-180	●			20*2	180	250	R	25	25	150	38	38	59	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-180	●						L	25	25	150	38	38	59	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F12-225	●			12	225	999	R	25	25	150	38	38	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F12-225	●						L	25	25	150	38	38	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-F20-225	●			20*2	225	999	R	25	25	150	38	38	59	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-F20-225	●						L	25	25	150	38	38	59	2

2/4

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.



- Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.
- Identifikation: Seite 18
- Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 90° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	Lf* ¹	LH* ¹	HF	WF* ¹	Abb.
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-040	●	G	4.00 4.24	14	40	50	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-040	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-050	●			14	50	60	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-050	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-060	●			14	60	85	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-060	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-060	●			25* ²	60	85	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-060	●						L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-085	●			14	85	125	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-085	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-085	●			25* ²	85	125	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-085	●						L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-125	●			14	125	200	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-125	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-125	●			25* ²	125	200	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-125	●						L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-180	●			14	180	280	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-180	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-180	●			25* ²	180	280	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-180	●						L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G14-250	●			14	250	999	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G14-250	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-G25-250	●			25* ²	250	999	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-G25-250	●						L	25	25	150	38	25	64	2

3/4

*¹ Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.



- Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.
- Identifikation: Seite 18
- Ersatzteile: Seite 27

AXIALEINSTECHEN – 90° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX	DAXN	DAXX	Ausführung	H	B	LF*1	LH*1	HF	WF*1	Abb.
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-050	●	H	4.75 5.00 5.24	14	50	60	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-050	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-060	●			14	60	85	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-060	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-060	●			25*2	60	85	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-060	●						L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-085	●			14	85	125	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-085	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-085	●			25*2	85	125	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-085	●						L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-125	●			14	125	200	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-125	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-125	●			25*2	125	200	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-125	●						L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-180	●			14	180	280	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-180	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-180	●			25*2	180	280	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-180	●						L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H14-250	●			14	250	999	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H14-250	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-H25-250	●			25*2	250	999	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-H25-250	●						L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-050	●	J	6.00 6.31 6.35	14	50	70	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-050	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-070	●			14	70	110	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-070	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-070	●			25*2	70	110	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-070	●						L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-110	●			14	110	200	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-110	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-110	●			25*2	110	200	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-110	●						L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-170	●			14	170	280	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-170	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-170	●			25*2	170	280	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-170	●						L	25	25	150	38	25	64	2
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J14-250	●			14	250	999	R	25	25	150	38	25	53	1
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J14-250	●						L	25	25	150	38	25	53	1
GYHR2525M90-M25L	●	GYM25LD-J25-250	●			25*2	250	999	R	25	25	150	38	25	64	2
GYHL2525M90-M25R	●	GYM25RD-J25-250	●						L	25	25	150	38	25	64	2

4/4

*1 Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.



1. Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.

2. Identifikation: Seite 18

3. Ersatzteile: Seite 27

GY SERIE

INNENEINSTECHEN

90° AUSFÜHRUNG

- Monoblock-Halter (Luft- / Kühlmittelzufuhr)

- Modulares Schwert (Luft- / Kühlmittelzufuhr)

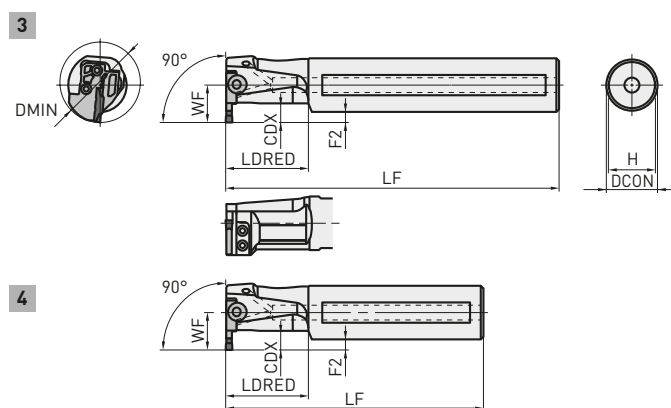
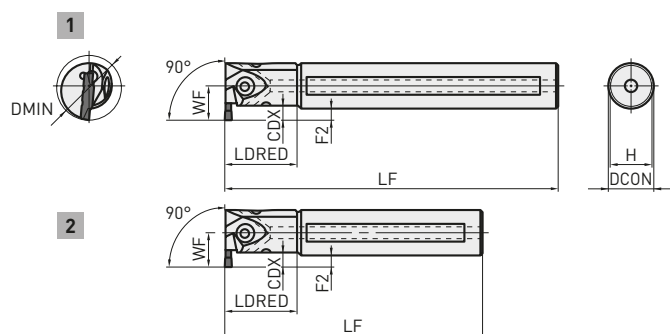


Abb. zeigt Rechtsausführung.

1. Modulare Schwerter und modulare Halter bitte separat bestellen.
2. Bitte Modul in Linksausführung für den Halter in Rechtsausführung und Modul in Rechtsausführung für den Halter in Linksausführung verwenden.

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX*3	DMIN	Ausführung	DCON	LF*2	LDRED*2	WF*2	F2*2	H	Abb.
GYAR20K90A-D06	●	-	-	D	2.00 2.24	6	25	R	20	125	30	14.5	4.5	18	2
GYAL20K90A-D06	●	-	-					L	20	125	30	14.5	4.5	18	2
GYAR20Q90A-D06	●	-	-			6	25	R	20	180	30	14.5	4.5	18	1
GYAL20Q90A-D06	●	-	-					L	20	180	30	14.5	4.5	18	1
GYAR25K90B-D06	●	-	-			6	32	R	25	125	40	19	6.5	23	2
GYAL25K90B-D06	●	-	-					L	25	125	40	19	6.5	23	2
GYAR25R90B-D06	●	-	-			6	32	R	25	200	40	19	6.5	23	1
GYAL25R90B-D06	●	-	-					L	25	200	40	19	6.5	23	1
GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●			4 - 9.5*1	40	R	32	140	50	22	6	30	4
GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●					L	32	140	50	22	6	30	4
GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-D10	●			4 - 9.5*1	40	R	32	250	50	22	6	30	3
GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-D10	●					L	32	250	50	22	6	30	3
GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●			5.5 - 9.5*1	50	R	40	150	60	28	8	37	4
GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●					L	40	150	60	28	8	37	4
GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-D10	●			5.5 - 9.5*1	50	R	40	300	60	28	8	37	3
GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-D10	●					L	40	300	60	28	8	37	3
GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●			7 - 11.5*1	60	R	40	150	60	28	8	37	4
GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●					L	40	150	60	28	8	37	4
GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-D12	●			7 - 11.5*1	60	R	40	300	60	28	8	37	3
GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-D12	●					L	40	300	60	28	8	37	3
GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●			7 - 11.5*1	70	R	50	170	80	34	9	47	4
GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●					L	50	170	80	34	9	47	4
GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-D12	●			7 - 11.5*1	70	R	50	300	80	34	9	47	3
GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-D12	●					L	50	300	80	34	9	47	3

1/3

INNENEINSTECHEN – 90° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX ^{*3}	DMIN	Ausführung	DCON	LF ^{*2}	LDRED ^{*2}	WF ^{*2}	F2 ^{*2}	H	Abb.
GYAR20K90A-E06	●	-	-	E	2.39 2.50 2.74	6	25	R	20	125	30	14.5	4.5	18	2
GYAL20K90A-E06	●	-	-					L	20	125	30	14.5	4.5	18	2
GYAR20Q90A-E06	●	-	-			6	25	R	20	180	30	14.5	4.5	18	1
GYAL20Q90A-E06	●	-	-					L	20	180	30	14.5	4.5	18	1
GYAR25K90B-E06	●	-	-			6	32	R	25	125	40	19	6.5	23	2
GYAL25K90B-E06	●	-	-					L	25	125	40	19	6.5	23	2
GYAR25R90B-E06	●	-	-			6	32	R	25	200	40	19	6.5	23	1
GYAL25R90B-E06	●	-	-					L	25	200	40	19	6.5	23	1
GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●			4 – 9.5 ^{*1}	40	R	32	140	50	22	6	30	4
GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●					L	32	140	50	22	6	30	4
GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-E10	●			4 – 9.5 ^{*1}	40	R	32	250	50	22	6	30	3
GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-E10	●					L	32	250	50	22	6	30	3
GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●			5.5 – 9.5 ^{*1}	50	R	40	150	60	28	8	37	4
GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●					L	40	150	60	28	8	37	4
GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-E10	●			5.5 – 9.5 ^{*1}	50	R	40	300	60	28	8	37	3
GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-E10	●					L	40	300	60	28	8	37	3
GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●			7 – 11.5 ^{*1}	60	R	40	150	60	28	8	37	4
GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●					L	40	150	60	28	8	37	4
GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-E12	●			7 – 11.5 ^{*1}	60	R	40	300	60	28	8	37	3
GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-E12	●					L	40	300	60	28	8	37	3
GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●			7 – 11.5 ^{*1}	70	R	50	170	80	34	9	47	4
GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●					L	50	170	80	34	9	47	4
GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-E12	●			7 – 11.5 ^{*1}	70	R	50	300	80	34	9	47	3
GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-E12	●					L	50	300	80	34	9	47	3
GYAR20K90A-F06	●	-	-	F	3.00 3.18 3.24	6	25	R	20	125	30	14.5	4.5	18	2
GYAL20K90A-F06	●	-	-					L	20	125	30	14.5	4.5	18	2
GYAR20Q90A-F06	●	-	-			6	25	R	20	180	30	14.5	4.5	18	1
GYAL20Q90A-F06	●	-	-					L	20	180	30	14.5	4.5	18	1
GYAR25K90B-F06	●	-	-			6	32	R	25	125	40	19	6.5	23	2
GYAL25K90B-F06	●	-	-					L	25	125	40	19	6.5	23	2
GYAR25R90B-F06	●	-	-			6	32	R	25	200	40	19	6.5	23	1
GYAL25R90B-F06	●	-	-					L	25	200	40	19	6.5	23	1
GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●			4 – 9.5 ^{*1}	40	R	32	140	50	22	6	30	4
GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●					L	32	140	50	22	6	30	4
GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-F10	●			4 – 9.5 ^{*1}	40	R	32	250	50	22	6	30	3
GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-F10	●					L	32	250	50	22	6	30	3
GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●			5.5 – 9.5 ^{*1}	50	R	40	150	60	28	8	37	4
GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●					L	40	150	60	28	8	37	4
GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-F10	●			5.5 – 9.5 ^{*1}	50	R	40	300	60	28	8	37	3
GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-F10	●					L	40	300	60	28	8	37	3
GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-F12	●			7 – 11.5 ^{*1}	60	R	40	150	60	28	8	37	4
GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-F12	●					L	40	150	60	28	8	37	4
GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-F12	●			7 – 11.5 ^{*1}	60	R	40	300	60	28	8	37	3
GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-F12	●					L	40	300	60	28	8	37	3
GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-F12	●			7 – 11.5 ^{*1}	70	R	50	170	80	34	9	47	4
GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-F12	●					L	50	170	80	34	9	47	4
GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-F12	●			7 – 11.5 ^{*1}	70	R	50	300	80	34	9	47	3
GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-F12	●					L	50	300	80	34	9	47	3

2/3

^{*1} Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.

^{*2} Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.

^{*3} Die gezeigten Abmessungen beziehen sich auf Verwendung von Maßschneidplatten. Bei Einsatz anderer Platten können die Werte LF, LH und WF abweichen.

1. Identifikation: Seite 18

2. Ersatzteile: Seite 27

INNENEINSTECHEN – 90° AUSFÜHRUNG

Bestellnummer Halter	Lager	Bestellnummer Modulares Schwert	Lager	Sitzgröße	CW	CDX* ³	DMIN	Ausführung	DCON	LF* ²	LDRED* ²	WF* ²	F2* ²	H	Abb.
GYAR25K90B-G07	●	-	-	G	4.00 4.24	7	32	R	25	125	40	19	6.5	23	2
GYAL25K90B-G07	●	-	-					L	25	125	40	19	6.5	23	2
GYAR25R90B-G07	●	-	-			7	32	R	25	200	40	19	6.5	23	1
GYAL25R90B-G07	●	-	-					L	25	200	40	19	6.5	23	1
GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●			4.5 – 11.5* ¹	40	R	32	140	50	22	6	30	4
GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●					L	32	140	50	22	6	30	4
GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-G12	●			4.5 – 11.5* ¹	40	R	32	250	50	22	6	30	3
GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-G12	●					L	32	250	50	22	6	30	3
GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●			6 – 11.5* ¹	50	R	40	150	60	28	8	37	4
GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●					L	40	150	60	28	8	37	4
GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-G12	●			6 – 11.5* ¹	50	R	40	300	60	28	8	37	3
GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-G12	●					L	40	300	60	28	8	37	3
GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●			7.5 – 13* ¹	60	R	40	150	60	28	8	37	4
GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●					L	40	150	60	28	8	37	4
GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-G14	●			7.5 – 13* ¹	60	R	40	300	60	28	8	37	3
GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-G14	●					L	40	300	60	28	8	37	3
GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-G14	●			7.5 – 13* ¹	70	R	50	170	80	34	9	47	4
GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-G14	●					L	50	170	80	34	9	47	4
GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-G14	●			7.5 – 13* ¹	70	R	50	300	80	34	9	47	3
GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-G14	●					L	50	300	80	34	9	47	3
GYAR25K90B-H07	●	-	-	H	4.75 5.00 5.24	7	32	R	25	125	40	19	6.5	23	2
GYAL25K90B-H07	●	-	-					L	25	125	40	19	6.5	23	2
GYAR25R90B-H07	●	-	-					R	25	200	40	19	6.5	23	1
GYAL25R90B-H07	●	-	-					L	25	200	40	19	6.5	23	1
GYDR32L90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●	H	4.75 5.00 5.24	4.5 – 11.5* ¹	40	R	32	140	50	22	6	30	4
GYDL32L90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●					L	32	140	50	22	6	30	4
GYDR32S90C-M20L	●	GYM20LA-H12	●					R	32	250	50	22	6	30	3
GYDL32S90C-M20R	●	GYM20RA-H12	●					L	32	250	50	22	6	30	3
GYDR40M90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●			6 – 11.5* ¹	50	R	40	150	60	28	8	37	4
GYDL40M90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●					L	40	150	60	28	8	37	4
GYDR40T90D-M20L	●	GYM20LA-H12	●					R	40	300	60	28	8	37	3
GYDL40T90D-M20R	●	GYM20RA-H12	●					L	40	300	60	28	8	37	3
GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●			7.5 – 13* ¹	60	R	40	150	60	28	8	37	4
GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●					L	40	150	60	28	8	37	4
GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-H14	●					R	40	300	60	28	8	37	3
GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-H14	●					L	40	300	60	28	8	37	3
GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-H14	●			7.5 – 13* ¹	70	R	50	170	80	34	9	47	4
GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●					L	50	170	80	34	9	47	4
GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-H14	●					R	50	300	80	34	9	47	3
GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-H14	●					L	50	300	80	34	9	47	3
GYDR40M90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●	J	6.00 6.31 6.35	7.5 – 13* ¹	60	R	40	150	60	28	8	37	4
GYDL40M90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●					L	40	150	60	28	8	37	4
GYDR40T90D-M25L	●	GYM25LA-J14	●			7.5 – 13* ¹	60	R	40	300	60	28	8	37	3
GYDL40T90D-M25R	●	GYM25RA-J14	●					L	40	300	60	28	8	37	3
GYDR50P90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●			7.5 – 13* ¹	70	R	50	170	80	34	9	47	4
GYDL50P90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●					L	50	170	80	34	9	47	4
GYDR50T90F-M25L	●	GYM25LA-J14	●			7.5 – 13* ¹	70	R	50	300	80	34	9	47	3
GYDL50T90F-M25R	●	GYM25RA-J14	●					L	50	300	80	34	9	47	3

3/3

*¹ Die maximale Einstechtiefe hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Zur maximalen Einstechtiefe bei verschiedenen Schneidplatten siehe Seite 29 – 32.

*² Der maximale Abstechdurchmesser CUTDIA hängt von der verwendeten Schneidplatte ab. Der Abstechdurchmesser beträgt das Doppelte der maximalen Einstechtiefe (CDX) der Schneidplatten auf Seite 29 – 32.

*³ Die gezeigten Abmessungen beziehen sich auf Verwendung von Maßschneidplatten. Bei Einsatz anderer Platten können die Werte LF, LH und WF abweichen.

1. Identifikation: Seite 18

2. Ersatzteile: Seite 27

GY SERIE

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

FÜR EXTERNE EIN- UND ABSTECHOPERATIONEN

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc
P	Baustahl	<160HB	VP20RT155 (100 – 220)
			VP10RT170 (110 – 230)
			NX2525150 (90 – 210)
	C-Stahl Legierter Stahl	160 – 280HB	VP20RT120 (80 – 180)
			VP10RT140 (90 – 190)
			MY6125230 (160 – 300)
			MY5015180 (110 – 250)
			NX2525120 (70 – 170)
			VP20RT100 (60 – 140)
		≥280HB	VP10RT110 (70 – 150)
			MY6125185 (110 – 260)
			MY5015150 (90 – 210)
	NX252595 (55 – 135)		
M	Rostfreier Stahl	≤270HB	VP20RT100 (60 – 140)
			VP10RT110 (70 – 150)
K	Grauguss	Zugfestigkeit ≤300MPa	VP20RT120 (80 – 180)
			VP10RT140 (90 – 190)
			MY5015120 (140 – 300)
			MY6125260 (170 – 350)
	Duktiles Gusseisen	Zugfestigkeit ≤800MPa	VP20RT100 (60 – 140)
			VP10RT110 (70 – 150)
			MY5015150 (90 – 210)
			MY6125185 (110 – 260)
N	Aluminiumlegierung (A6061, 7075)	Zusammensetzung Si<5 %	RT9010350 (200 – 500)
	Aluminiumlegierung (AC4B)	Zusammensetzung 5 %≤Si≤10 %	RT9010350 (200 – 500)
	Aluminiumlegierung (ADC12, A390)	Zusammensetzung Si>10 %	RT9010150 (100 – 200)
S	Hitzebeständige Legierung Titanlegierung	—	MP901570 (40 – 100)
			MP902560 (30 – 90)
			VP20RT45 (30 – 60)
			VP10RT55 (40 – 70)
			RT901055 (40 – 70)
H	Gehärteter Stahl	≥50HRC	BC811090 (80 – 120)

1 / 1

1/1

1. VP20RT ist die erste Wahl.
2. Für VP10RT, VP20RT, MP9015, MP9025, MY5015, MY6125 wird der Einsatz von Kühlschmierstoff empfohlen.
3. Der GL Spanbrecher ist nicht geeignet für das Planeinstechen.

GY STECHSERIE FÜR AUSSENBEARBEITUNGEN AN LANGDREHAUTOMATEN

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

FÜR EXTERNE EIN- UND ABSTECHOPERATIONEN

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc
P	Baustahl	VP20RT	155 (100 – 220)
		VP10RT	170 (110 – 230)
		NX2525	150 (90 – 210)
	C-Stahl Legierter Stahl	VP20RT	120 (80 – 180)
		VP10RT	140 (90 – 190)
		MY6125	230 (160 – 300)
		MY5015	180 (110 – 250)
		NX2525	120 (70 – 170)
		VP20RT	100 (60 – 140)
		VP10RT	110 (70 – 150)
M	Rostfreier Stahl	VP20RT	100 (60 – 140)
		VP10RT	110 (70 – 150)
		NX2525	95 (55 – 135)
	Grauguss	VP20RT	120 (80 – 180)
		VP10RT	140 (90 – 190)
		MY5015	120 (140 – 300)
		MY6125	260 (170 – 350)
	Duktils Gusseisen	VP20RT	100 (60 – 140)
		VP10RT	110 (70 – 150)
		MY5015	150 (90 – 210)
K	Aluminiumlegierung (A6061, 7075)	RT9010	250 (200 – 500)
		VP20RT	120 (80 – 180)
		VP10RT	140 (90 – 190)
	Aluminiumlegierung (AC4B)	RT9010	250 (200 – 500)
		VP20RT	120 (80 – 180)
		VP10RT	140 (90 – 190)
	Aluminiumlegierung (ADC12, A390)	RT9010	150 (100 – 200)
		VP20RT	120 (80 – 180)
		VP10RT	140 (90 – 190)
S	Hitzebeständige Legierung Titanlegierung	MP9015	70 (40 – 100)
		MP9025	60 (30 – 90)
		VP20RT	45 (30 – 60)
		VP10RT	55 (40 – 70)
		RT9010	55 (40 – 70)
	Gehärteter Stahl	BC8110	100 (80 – 120)
		VP20RT	120 (80 – 180)
		VP10RT	140 (90 – 190)
		MY5015	120 (140 – 300)
		MY6125	260 (170 – 350)

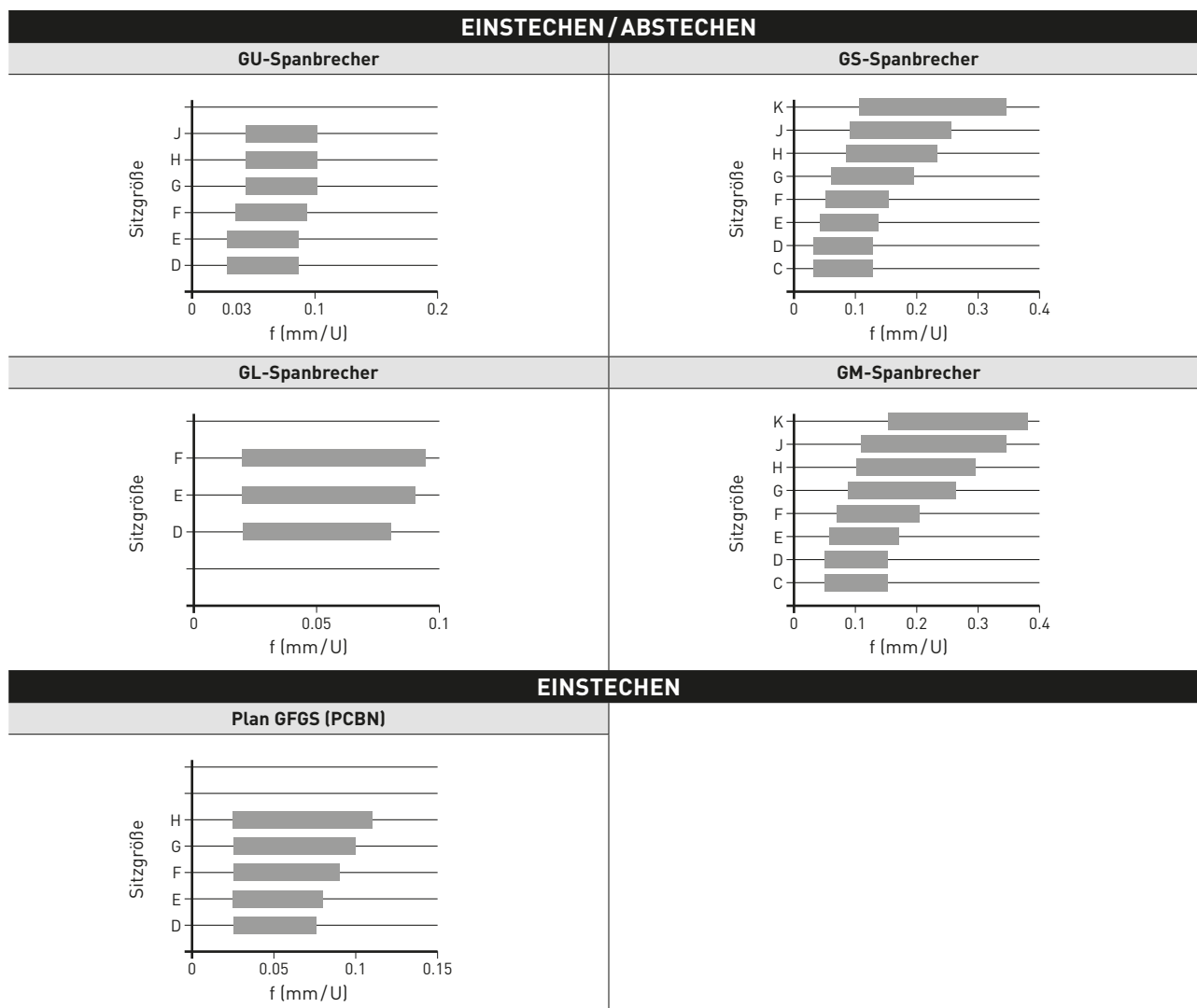
1/1

1. Für VP10RT, VP20RT, MP9015, MP9025 und MY5015 wird der Einsatz von Kühlschmierstoff empfohlen.

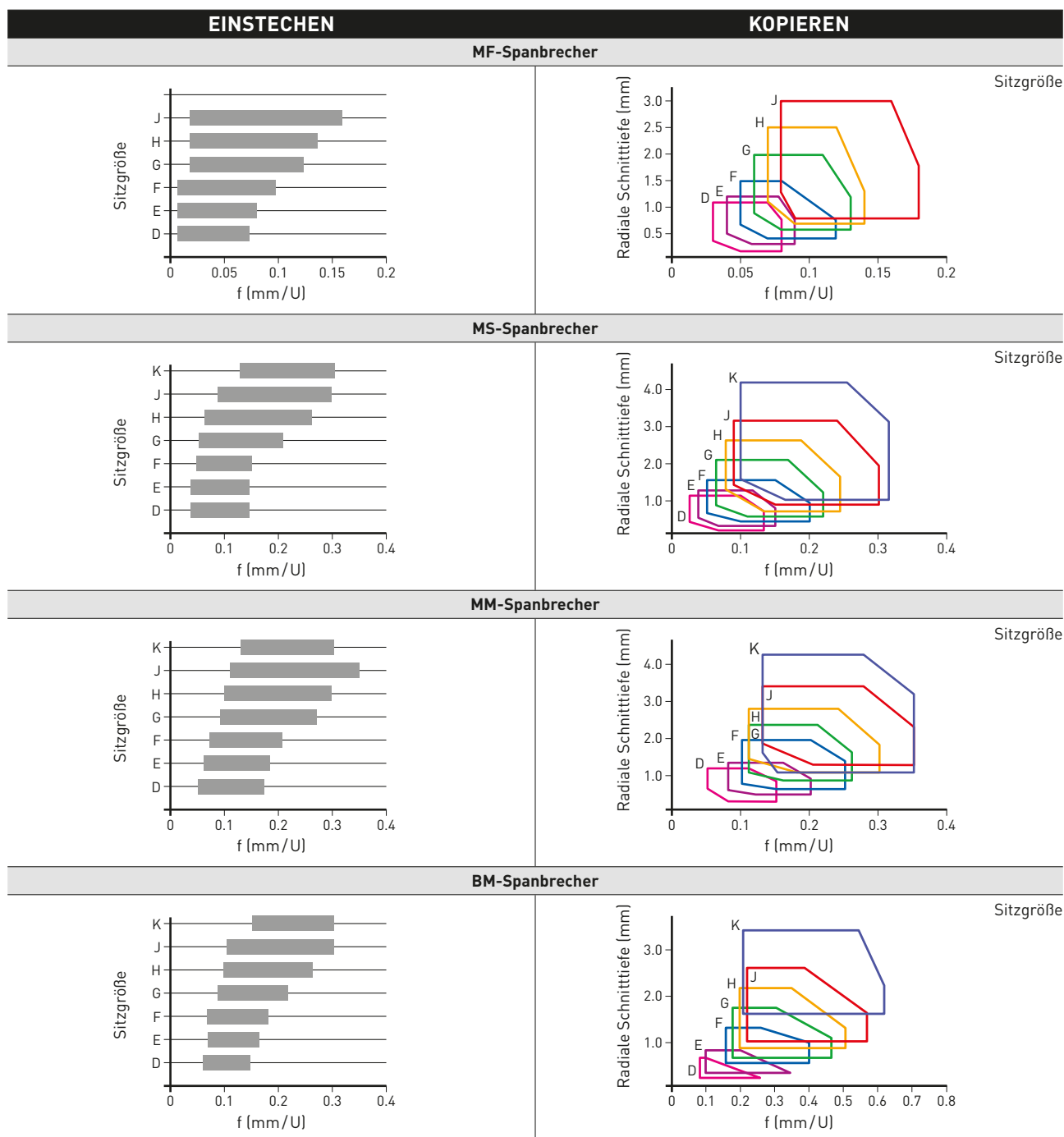
EMPFOHLENE VORSCHÜBE

SNITTBEDINGUNGEN (AUSSENBEARBEITUNG)

Die unten aufgeführten empfohlenen Schnittdaten beziehen sich auf die Verwendung des modularen Halters GYHR/L2525M00/90-M25R/L mit dem modularen Schwert GYM25R/LA-○○○.



EMPFOHLENE VORSCHÜBE UND STECHTIEFEN



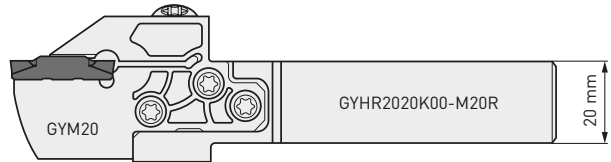
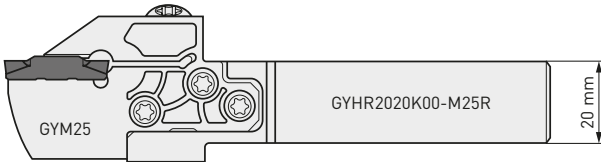
Sitzgröße	C	D	E	F	G	H	J	K
WSP-Stechbreite (mm)	1.50	2.00	2.39	3.00	4.00	4.75	6.00	8.00
	—	2.24	2.50	3.18	4.24	5.00	6.31	—
	—	—	2.74	3.24	—	5.24	6.35	—

EMPFOHLENE VORSCHÜBE

Bei Einsatz der unten gezeigten Kombination ist die empfohlene Vorschubgeschwindigkeit um 20 % bzw. 40 % zu reduzieren.

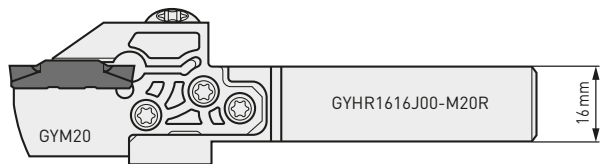
VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT UM 20 % REDUZIEREN

[20 mm x 20 mm Vierkanthalter]

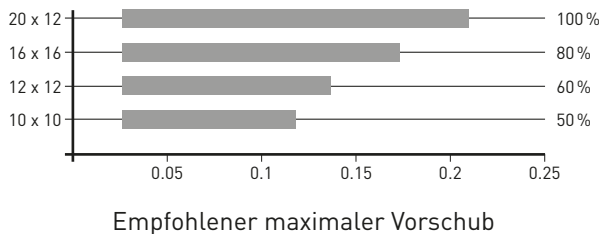


VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT UM 40 % REDUZIEREN

[16 mm x 16 mm Vierkanthalter]



BEI MONOBLOCK HALTERN FÜR SWISS-LANGDREHAUTOMATEN

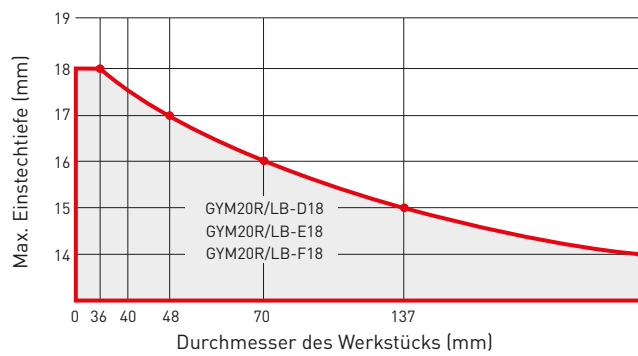


Bitte beziehen Sie sich für die empfohlenen Schnittbedingungen für Außeneinstechen auf die oben angegebenen Tabellen. Wenden Sie das für jede Schaftgröße angegebene prozentuale Verhältnis mit den Werten in der Tabelle an.

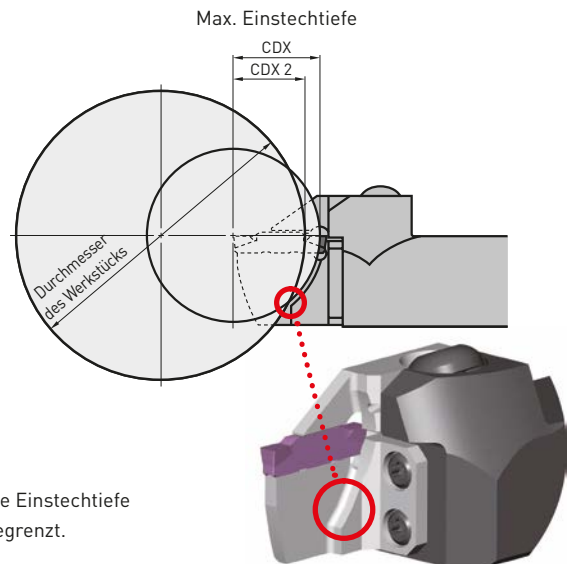
EMPFOHLENE STECHTIEFEN

BEGRENZUNG DER MAXIMALEN SCHNITTtieFE (AUSSENBearBEITUNG)

- Bei Verwendung des modularen Schwertes GYM $\odot\odot$ R/LA- $\odot\odot\odot$
- Die maximale Schnitttiefe wird nicht durch den Durchmesser des Werkstücks begrenzt.
- Bei Verwendung des modularen Schwertes GYM $\odot\odot$ R/LB- $\odot\odot\odot$
- Die maximale Schnitttiefe wird durch den Durchmesser des Werkstücks begrenzt.



Um Kollisionen zu vermeiden, wird die Einstechtiefe vom Durchmesser des Werkstücks begrenzt.



GY STECHSERIE FÜR AUSSENBEARBEITUNGEN AN LANGDREHAUTOMATEN

EMPFOHLENE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT (M/MIN) (EXTERNEN FREISTECHEN)

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc	
P	Baustahl	<180HB	VP20RT	130 (80 – 180)
			VP10RT	140 (90 – 190)
	C-Stahl Legierter Stahl	180 – 280HB	VP20RT	100 (60 – 140)
			VP10RT	110 (70 – 150)
		280 – 350HB	MY6125	180 (110 – 250)
			MY5015	150 (90 – 210)
			NX2525	95 (55 – 135)
			VP20RT	90 (50 – 110)
			VP10RT	90 (60 – 120)
			MY6125	145 (100 – 190)
MY5015	120 (80 – 160)			
NX2525	75 (45 – 105)			
M	Rostfreier Stahl	≤350HB	VP20RT	80 (50 – 110)
			VP10RT	90 (60 – 120)
K	Grauguss	Zugfestigkeit ≤350MPa	VP20RT	100 (60 – 140)
			VP10RT	110 (70 – 150)
			MY5015	150 (90 – 210)
			MY6125	180 (110 – 250)
	Duktiles Gusseisen	Zugfestigkeit ≤800MPa	VP20RT	80 (50 – 110)
			VP10RT	30 (60 – 120)
MY5015			120 (80 – 160)	
S	Titanlegierung Hitzebeständige Legierung	—	MY6125	145 (100 – 190)
			MP9015	70 (40 – 100)
			MP9025	60 (30 – 90)
			VP20RT	45 (30 – 60)
			VP10RT	55 (40– 70)
			VP20RT	45 (30 – 60)
VP10RT	55 (40 – 70)			

1/1

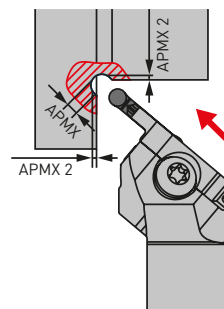
1/1

1. VP20RT ist die primär empfohlene Sorte für andere Materialien als gehärteter Stahl.
2. Für VP10RT, VP20RT, MP9015, MP9025, MY5015, MY6125 wird Nasszerspanung empfohlen.

EMPFOHLENE VORSCHÜBE

ABSTAND DES WERKSTÜCKS ZUM EINSTICH

Einstechbreite CW	Stechtiefe APMX	Abstand Werkstück zum Einstich APMX 2
2.00	1.50	0.646
2.50	1.75	0.720
3.00	2.00	0.793
3.18	2.09	0.819
4.00	2.50	0.939
4.75	2.88	1.049
5.00	3.00	1.086
6.00	3.50	1.232
6.35	3.68	1.283

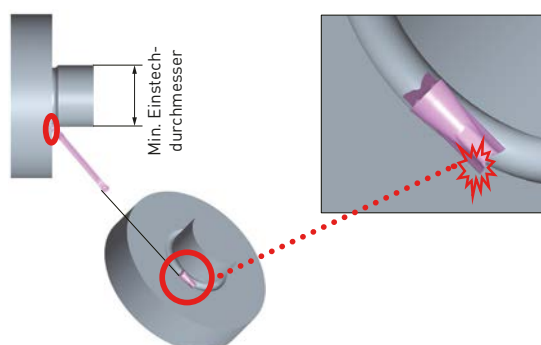
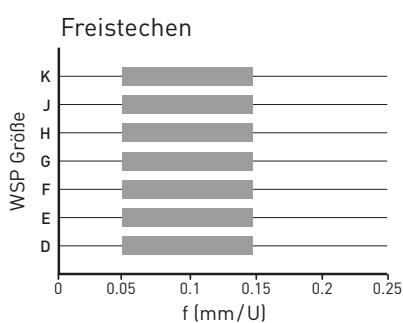


BM-SPANBRECHER

MINIMALER EINSTECHDURCHMESSER

Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug für den Durchmesser geeignet ist. Siehe Min. Einstechdurchmesser DMIN wie in der Tabelle auf Seite 48 angegeben, um eine Kollision mit dem Werkstück wie unten angezeigt zu verhindern.

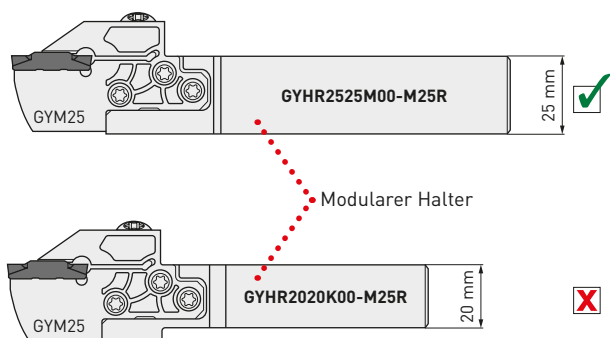
Empfohlene Vorschubgeschwindigkeit und Schnitttiefe



WERKZEUGAUSWAHL

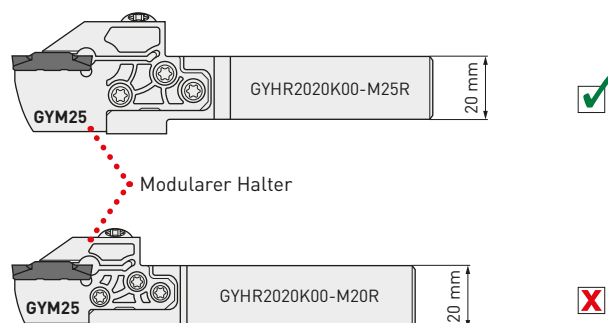
HINWEISE ZUR AUSWAHL DER WERKZEUGHALTER

MODULARER HALTER



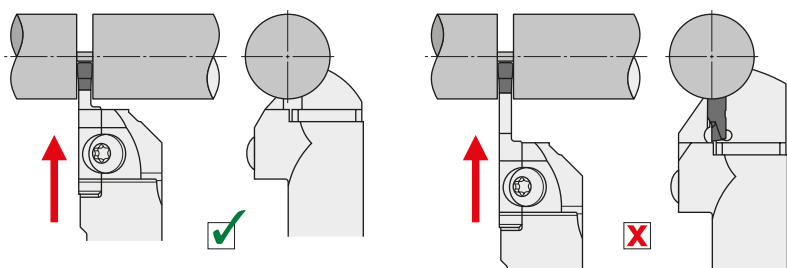
Modularen Halter mit größtmöglichem Schaftquerschnitt auswählen, um ausreichende Klemmfestigkeit sicherzustellen.

MODULARES SCHWERT



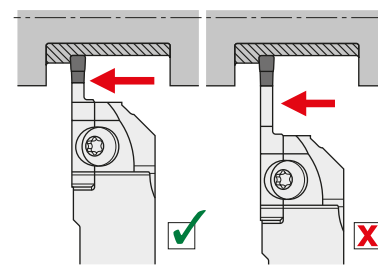
Wenn keine Einschränkungen vorliegen, wählen Sie bitte das stabilste modulare Schwert für die gleiche Schaftgröße aus.

MODULARES SCHWERT



Wählen Sie das kürzeste Schwert aus, das für die Anwendung geeignet ist.

MODULARES SCHWERT

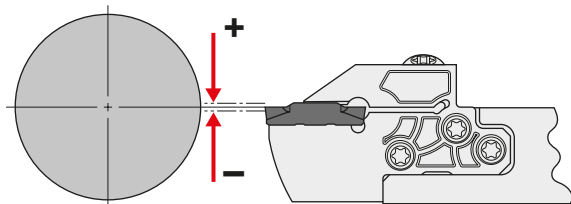


Wählen Sie das kürzeste Schwert aus, das für die Anwendung geeignet ist.

WERKZEUGAUSWAHL

HINWEISE ZUM EINSETZEN DES WERKZEUGES

EINSTELLEN DER SCHNEIDKANTENHÖHE



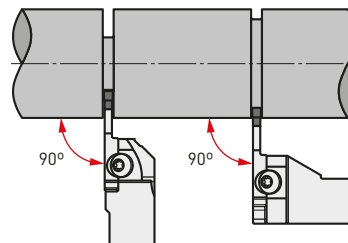
Einstech-/Längsdrehbearbeitung

Schnittkantenhöhe auf ± 0.1 mm parallel zur Mittelachse einstellen.

Abstechen

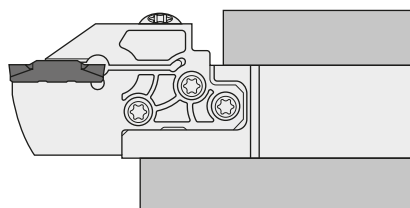
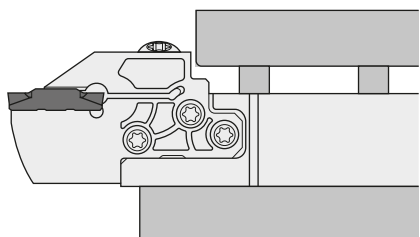
Schnittkantenhöhe auf $0 - +0.2$ mm parallel zur Mittelachse einstellen.

EINSTELLEN DES ZUSTELLWINKELS



Schneidplatte senkrecht zur Mittelachse positionieren.

AUSKRAGUNG

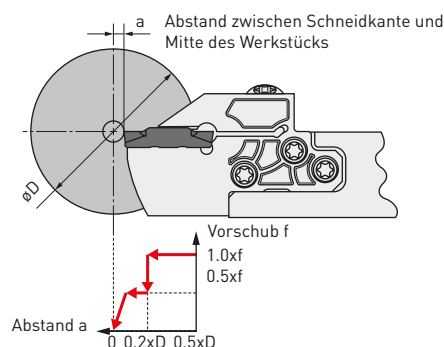


Achten Sie beim Einstellen des Werkzeugs darauf, dass die Auskragung so kurz wie möglich ist, und vermeiden Sie, dass der Werkzeughalter mit der Klemmvorrichtung in Berührung kommt, wie in der obigen Abbildung gezeigt.

BEARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

HINWEISE ZUM ABSTECHEN

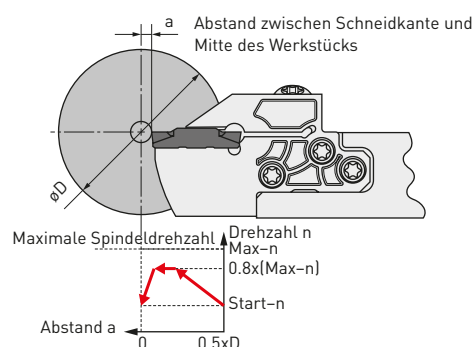
VORSCHUB



Den Vorschub um 50 % reduzieren, wenn die Schneidkante sich der Mitte nähert.

Den Vorschub ggf. vor Erreichen der Werkstückmitte ausschalten, damit das Werkstück nicht unter seinem Eigengewicht einfällt.

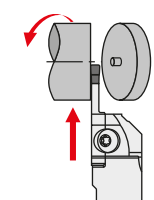
DREHZAHL



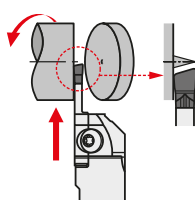
Bei konstanter Schnittgeschwindigkeit während eines Abstechzyklus wird empfohlen, die Spindeldrehzahl auf 80 % des Maximums einzustellen, um die Stabilität sicherzustellen.

Die Spindeldrehzahl vor Beenden des Einstechvorgangs reduzieren, um ein Wegschleudern des Werkstücks zu verhindern.

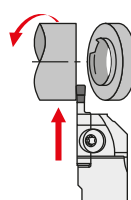
WSP



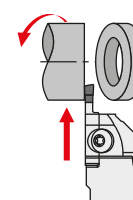
Neutrale WSP



WSP mit Anstellwinkel



Neutrale WSP



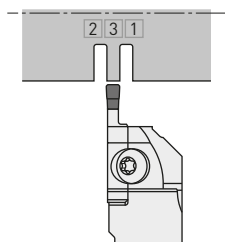
WSP mit Anstellwinkel

Mittelstutzen oder Grate am Werkstück können mit Hilfe einer WSP in Links-/Rechtausführung reduziert werden. Die Bearbeitung mit einer WSP in Links-/Rechtausführung neigt im Vergleich zu einer neutralen WSP eher zu Instabilität. Es sind insbesondere Brüche der Schneidkante zu vermeiden und bei Bedarf die Vorschubgeschwindigkeit zu reduzieren.

BEARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

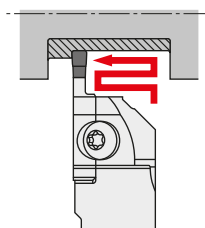
HINWEISE ZUR MULTIFUNKTIONALEN BEARBEITUNG (MS-UND MM-SPANBRECHER)

BEARBEITUNG ENGER NUTEN



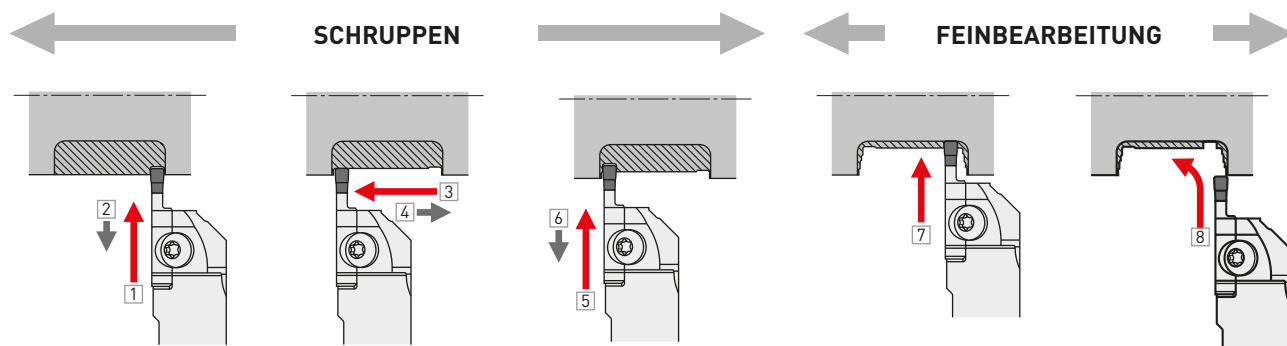
Es wird empfohlen in mehreren Durchgängen einzutauchen. Dies hilft auch die Präzision des Werkstückes zu verbessern und einen Spänestau zu verhindern.

BEARBEITUNG BREITER NUTEN



Es wird empfohlen, die Bearbeitung von breiten Nuten mit Stechdrehen durchzuführen.

BEARBEITUNG BREITER NUTEN



- 1 Einstechen
- 2 Werkzeug um ca. 0.1 mm zurücksetzen.

- 3 Längsdrehbearbeitung durchführen.
- 4 Werkzeug um ca. 0.1 mm zurücksetzen.

- 5 Einstechen
- 6 Werkzeug um ca. 0.1 mm zurücksetzen.
* Schritte z-n wiederholen.

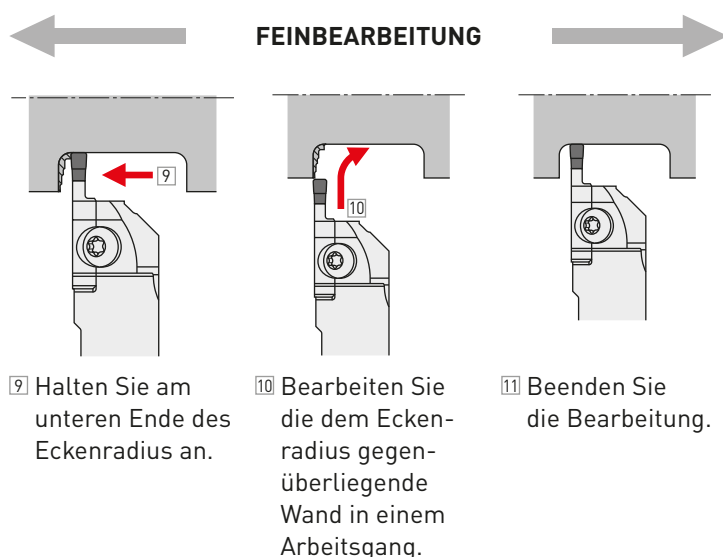
- 7 Einstechen bis zum Ende des Eckenradius.

- 8 Die Bearbeitung der Planfläche und der Konturen sollte in einem Arbeitsgang erfolgen.

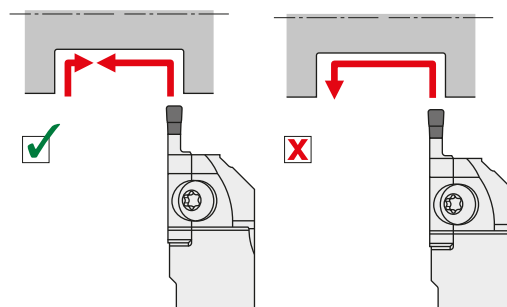
BEARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

HINWEISE ZUR MULTIFUNKTIONALEN BEARBEITUNG (MS-UND MM-SPANBRECHER)

BEARBEITUNG BREITER NUTEN

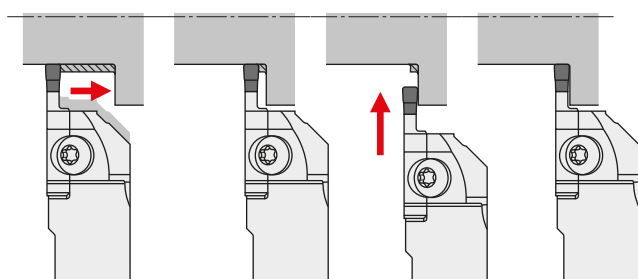


VORSICHTSMASSNAHMEN BEIM FEINBEARBEITEN VON WANDUNGEN



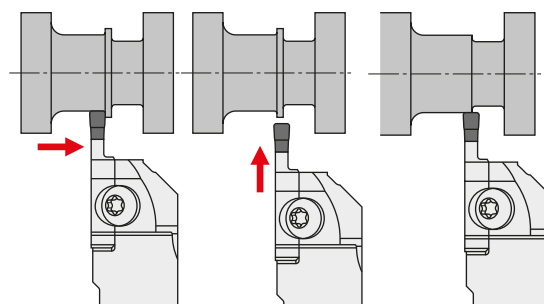
Zum Herstellen von Präzisionswänden mit der Schneidplatte eines MS- oder MM-Spanbrechers nicht die Richtung umkehren. Empfohlen wird Eintauchen.

BEARBEITUNG VON WANDUNGEN



Beim Bearbeiten von Schultern kann an Wandungen der Späneablauf ungünstig beeinflusst werden. Dies kann zu Spanstau und Plattenbruch führen. In diesem Fall die Längsbearbeitung kurz vor der Wandung beenden und durch erneutes Einstechen fertig bearbeiten.

BEARBEITUNG AN NUTFLANKEN

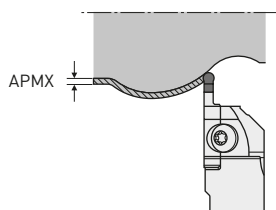


Beim Bearbeiten von Flächen in der Nähe von Ringen kann der Späneablauf ungünstig beeinflusst werden. Wir empfehlen, die Bearbeitung 1 – 1.5 mm vor dem Ring zu beenden und den Ring durch Einstechen/ Eintauchen zu entfernen.

BEARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

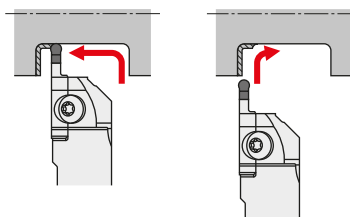
HINWEISE FÜR MULTIFUNKTIONALE BEARBEITUNG (BM-SPANBRECHER)

KOPIERDREHEN



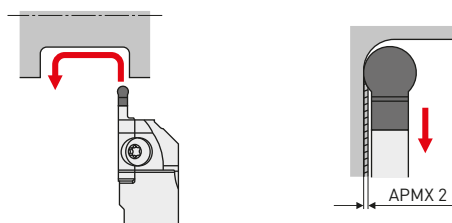
Mit der Schneidplatte des BM-Spanbrechers ist 3D-Kopieren möglich. Die Schnitttiefe (APMX) auf 40 % der WSP-Breite einstellen.

SCHRUPPEN



Eintauchen und Längsdrehen wird empfohlen. Den Vorschub um 50 % reduzieren, um die beim Bearbeiten der Ecken möglichen Vibrationen zu dämpfen.

FEINBEARBEITUNG



Die Feinbearbeitung in einem Vorgang ausführen. Die Schnitttiefe (APMX 2) beim Planen der Wandfläche entnehmen Sie bitte der Tabelle.

WSP	APMX 2
GY2M0200D100N-BM	0.05
GY2M0250E125N-BM	0.10
GY2M0300F150N-BM	0.15
GY2M0318F159N-BM	0.20
GY2M0400G200N-BM	0.24
GY2M0475H238N-BM	0.30
GY2M0500H250N-BM	0.40
GY2M0600J300N-BM	
GY2M0635J318N-BM	
GY2M0800K400N-BM	

GY STECHSERIE FÜR AUSSENBEARBEITUNGEN AN LANGDREHAUTOMATEN

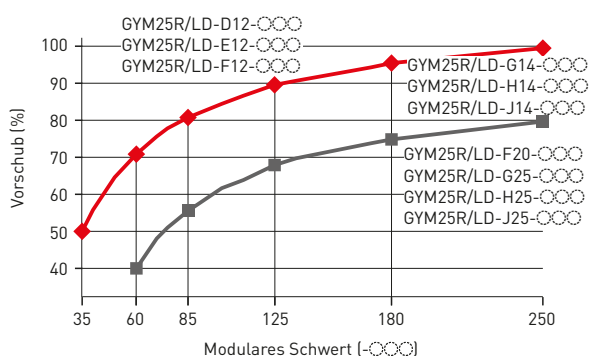
EMPFOHLENE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT (M/MIN) (FÜR AXIALES EINSTECHEN)

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc
P	Baustahl	VP20RT	130 (80 – 180)
		VP10RT	140 (90 – 190)
		NX2525	120 (70 – 170)
	C-Stahl Legierter Stahl	VP20RT	100 (60 – 140)
		VP10RT	110 (70 – 150)
		MY6125	180 (110 – 250)
		MY5015	150 (90 – 210)
		NX2525	95 (55 – 135)
	160 – 280HB	VP20RT	80 (50 – 110)
		VP10RT	90 (60 – 120)
	≥280HB	MY6125	145 (100 – 190)
		MY5015	120 (80 – 160)
		NX2525	75 (45 – 105)
M	Rostfreier Stahl	VP20RT	80 (50 – 110)
		VP10RT	90 (60 – 120)
K	Grauguss	VP20RT	100 (60 – 140)
		VP10RT	110 (70 – 150)
		MY5015	150 (90 – 210)
		MY6125	180 (110 – 250)
	Duktiles Gusseisen	VP20RT	80 (50 – 110)
		VP10RT	90 (60 – 120)
		MY5015	120 (80 – 160)
		MY6125	145 (100 – 190)
S	Hitzebeständige Legierung Titanlegierung	MP9015	70 (40 – 100)
		MP9025	60 (30 – 90)
		VP20RT	45 (30 – 60)
		VP10RT	55 (40 – 70)
		RT9010	55 (40 – 70)
		BC8110	80 (60 – 100)
H	Gehärteter Stahl	≥50HRC	

1/1

1. VP20RT ist die erste Wahl.
2. Für VP10RT, VP20RT, MP9015, MP9025, MY5015, MY6125 wird der Einsatz von Kühlschmierstoff empfohlen.

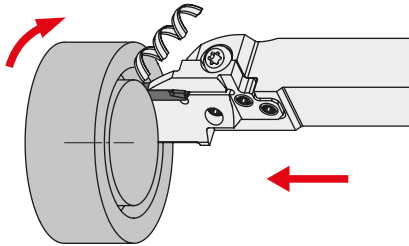
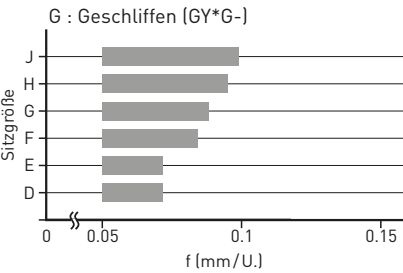
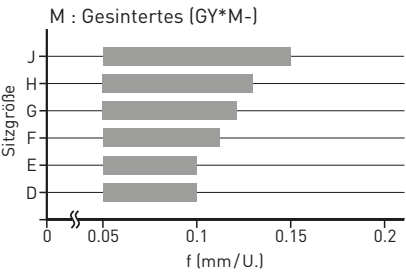
ZUSAMMENHANG VON VORSCHUB UND MODULAREN SCHWERTERN (FÜR AXIALES EINSTECHEN)



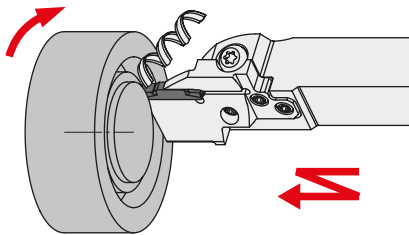
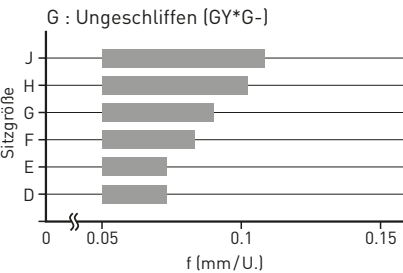
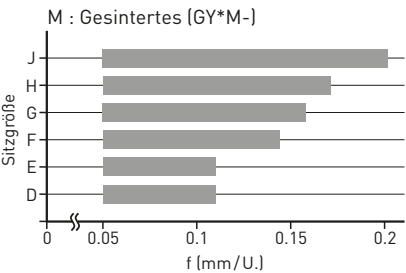
1. Stellen Sie den Vorschub je Umdrehung gemäß der oben gezeigten Tabelle in % ein.

SCHNITTDATENEMPFEHLUNG FÜR AXIALES EINSTECHEN

AXIAL EINSTECHEN

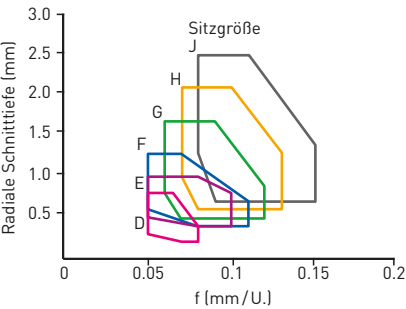


AXIAL STECHEN

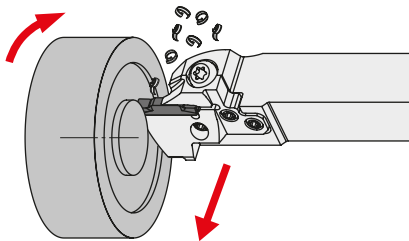


* Nach dem ersten Axialeinstich sollte die Stechbreite für die folgende Bearbeitung kleiner sein als die WSP-Breite.

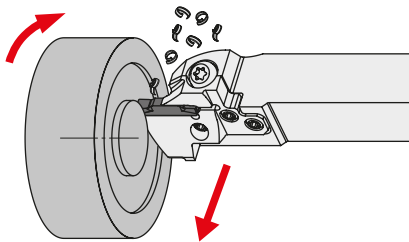
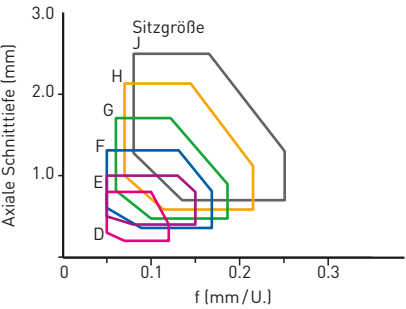
PLAN- UND KOPIERDREHEN (MF SPANBRECHER)



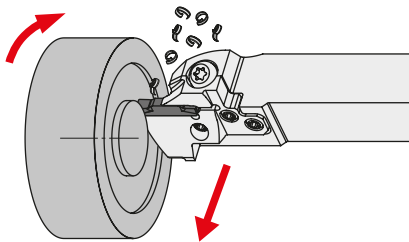
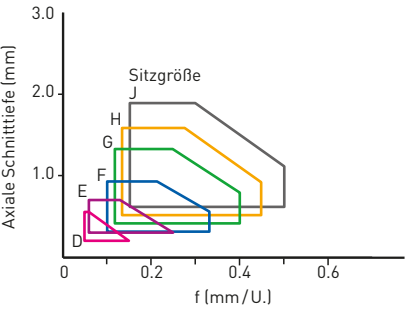
Sitzgröße		Sitzgröße	
WSP-Stechbreite (mm)		WSP-Stechbreite (mm)	
D	2.00	G	4.00
	2.24		4.24
E	2.39	H	4.75
	2.50		5.00
	2.74		5.24
F	3.00	J	6.00
	3.18		6.31
	3.24		6.35



PLANDREHEN (MM/MS SPANBRECHER)



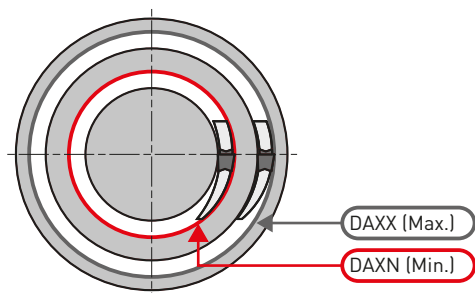
PLAN- UND KOPIERDREHEN (BM SPANBRECHER)



WERKZEUGAUSWAHL

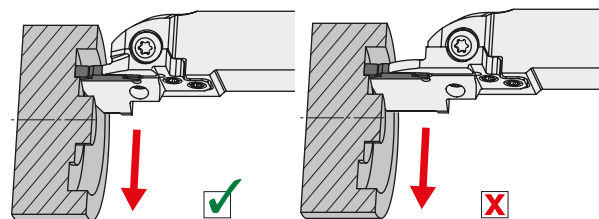
HINWEISE ZUR AUSWAHL DER WERKZEUGHALTER

MODULARES SCHWERT (1)



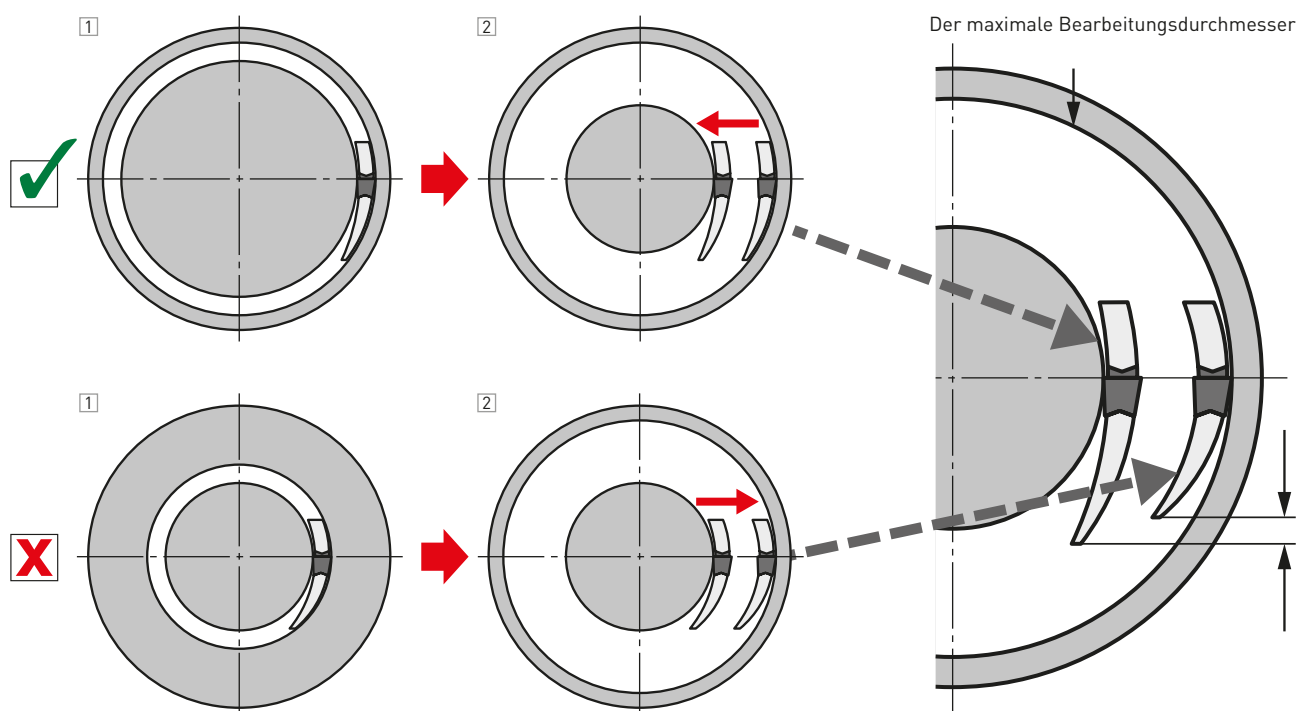
Wählen Sie ein modulares Schwert, bei dem der Durchmesser für den ersten Einstich innerhalb des Durchmesserbereichs DAXN Min. und DAXX Max. liegt, wie in den Tabellen angegeben wird.

MODULARES SCHWERT (2)



Wählen Sie das kürzeste Schwert aus, das für die Anwendung geeignet ist.

MODULARES SCHWERT (3)



Wählen Sie das größte Schwert aus, das innerhalb des maximalen Bearbeitungsdurchmessers liegt. Bearbeiten Sie das Werkstück von aussen nach innen.



Durch die hohe Stabilität des modularen Schwertes erzielen Sie eine verbesserte Stabilität und eine höhere Prozesssicherheit.

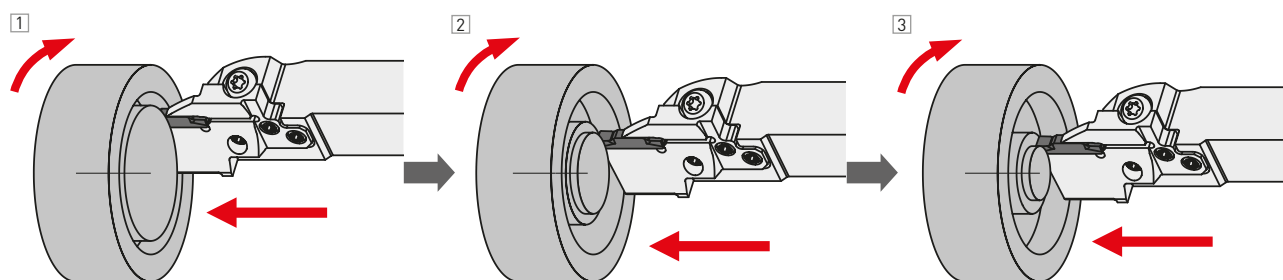
WERKZEUGAUSWAHL

HINWEISE ZUR AUSWAHL DER WERKZEUGHALTER

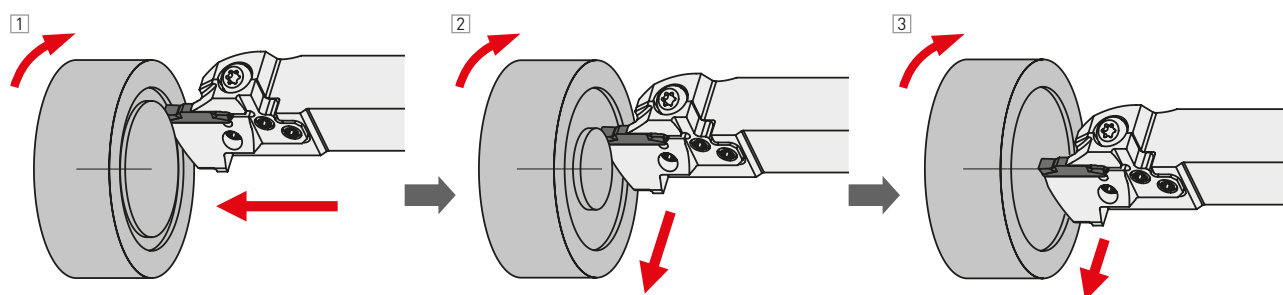
MODULARES SCHWERT (3)

Beginnen Sie das Einstechen von außen nach innen, dadurch gibt es keine Einschränkungen für den min. Bearbeitungsdurchmesser.

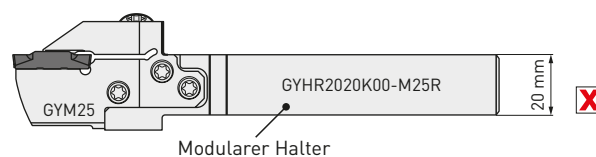
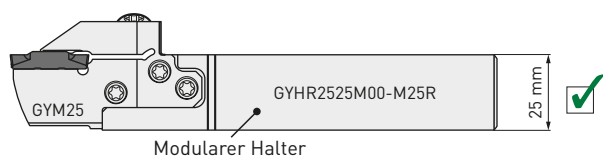
Beim Mehrfach-Axialeinstechen.



Bei der Kombination von Axialeinstechen mit Stechdrehen.



MODULARER HALTER

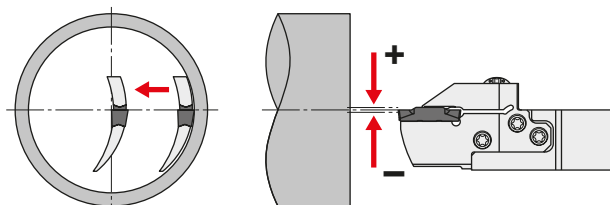


1. Modularen Halter mit größtmöglichem Schaft auswählen, um ausreichende Klemmfestigkeit sicherzustellen.

WERKZEUGAUSWAHL

HINWEISE ZUM EINSETZEN DES WERKZEUGES

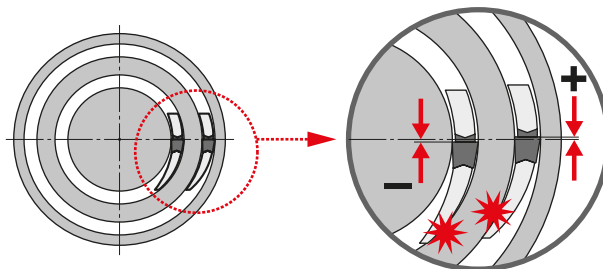
EINSTELLEN DER SCHNEIDKANTENHÖHE



Schnittkantenhöhe auf ± 0.1 mm parallel zur Mittelachse einstellen.

Überprüfen Sie die Einstellung des Werkzeuges (Schnittkantenhöhe) beim Stech- und Plandrehen von außen nach innen speziell bei kleinen Schnitttiefen um sicherzustellen, dass im Zentrum kein Restmaterial vorhanden ist.

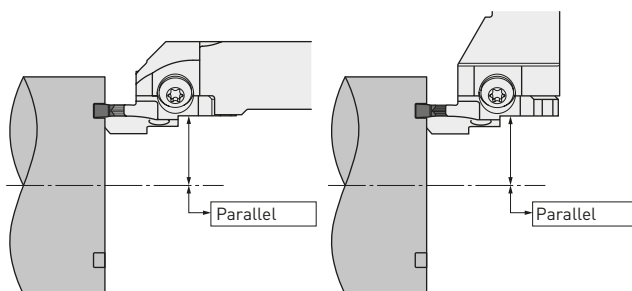
WENN DAS MODULARE SCHWERT AN DER NUT SCHABT



Wenn die Innen- oder Außenseite des Schwertes am Werkstück schabt, kann eine falsche Schnittkantenhöhe vorliegen.

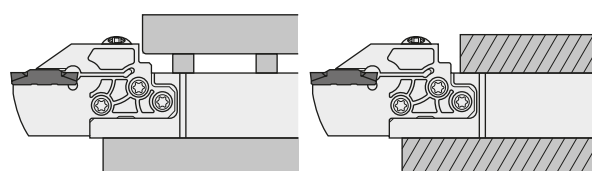
Wenn die Innenseite am Werkstück schabt, senken Sie das Werkzeug leicht unter die Mittenlinie und stellen Sie sicher, dass das Werkzeug parallel zur Rotationsachse steht. Wenn die Außenseite am Werkstück schabt, heben Sie das Werkzeug leicht über die Mittenlinie und stellen Sie sicher, dass das Werkzeug parallel zur Rotationsachse steht.

WERKZEUGZUSTELLUNG



Schnittkante parallel zur Rotationsachse positionieren.

AUSKRAGUNG



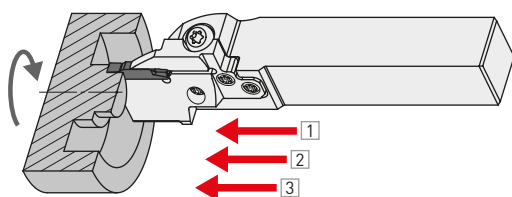
Achten Sie beim Einstellen des Werkzeugs darauf, dass die Auskragung so kurz wie möglich ist, und vermeiden Sie, dass der Werkzeughalter mit der Klemmvorrichtung in Berührung kommt, wie in der obigen Abbildung gezeigt.

BEARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

HINWEIS FÜR AXIALEINSTECHEN (1)

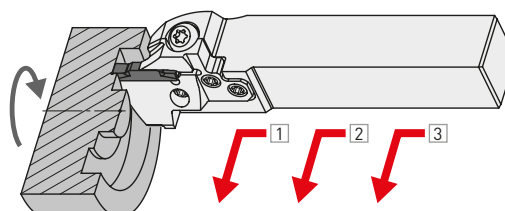
Bearbeiten Sie das Werkstück von außen nach innen.

BEARBEITUNG ENGER NUTEN



Mehrfach-Axialeinsteichen wird empfohlen, wenn die Nut tiefer als sie breit ist.

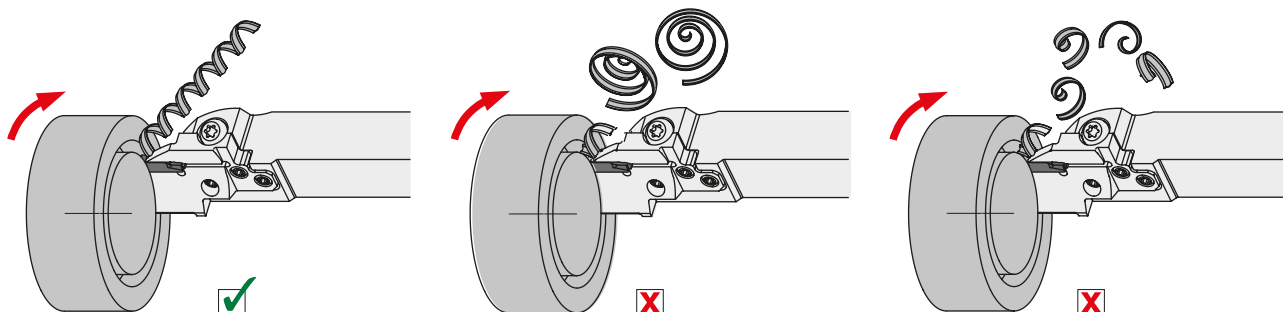
BEARBEITUNG BREITER NUTEN



Stechdrehen wird bei Nuten empfohlen, die breiter sind als sie tief sind.

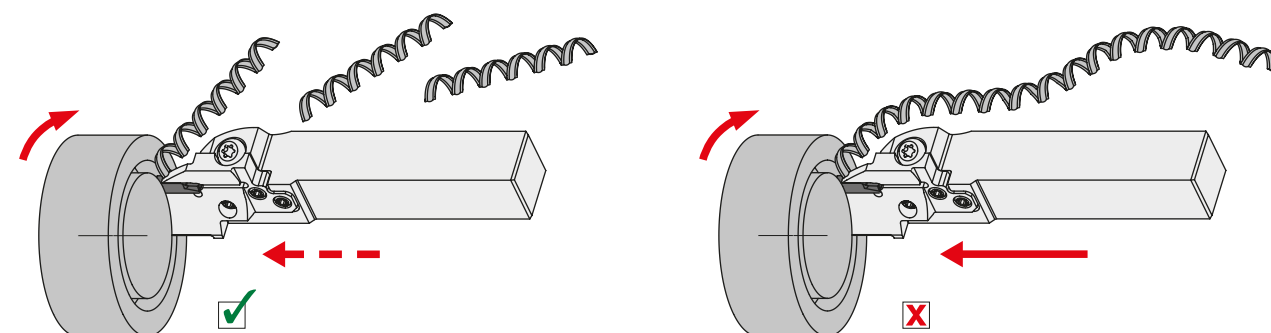
HINWEIS FÜR AXIALEINSTECHEN (2)

HINWEISE ZUM ERSTEN EINSTICH (1)



Beim ersten Axialeinstich ist es schwierig, einen Spanbruch zu erzeugen. Dies kann zu vorzeitigem Schneidkantenbruch führen. Bei langen Spänen reduzieren Sie einfach den Vorschub.

HINWEISE ZUM ERSTEN EINSTICH (2)

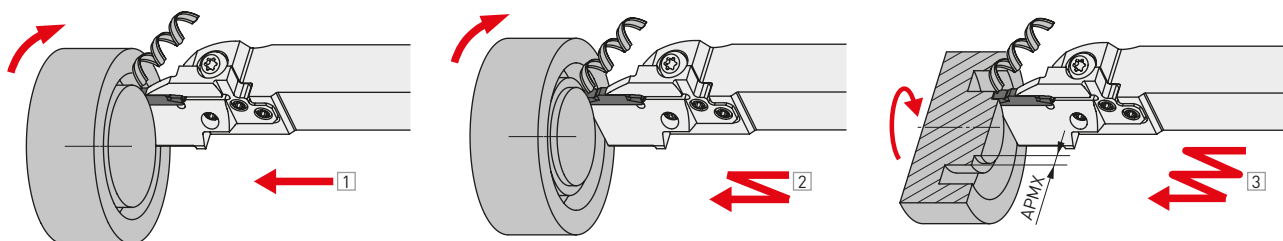


Wenn die Späne zu lang werden, sollten Vorschubstopps programmiert werden, um die Späne zu brechen.

BEARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

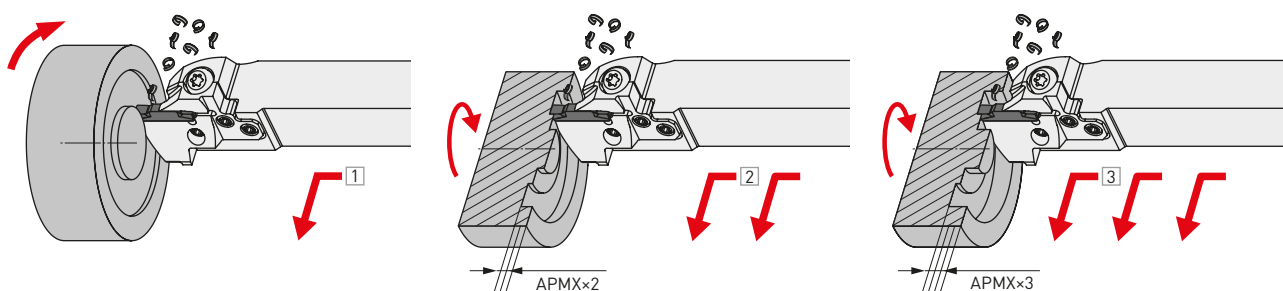
HINWEIS FÜR AXIALEINSTECHEN (1)

HINWEISE FÜR MEHRFACH-AXIALEINSTECHEN.



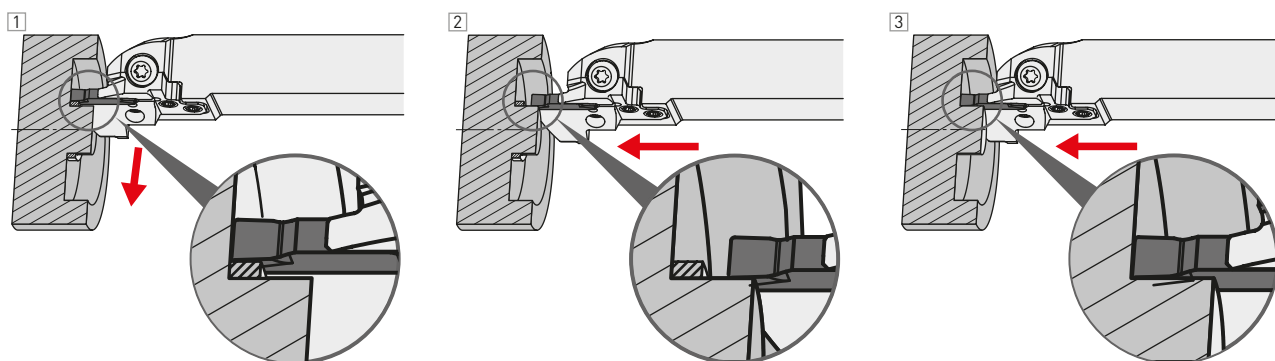
Beim Schrappen-Mehrfach-Axialeinstechen bearbeiten Sie das Werkstück von aussen nach innen, um eine gute Spanabfuhr zu gewährleisten und die Schneidplatte vor Bruch durch Spänestau zu schützen. Setzen Sie die Einstichbreite auf 60 – 80 % der Schneidplattenbreite. Dies verbessert den Spanbruch speziell bei den folgenden Einstichen. Beim ersten Einstich erfolgt eine Spankontrolle, jedoch kein Spanbruch.

HINWEISE FÜR DAS KOMBINIEREN VON AXIALEINSTECHEN MIT STECHDREHEN (1)



Beim Axial-Stechdrehen bearbeiten Sie das Werkstück von außen nach innen, um eine gute Spanabfuhr zu gewährleisten. Stellen sie die axiale Schnitttiefe innerhalb 40 % der Schneidplattenbreite ein.

HINWEISE FÜR DAS KOMBINIEREN VON AXIALEINSTECHEN MIT STECHDREHEN (2)

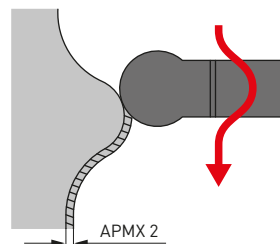
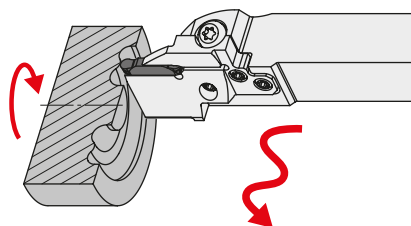


Beim axialen Kopieren kann es bei Wandungen zu Spänestau kommen. In diesem Fall stoppen Sie kurz vor der Wandung die Bearbeitung und entfernen Sie das Restmaterial durch axiales Einstechen. (Die Schnittbreite sollte kleiner sein als die Schneidplattenbreite)

BEARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

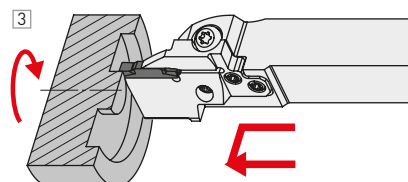
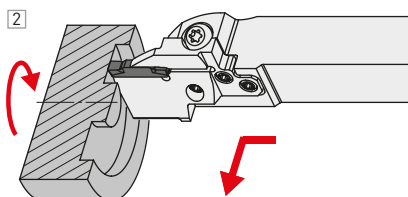
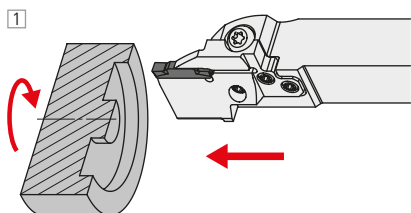
HINWEIS FÜR AXIALEINSTECHEN (1)

HINWEISE FÜR DAS AXIALE KOPIEREN (BM SPANBRECHER)



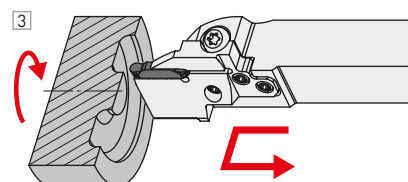
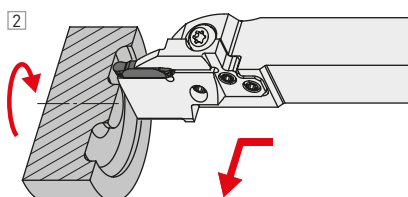
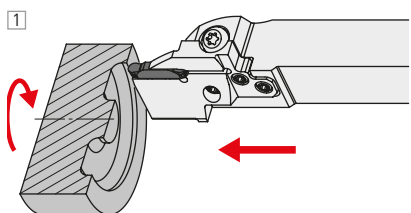
Mit der Schneidplatte des BM-Spanbrechers ist 3D-Kopieren Kopieren möglich. Die Schnitttiefe [APMX 2] auf 30 % der WSP-Breite einstellen.

SCHLICHTEN (1)

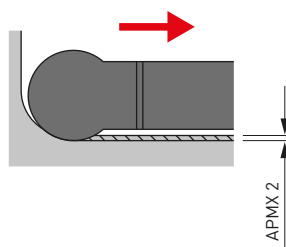


Beim Schlichten bearbeiten Sie bitte das Werkstück von außen nach innen, abschließend schlichten Sie den inneren Durchmesser auf die richtige Nutabmessung durch axiales Einstechen.

SCHLICHTEN (2) (BM SPANBRECHER)



Die Feinbearbeitung in einem Vorgang ausführen.
Die Schnitttiefe [APMX 2] beim Ausstechen entnehmen
Sie bitte der Tabelle.



WSP	APMX 2
GY2M0200D100N-BM	0.10
GY2M0250E125N-BM	
GY2M0300F150N-BM	
GY2M0318F159N-BM	0.15
GY2M0400G200N-BM	
GY2M0475H238N-BM	
GY2M0500H250N-BM	0.20
GY2M0600J300N-BM	
GY2M0635J318N-BM	

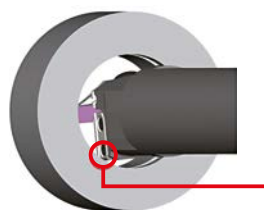
BEGRENZUNG DER MAXIMALEN SCHNITTtieFE (INNENBEARBEITUNG)

Bei Verwendung eines Monoblocks

Die maximale Schnitttiefe wird nicht durch den Bearbeitungsdurchmesser begrenzt.

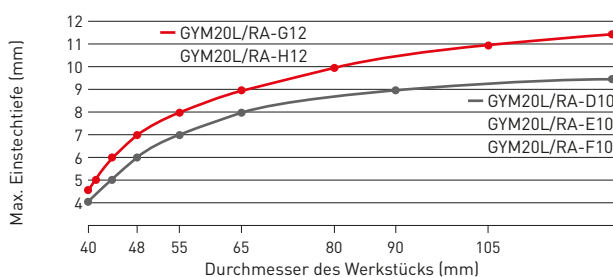
Bei Verwendung eines modularen Schwertes

Die maximale Schnitttiefe wird durch den Bearbeitungsdurchmesser begrenzt.

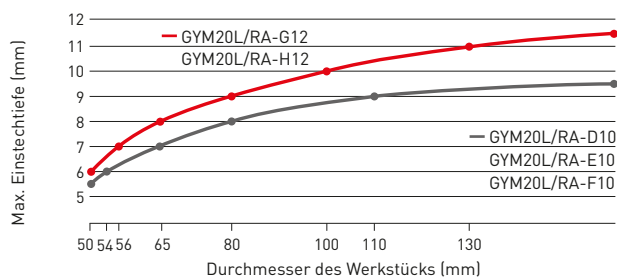


Um eine Kollision zu vermeiden, wird die Einstechtiefe durch den Bearbeitungsdurchmesser begrenzt.

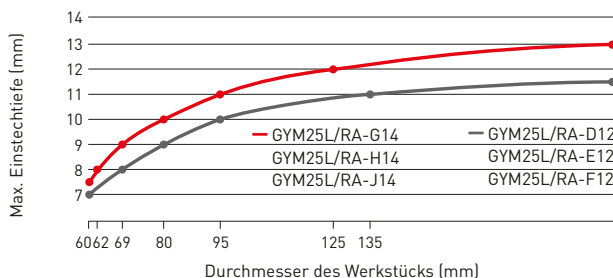
Schaftdurchmesser = 32 mm (GYM20-Schwert)



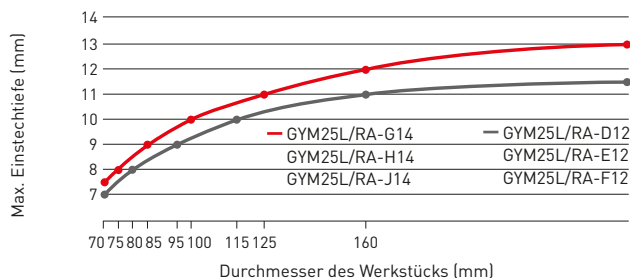
Schaftdurchmesser = 40 mm (GYM20-Schwert)



Schaftdurchmesser = 40 mm (GYM25-Schwert)



Schaftdurchmesser = 50 mm (GYM25-Schwert)



GY STECHSERIE FÜR AUSSENBEARBEITUNGEN AN LANGDREHAUTOMATEN

EMPFOHLENE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT (M/MIN) (INNENBEARBEITUNG)

Material	Eigenschaften	Sorte	Vc
P	Baustahl	VP20RT	130 (80 – 180)
		VP10RT	140 (90 – 190)
		NX2525	120 (70 – 170)
	160 – 280HB	VP20RT	100 (60 – 140)
		VP10RT	110 (70 – 150)
		MY5015	150 (90 – 210)
		MY6125	180 (110 – 250)
		NX2525	95 (55 – 135)
	Legierter Stahl	VP20RT	80 (50 – 110)
		VP10RT	90 (60 – 120)
		MY6125	145 (100 – 190)
		MY5015	120 (80 – 160)
		NX2525	75 (45 – 105)
M	Rostfreier Stahl	VP20RT	80 (50 – 110)
		VP10RT	90 (60 – 120)
K	Grauguss	VP20RT	100 (60 – 140)
		VP10RT	110 (70 – 150)
		MY5015	150 (90 – 210)
		MY6125	180 (110 – 250)
	Duktiles Gusseisen	VP20RT	80 (50 – 110)
		VP10RT	90 (60 – 120)
		MY5015	120 (80 – 160)
S	Hitzebeständige Legierung Titanlegierung	MY6125	145 (100 – 190)
		MP9015	70 (40 – 100)
		MP9025	60 (30 – 90)
		VP20RT	45 (30 – 60)
		VP10RT	55 (40 – 70)
		RT9010	55 (40 – 70)
H	Gehärteter Stahl	BC8110	80 (60 – 100)

1/1

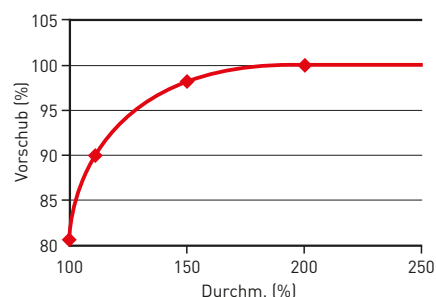
1. VP20RT ist die erste Wahl.

2. Für VP10RT, VP20RT, MP9015, MP9025, MY5015, MY6125 wird der Einsatz von Kühlschmierstoff empfohlen.

SCHNITTDATENEMPFEHLUNGEN

INNENBEARBEITUNG

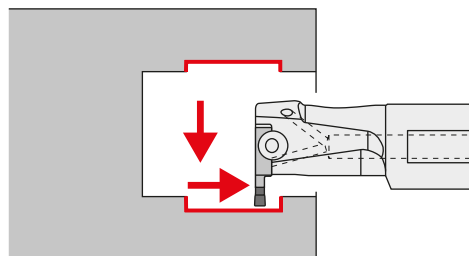
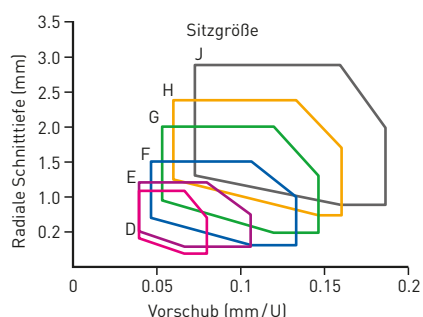
Inneneinstecken



Der Bearbeitungsdurchmesser repräsentiert zu 100 % den minimalen Bearbeitungsdurchmesser (DMIN).

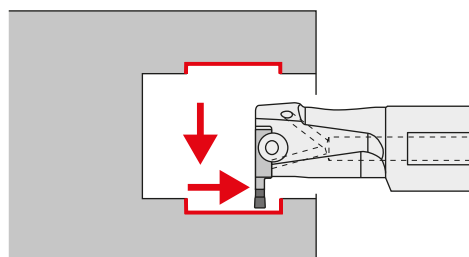
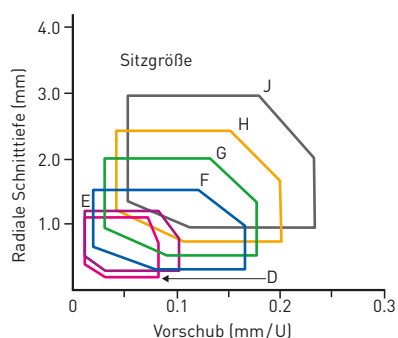
Der Graph in der linken Abbildung zeigt die Schnittdaten bei einem Vorschub von 100 %.

Innen Plandrehen (MF-Spanbrecher)



Beim Innennutdrehen/Auskammern empfehlen wir, die Bearbeitung am Boden der Bohrung zu beginnen und axial nach außen zu drehen, um die Spanabfuhr zu verbessern.

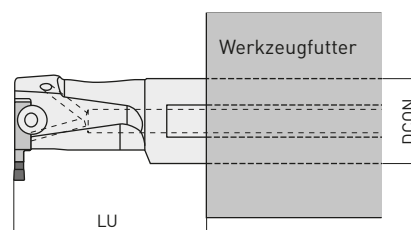
Innen Plandrehen (MM-/MS-Spanbrecher)



Beim Innennutdrehen/Auskammern empfehlen wir, die Bearbeitung am Boden der Bohrung zu beginnen und axial nach außen zu drehen, um die Spanabfuhr zu verbessern.

Die oben angegebenen Schnittdaten gelten für die Verwendung einer Auskragung (LU) mit 1.6- bis 2.0-facher Größe des Schaftdurchmessers (DCON). (L/D=1.6 – 2.0). Ist die Auskragung L/D größer als 2, müssen Sie die Schnittdaten reduzieren.

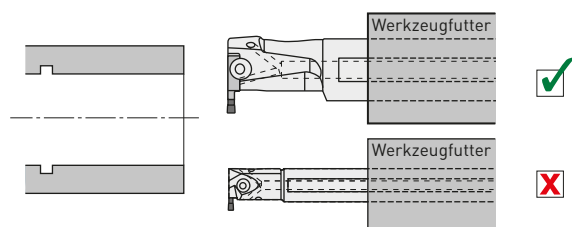
Sitzgröße	WSP-Stechbreite (mm)
D	2.00 / 2.24
E	2.39 / 2.50 / 2.74
F	3.00 / 3.18 / 3.24
G	4.00 / 4.24
H	4.75 / 5.00 / 5.24
J	6.00 / 6.31 / 6.35



WERKZEUGAUSWAHL

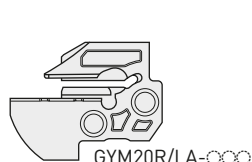
HINWEISE ZUR AUSWAHL DER WERKZEUGHALTER

HALTER

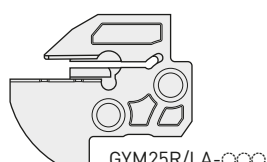


Wählen Sie bei gleicher Auskragung einen Halter mit größtmöglicher Schaftgröße, um eine ausreichende Werkstückspannung sicherzustellen.

MODULARES SCHWERT (1)



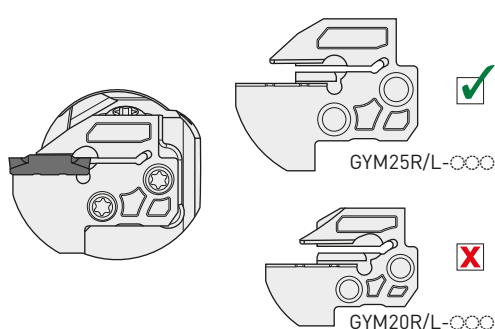
GYM20R/LA-D10
GYM20R/LA-E10
GYM20R/LA-F10
GYM20R/LA-G12
GYM20R/LA-H12



GYM25R/LA-D12
GYM25R/LA-E12
GYM25R/LA-F12
GYM25R/LA-G14
GYM25R/LA-H14
GYM25R/LA-J14

Sofern keine Einschränkung besteht, wählen Sie für einen Halter mit einem $\varnothing 40$ -Schaft einen Halter, der für GYM25-Schwerter geeignet ist.

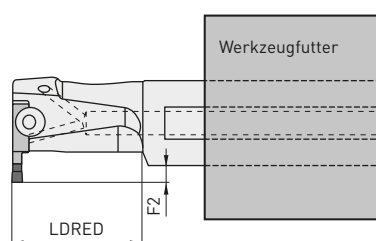
MODULARES SCHWERT (2)



Für einen Innenhalter wählen Sie eines der oben aufgelisteten modularen Schwerter.

HINWEISE ZUM EINSETZEN DES WERKZEUGES

AUSKRAGUNG



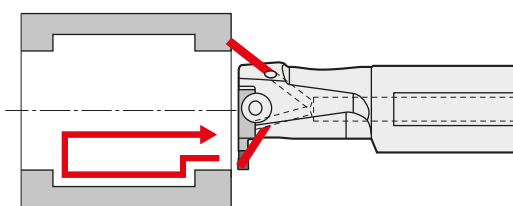
Die maximale Einstechtiefe wird durch die Abmessung LDRED begrenzt. Bei der Bearbeitung mit längeren Auskragungen sollten Sie sich an Abmessung F2 des verwendeten Werkzeuges orientieren.

BEARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

HINWEISE FÜR MULTIFUNKTIONALE BEARBEITUNG (MS- UND MM-SPANBRECHER)

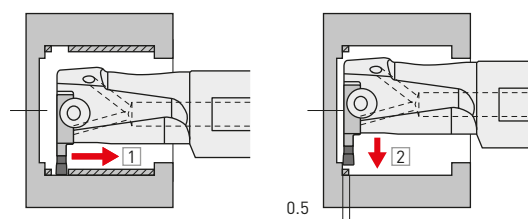
Beim Inneneinstechen können die Bearbeitungsmethoden für das Außeneinstechen (Seite 39) verwendet werden. Bei Folgendem ist jedoch Vorsicht geboten.

KÜHLMITTEL



Verwenden Sie zur effektiven Spanabfuhr viel Kühlmittel für die Schneidkante. Außerdem sollten Sie zur besseren Spanabfuhr solange Kühlmittel zuführen, bis sich das Werkzeug vollständig vom Werkstück entfernt hat.

SACKLOCHBEARBEITUNG

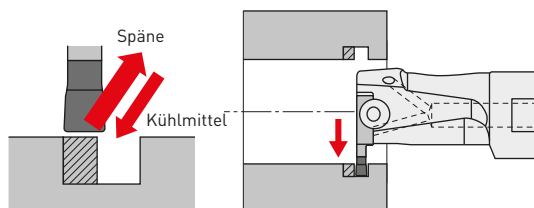


Da zusammenhängende Späne häufig am Bohrungs-ende länger werden, sind die oben dargestellten Schritte zu empfehlen. Die empfohlene Zustellung für x ist 0,5 mm.

BEARBEITUNG BREITER NUTEN

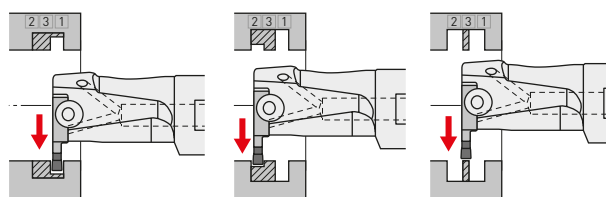


Wenn die Breite der Schneidkante $\times 2 \geq$ Einstechbreite ist



Wenn die Schnitttiefe niedriger ist als die Breite der Schneidkante, kommt es normalerweise zur Bildung von Fließspänen. Beim Nutdrehen wird empfohlen, die Bearbeitung in den oben dargestellten Schritten durchzuführen. Dadurch wird sichergestellt, dass das Kühlmittel die Schneidkante erreicht und Späne leicht entsorgt werden.

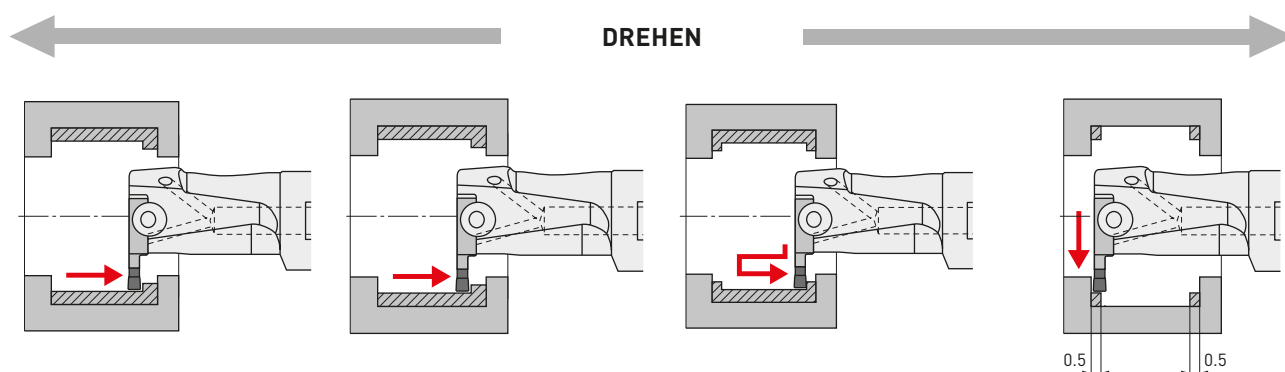
Wenn die Breite der Schneidkante $\times 2 <$ Einstechbreite ist



Wenn die Einstechtiefe größer ist als die Breite der Schneidkante, führen Sie das Einstechen in den oben dargestellten Schritten durch, um effiziente Spanbrechung zu erzielen.

BEARBEITUNGS- EMPFEHLUNGEN

HINWEISE FÜR MULTIFUNKTIONALE BEARBEITUNG (MS- UND MM-SPANBRECHER)

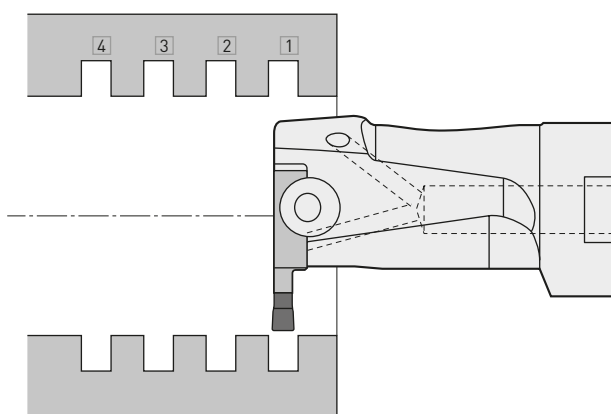


Wenn die Spanbrechung und Abfuhr wichtig ist, empfehlen wir Innenlängsdrehen.

Für die Innenbearbeitung breiter, flacher Nuten ist das Stechdrehen wie oben angegeben einzusetzen. (Wenn der Radius des Werkstückes größer ist als der Radius des Werkzeuges, empfehlen wir die Bearbeitungsempfehlung für das Ausseneinstechen.)

Wenn der Einstich eine bestimmte Tiefe überschreitet, können Späne an der Wandung länger werden. In einem solchen Fall müssen Sie den Vorschub erhöhen und die Bearbeitung wie oben erläutert durchführen.

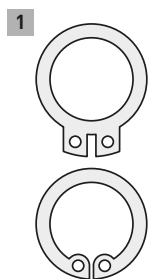
EMPFEHLUNG ZUR BEARBEITUNG



Es wird empfohlen, das Einstechen vom vorderen Boden des Werkstücks aus durchzuführen. Dies reduziert die Werkstückablenkung.

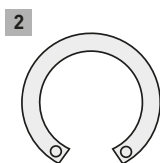
REFERENZDATEN

SPRENGRING-STANDARDS



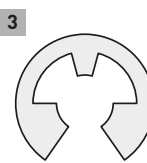
C-Sprengring

**ANSI B27.7/27.8 (US) /
BS 3673 (GB) / DIN 471/472
(DE) / NF E 22 163 (FR) /
UNI 7435/7438 (IT)**



C-Haltering

JIS B 2804 (JP)



E-Sprengring

N1*, AMERIKANISCH**

Abb.	Für Welle		Für Loch	
	Breite	Toleranz	Breite	Toleranz
	0.5		9	
	0.7		1.1	
	0.8		1.3	
	0.9		1.6	+0.14 0
	1.1	+0.14 0	1.85	
	1.3		2.15	
1	1.6* ³		2.65	
2	1.85* ³		3.15	
	2.15* ¹		4.15	+0.18 0
	2.65* ¹		5.15	
	3.15* ¹		6.2	+0.22 0
	4.15* ¹	+0.18 0		
	5.15* ¹			
	6.2* ¹	+0.22 0		
	0.32	+0.05 0		
	0.5			
	0.7	+0.10 0		
3	1.0			
	1.2	+0.14 0		
	1.4			

Abb.	Für Welle		Für Loch	
	Breite	Toleranz	Breite	Toleranz
	1.15			
	1.35			
	1.75* ³	+0.14 0		
	1.95* ²			
	2.2* ¹			
	2.7* ¹			
1	3.2* ¹	+0.18 0		
2	4.2* ¹			
	0.3			
	0.4	+0.05 0		
	0.5			
	0.7	+0.10 0		
3	0.9			
	1.15			
	1.75* ³	+0.14 0		
	2.2* ¹			

Abb.	Für Welle		Für Loch	
	Breite	Toleranz	Breite	Toleranz
	0.305	+0.051 0	0.457	+0.051 0
	0.457		0.737	
	0.737	+0.076 0	0.991	+0.076 0
	0.991		1.168	
	1.168	+0.102 0	1.422	+0.102 0
	1.422		1.727* ³	
1	1.727* ³		2.184* ¹	
2	2.184* ¹	+0.127 0	2.616* ³	+0.102 0
	2.616* ³		3.048* ³	
	3.048* ³	+0.152 0		
	3.531* ³			
	0.305			
	0.457	+0.151 0		
	0.584			
	0.737			
3	0.991	+0.076 0		
	1.168			
	1.422	+0.102 0		
	1.727* ³			

*¹ G-Toleranz WSP mit MF-Spanbrecher ist für Einzelschrittbearbeitung erhältlich.

*² WSP der GY-Serie ist für Einzelschrittbearbeitung erhältlich.

*³ Bearbeitung in mehreren Schritten durch axiales oder radiales Einstechen.

REFERENZDATEN

O-RING STANDARDS											
DIN 3770/3771 (DE)						JIS B 2401 (JP) ISO 3601					
Allgemein		Hydraulik		Pneumatik		Allgemein		Hydraulik		Pneumatik	
Breite	Toleranz	Breite	Toleranz	Breite	Toleranz	Breite	Toleranz	Breite	Toleranz	Breite	Toleranz
STATISCHE ANWENDUNG						STATISCHE ANWENDUNG					
		1.9*3	+0.1 0								
		2.3*3									
		2.9*2	+0.15 0								
		3.6*3	+0.2 0								
		4.5*3									
DYNAMISCHE ANWENDUNG						DYNAMISCHE ANWENDUNG					
		5.5*3	+0.3 0			2.5		2.4		2.2	
		7.0*3				3.2		3.6		3.4	
		8.6*3	+0.4 0			4.7	+0.14 0	4.8	+0.25 0	4.6	+0.25 0
		10.7*3	+0.5 0			7.5		7.1		6.9	
						11.1		9.5		9.3	

O-RING STANDARDS											
SMS 1586/1588 (SE) / BS 1806/4518 (GB)						SAE AS-568 (US)					
Allgemein		Hydraulik		Pneumatik		Allgemein		Hydraulik		Pneumatik	
Breite	Toleranz	Breite	Toleranz	Breite	Toleranz	Breite	Toleranz	Breite	Toleranz	Breite	Toleranz
STATISCHE ANWENDUNG						STATISCHE ANWENDUNG					
3.2	+0.2 0	2.3		2.3		2.54					
4.0		3.1		3.1		3.18					
		3.7	+0.2 0	3.7	+0.2 0	4.32	+0.13 0				
		6.4		6.4		6.1					
		9.0		9.0		8.0					
DYNAMISCHE ANWENDUNG						DYNAMISCHE ANWENDUNG					
7.5	+0.2 0					2.39					
11.0						3.58					
						4.78	+0.25 0				
						7.14					
						9.58					

*1 G-Toleranz WSP mit MF-Spanbrecher ist für Einzelschrittbearbeitung erhältlich.

*2 WSP der GY-Serie ist für Einzelschrittbearbeitung erhältlich.

*3 Bearbeitung in mehreren Schritten durch axiales oder radiales Einstechen.

SYMBOLS



Schnittdatenempfehlungen

NEW

Neue Produkte oder Produkterweiterungen, die im Rahmen der aktuellen Frühlings- oder Herbstproduktvorstellung auf den Markt gebracht werden und nicht im aktuellen Gesamtkatalog enthalten sind.

NEW

Produkte oder Produkterweiterungen, die bereits in einer der früheren Frühlings- oder Herbstproduktvorstellungen eingeführt wurden, jedoch nicht im aktuellen Gesamtkatalog enthalten sind.

ANWENDUNGSBEREICH



Planfräsen



Fasfräsen



Eckfräsen mit Radius



Planfräsen nahe einer Wand



Eckfräsen



Schulterfräsen



Nutenfräsen



Tauchfräsen



Taschenfräsen



Nutfräsen mit Radius



Kopierfräsen



T-Nutenfräsen

BEARBEITUNGSART



Schruppen



Mittlere Zerspanung



Leichtzerspanung



Vorschlichten



Schlichten



Feinst-Schlichten

WERKZEUGMATERIAL



Ultrafeinstkornhartmetall

Ultra feines Hartmetallsubstrat für die Herstellung von VHM-Fräsern.



Kubisches Bornitrid

Original-CBN von Mitsubishi Materials.



Keramik

Ermöglicht die hocheffiziente Bearbeitung von Superlegierungen mit höchsten Schnittgeschwindigkeiten durch exzellente Warmfestigkeit.



Gehärtetes, pulvermetallurgisches HSS

Premium pulvermetallurgisches HSS.



Hoch leg. HSS



Kobalt

Hochleistungsschnellarbeitsstahl



HSS

Hochleistungsschnellarbeitsstahl

SYMBOLE

BESCHICHTUNG



SMART-MIRACLE-Beschichtung

Neue glatte und dichte Beschichtung für ein effizientes Fräsen von schwer zu bearbeitenden Werkstoffen.



CRN-Beschichtung

Neu entwickelte CRN-Beschichtung für die Bearbeitung von Kupferwerkstoffen.



VIOLET-Beschichtung

2 bis 3-fach höhere Lebensdauer gegenüber TiN beschichteten Produkten.



DP-Beschichtung

Neue Beschichtungstechnologie für eine Vielzahl an Werkstoffen.



MIRACLE-Beschichtung

Original MIRACLE Beschichtung (AlTiN), auch für Trockenbearbeitung einsetzbar.



[Al, Ti]N-Beschichtung

[Al,Ti]N Beschichtung für universelle Bearbeitungen.



Multilayer-Beschichtung (Al,Ti,Cr)N

Bietet eine höhere Vielseitigkeit für C-Stahl, legierten Stahl und gehärteten Stahl.



IMPACT-MIRACLE-Beschichtung

Neu entwickelte nanokristalline Beschichtung für höchste Anforderungen. Für die Bearbeitung von harten Werkstückstoffen bis ca. 64 HRC.



MIRACLE-Beschichtung

Original MIRACLE-Beschichtung (AlTiN), auch für Trockenbearbeitung einsetzbar.



VFR-Beschichtung

Die (AlCrSi)N/(AlTiSi)N-PVD-Multilayer-Beschichtung eignet sich ideal für das Bearbeiten extrem harter Werkstoffe von bis zu 70 HRC.



DLC-Beschichtung

Neu entwickelte Beschichtung für hocheffiziente Bearbeitungen von Aluminium sowie Graphitwerkstoffen.



Diamant-Beschichtung

Für die Bearbeitung von Kohlefaserverbund-Werkstoffen.



Diamant-Beschichtung

Hochleistungsfähige Diamant-Beschichtung.



Diamant-Beschichtung

Neue CVD-Diamantbeschichtung für das Bohren. Ideal für den Einsatz in CFK-Werkstoffen.



CVD-Diamant-Beschichtung

Die einzigartige Feinstkorn-Diamantkristallbeschichtung verbessert erheblich den Verschleißwiderstand und reduziert die Oberflächenrauigkeit.

EIGENSCHAFTEN



Scharfe Ausführung

Kennzeichnet scharfe Schneidkantenausführung.



Verstärkte Schneidkante

Kennzeichnet die Ausführung mit Schutzfase.



Spanwinkel

Kennzeichnet den Spanwinkel.



Drallwinkel

Kennzeichnet den Drallwinkel.



Spitzenwinkel

Bezeichnet den Spitzenwinkel am Bohrer. Beispielhaft wird der Wert 140° gezeigt.



Profiliert Schruppfräser

Kennzeichnet profilierte Werkzeuge mit verbessertem Schnittwiderstand und Schneidkantenstabilität.



Variable Helix

Kennzeichnet Werkzeuge mit einem variablen Drall zur effektiven Vibrationsdämpfung.



Spezielle rund auslaufende Nutgeometrie

Kennzeichnet Werkzeuge mit einer hohen Werkzeugstabilität und verbessertem Spanabfluss.



Einstellwinkel

KAPR. Beispielhaft wird der Wert 90° gezeigt.

KERN ANSCHLIFF



Typ X

X-Kern-Anschliff



Typ XR

XR-Kern-Anschliff



Typ S

Leichtes Schneiden. Gebräuchliche Form.



Typ N

Effektiv, wenn der Kern vergleichsweise dick ist.



Spanbrecher

SYMBOLE

TOLERANZEN



Konuswinkel

Kennzeichnet den Konuswinkel des Fräasers.



Radiustoleranz

Kennzeichnet die Radiustoleranz an der Schneide.



Radiustoleranz

Kennzeichnet die Radiustoleranz am Eckenradius.



Radiustoleranz

Kennzeichnet die Radiustoleranz bei Radienfräsern.



Durchmessertoleranz

Kennzeichnet die Durchmessertoleranz.



Spitzentoleranz

Kennzeichnet die Toleranz für den Spitzendurchmesser.



Schaftdurchmessertoleranz

Kennzeichnet die Toleranz für den Schaftdurchmesser.



Schaftdurchmessertoleranz

Kennzeichnet die Toleranz für den Schaftdurchmesser.



Bohrer Toleranz / Durchmesser

KÜHLMITTELBOHRUNGEN



Externes Kühlmittel



Interner Kühlmittelfluss



Interner Kühlmittelfluss



Zentrierte, interne Kühlmittelbohrung



Radiale, interne Kühlmittelbohrungen



Interne Kühlmittelbohrungen



Interne Kühlmittelbohrungen

NOTIZEN

NOTIZEN

EUROPÄISCHE VERTRIEBSGESELLSCHAFTEN

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros / Valencia
Phone +34 96 1441711
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O.
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH ALMANYA İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

VERTRIEB DURCH:

┌

┐

└

┘

Veröffentlicht durch:  **MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE**