



Produktneuheiten

11/2021

2021

DE



ZCC Cutting Tools Europe GmbH

your Partner | your Value

Das Unternehmen

Zhuzhou Cemented Carbide Cutting Tools Co., Ltd. (ZCC-CT) mit Sitz in Zhuzhou, Hunan, in der Volksrepublik China ist der größte chinesische Hersteller von Hartmetallwerkzeugen. ZCC-CT gehört zur „Zhuzhou Cemented Carbide Group“ (ZCC), die Hartmetall-Produkte und Hartmetall-Pulver herstellt. Beide Unternehmen sind Teil der „Minmetals Corporation“, die Metalle und Mineralien abbaut und mit diesen handelt.

Seit der Gründung 1953 hat sich ZCC Cutting Tools durch Einsatz neuester Technologien und seines hochqualifizierten Personals zu einem der weltweit führenden Hartmetallhersteller mit inzwischen mehr als 2.000 Mitarbeitern entwickelt. Als Unternehmen der Minmetals Corporation kann ZCC-CT die gesamte Wertschöpfungskette der modernen Hartmetallwerkzeug-Produktion von der Gewinnung der Rohstoffe bis zum beschichteten Endprodukt und aller dazugehöriger Zwischenschritte vollständig selber abdecken.

Auf Basis neuester, europäischer Produktionstechnologien ist es daher jederzeit möglich, Produkte gleichbleibender Qualität auf höchstem Niveau anzubieten. Die umfangreiche Produktpalette beinhaltet Hartmetallwendeschneidplatten, Wendeschneidplatten aus Cermet, CBN, PKD und Keramik, Vollhartmetallwerkzeuge sowie Drehhalter, Fräskörper und passende Werkzeug-Systeme. Die Produkte werden grundsätzlich nach den gängigen internationalen Standards, wie z.B. ISO, DIN, ANSI, JIS und BSI produziert. Darüber hinaus bietet ZCC Cutting Tools kundenspezifische Lösungen und spezielle Hartmetallprodukte nach Spezifikation an.

Forschung und Entwicklung haben bei ZCC-CT einen besonders hohen Stellenwert. Auch für diesen Bereich kommen die weltweit modernsten Anlagen und fortschrittlichsten Maschinen aus Deutschland und der Schweiz zum Einsatz, die Investitionen hierzu sind überdurchschnittlich. Mit hervorragend ausgebildeten Ingenieuren und einem kompetenten, internationalen Team erforscht ZCC Cutting Tools die erforderlichen Grundlagen und entwickelt auf dieser Basis permanent neue und verbesserte Produkte. Das Unternehmen strebt kontinuierlich nach Qualitätsverbesserungen, um den stetig steigenden Anforderungen an neue und innovative Produkte im Kundeninteresse gerecht zu werden und Kundennutzen individuell steigern zu können.

Sowohl Produktion als auch die Verwaltung in China unterliegen den ISO Normen 9001:2008, im Bereich Umwelt-Management der ISO 14001:2004.

Seit 2003 hat ZCC Cutting Tools eine Niederlassung in Europa

Der Sitz der europäischen Zentrale und das europäische Zentrallager befinden sich in Düsseldorf (Deutschland). Inzwischen werden von dort alle europäischen Länder und Russland sowie die Türkei betreut. Das Qualitätsmanagementsystem des Unternehmens ist im Bereich „Vertrieb und Logistik von Werkzeugen für die Metallverarbeitung“ nach der DIN EN ISO 9001:2008 zertifiziert.

Um den hohen eigenen Ansprüchen an überdurchschnittlichen Kundenservice gerecht zu werden, wächst die Anzahl der Mitarbeiter in Vertrieb und Vertriebsinnendienst, im technischen Support und der Anwendungstechnik, der Forschung und Entwicklung aber natürlich auch in den Bereichen Logistik, Marketing, IT, Personal und Buchhaltung bei ZCC Cutting Tools Europe parallel mit dem Wachstum des Unternehmens insgesamt.

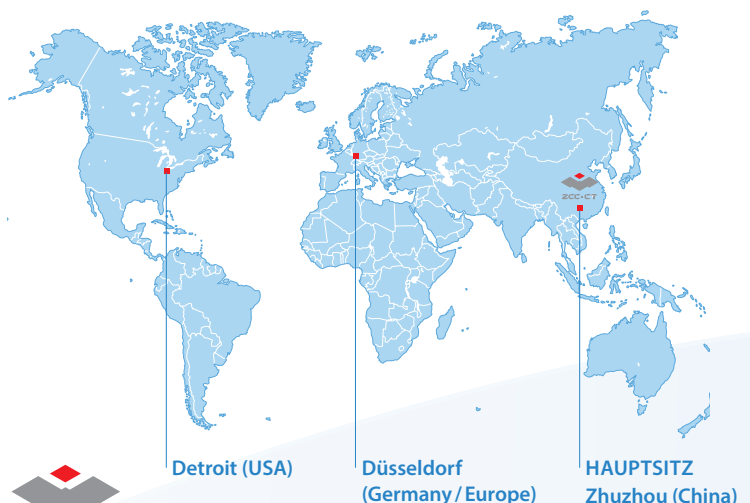
Unsere Außendienstmitarbeiter und unsere Vertriebspartner in Europa betreuen hand-in-hand Kunden vor Ort. ZCC-CT Anwendungstechniker stehen Ihnen darüber hinaus auch telefonisch, per E-Mail oder persönlich in Ihrer Produktionsumgebung mit aller Kompetenz und Erfahrung zur Verfügung.

Das Team im Vertriebsinnendienst kümmert sich europaweit mit Muttersprachlern um Ihre Anfragen und sorgt zusammen mit den Mitarbeitern in der Logistik dafür, dass alle Bestellungen so schnell wie möglich auf den Weg zu Ihnen und allen unseren Kunden kommen.

Alle gemeinsam sind wir als ZCC Cutting Tools Europe für Sie da und stehen Ihnen als kompetenter Partner in allen Fragen der zerspanenden Fertigung zur Seite. Das ist unsere Definition von Mehrwert durch Partnerschaft.



Member of Minmetals Group



Allgemeine Drehbearbeitung

Spanbrecherübersicht	A4–A5
Anwendungsbereiche der Spanbrecher	A6
Sortenübersicht	A7
ISO-Code – Allgemeine Dreh-Wendeschneidplatten	A8–A9
XF Spanbrecher	A10
XM Spanbrecher	A11
YBC Sorte	A12
Negative Wendeschneidplatten	A13–A18
Positive Wendeschneidplatten	A19–A24
RF / RH Spanbrecher	A25
LNIX Wendeschneidplatten	A26
Negative Wendeschneidplatten	A27
CNMM / CNMG Wendeschneidplatten	A28
Negative Wendeschneidplatten	A29
Systemcode – Außendrehhalter – Bahntechnik	A30–A31
Außendrehhalter – Bahntechnik	A32–A34
ZNEX Miniausdrehsystem	A35
PCBN & PCD Wendeschneidplatten	A36
Bohrstangen	A37
Halter – Bohrstangen	A38

**A**

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

DTechnische
Information**E**

Index

A

Drehen

Negative Wendeschneidplatten

Schlichten

XF
P


Doppelseitige Spanleitstufe für die Schlichtbearbeitung im P Anwendungsbereich. Exzellente Spankontrolle mit geringen Schnittkräften.

B

Fräsen

RF
P


Doppelseitige Spanleitstufe zum Schlichten bis zur mittleren Bearbeitung. (Bahntechnik)

Mittlere Bearbeitung

C

Bohren

XM
P
K


Doppelseitige Spanleitstufe für die mittlere Bearbeitung im P Anwendungsbereich. Exzellente Spankontrolle bei hohen und geringen Vorschüben.

Schruppen

D

Technische
Information

RH
P


Doppelseitige Spanleitstufe für die mittlere Bearbeitung bis Schruppbearbeitung. (Bahntechnik)

E

Index

Positive Wendeschneidplatten

Schlichten

XF

P



Einseitige Spanleitstufe für die Schlichtbearbeitung im P Anwendungsbereich. Exzellente Spankontrolle mit geringen Schnittkräften.

Mittlere Bearbeitung

XM

P



Einseitige Spanleitstufe für die mittlere Bearbeitung im P Anwendungsbereich. Exzellente Spankontrolle bei hohen und geringen Vorschüben.

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

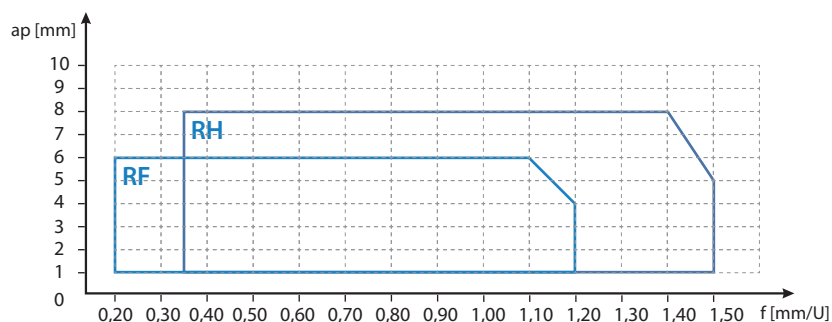
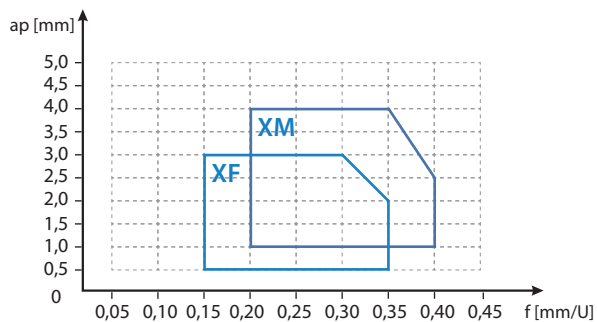
D

Technische
Information

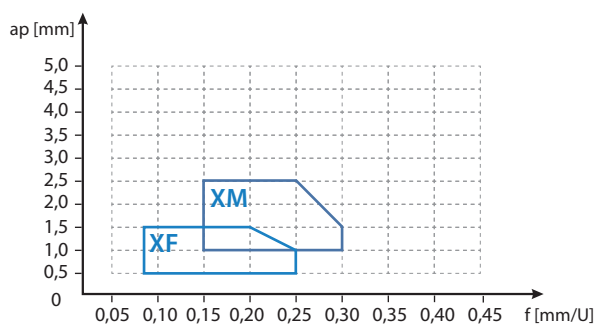
E

Index

Negative WSP



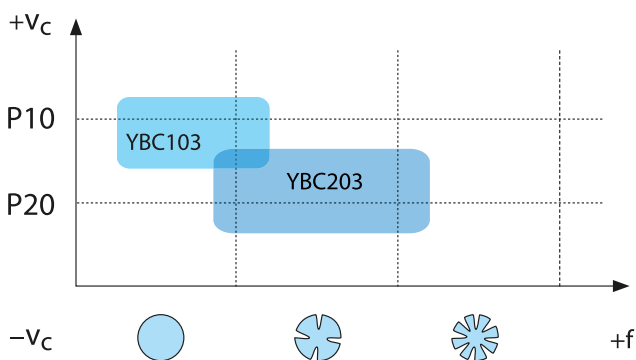
Positive WSP



Beschichtetes Hartmetall CVD

Sorte	ISO	Sortenbeschreibung
YBC103	P05–P15	P10 Sorte mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten. Neueste Sinterverfahren und CVD Beschichtungstechnologien ermöglichen ein breites Anwendungsspektrum im P-Material Bereich.
YBC203	P15–P25	P20 Sorte mit ausgezeichneter Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit für eine prozesssichere Bearbeitung. Neueste Sinterverfahren und CVD Beschichtungstechnologien ermöglichen ein breites Anwendungsspektrum im P-Material Bereich.

Anwendungsbereich



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

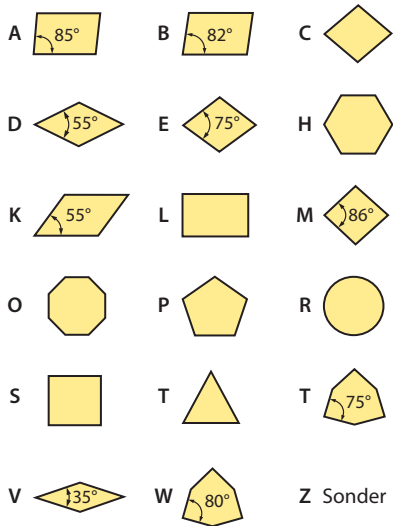
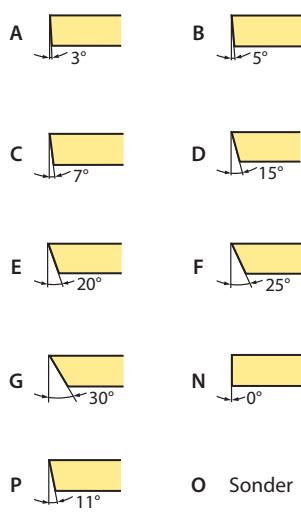
D

Technische
Information

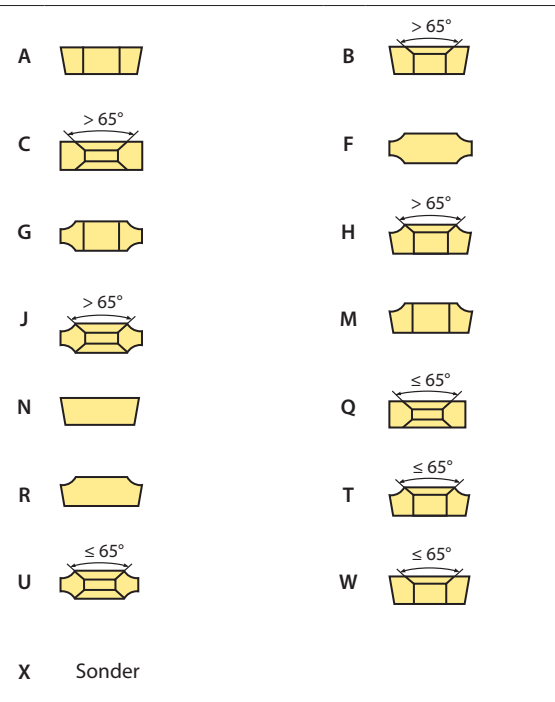
E

Index

ISO-Standard

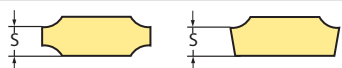
T N M G 22 04 08 (N) – DM**1****2****3****4****5****6****7****8****9****Plattenform****1****Freiwinkel****2****Toleranzklasse**

Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05–0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05–0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05–0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,130
N	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,025
U	±0,08–0,25	±0,13–0,38	±0,130

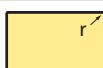
3**Befestigungsmerkmale (metrisch)****Plattenform****4****Schneidenlänge l [mm]**

I.C [mm]	Plattenform							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3,97	06							
5,0	05							
5,56	09							
6,0	06							
6,35	06	07			11	11		
8,0	08							
9,525	09	11	09	09	16	16	06	16
10,0	10							
12,0	12							
12,7	12	15	12	12	22	22	08	
15,875	16		15	15	27			
16,0		19	16					
19,05	19		19	19	33			
20,0	20							
25,0	25	25	25					
25,4	25							
31,75	31							
32	32							

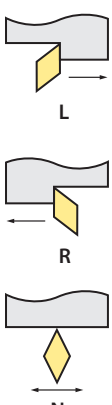
5

Plattendicke S [mm]			
			
Code	S	Code	S
00	0,79	T5	5,95
T0	0,99	06	6,35
01	1,59	T6	6,75
T1	1,98	07	7,94
02	2,38	09	9,52
T2	2,58	T9	9,72
03	3,18	11	11,11
T3	3,97	12	12,70
04	4,76		
T4	4,96		
05	5,56		

6

Eckenradius r [mm]	
	
Code	r
00	–
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Sonder
MO	Runde Platten

7

Schnitttrichtung


8

<p>Spanbrecher-Übersicht (ab Seite A16 im Hauptkatalog 2019)</p>
--

9

ANSI-Standard

T	N	M	G	4	3	2	(N)	–	DM
1	2	3	4	5	6	7	8		9

Innenkreis		
Code	[mm]	Zoll
2	6.35	0.250
3	9.525	0.375
4	12.7	0.500
5	15.875	0.625
6	19.05	0.750
8	25.4	1.000

5

Plattendicke		
Code	[mm]	Zoll
2	3.18	0.125
3	4.76	0.187
4	6.35	0.250
5	7.94	0.313
6	9.52	0.375

6

Eckenradius		
Code	[mm]	Zoll
0	0.2	0.008
1	0.4	0.016
2	0.8	0.031
3	1.2	0.047
4	1.6	0.063
5	2.0	0.079
6	2.4	0.094

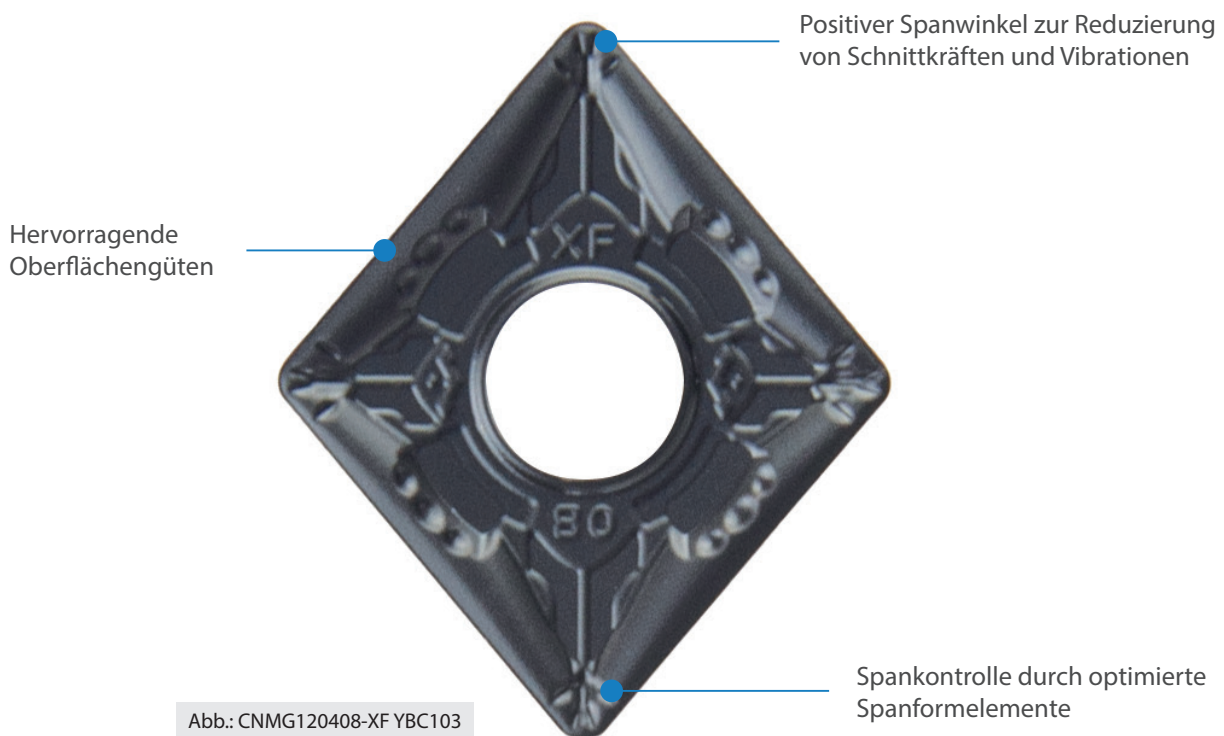
7

XF Spanbrecher

Maximale Kontrolle

IHRE VORTEILE

- Maximale Spankontrolle durch Spanformelemente bei geringen Schnitttiefen
- Geringe Vibrationsneigung durch optimierte Schneidkantenpräparation
- Geringe Hitzeentwicklung und Leistungsaufnahme durch optimierten Spanwinkel
- Hervorragende Oberflächengüten über einen großen Anwendungsbereich



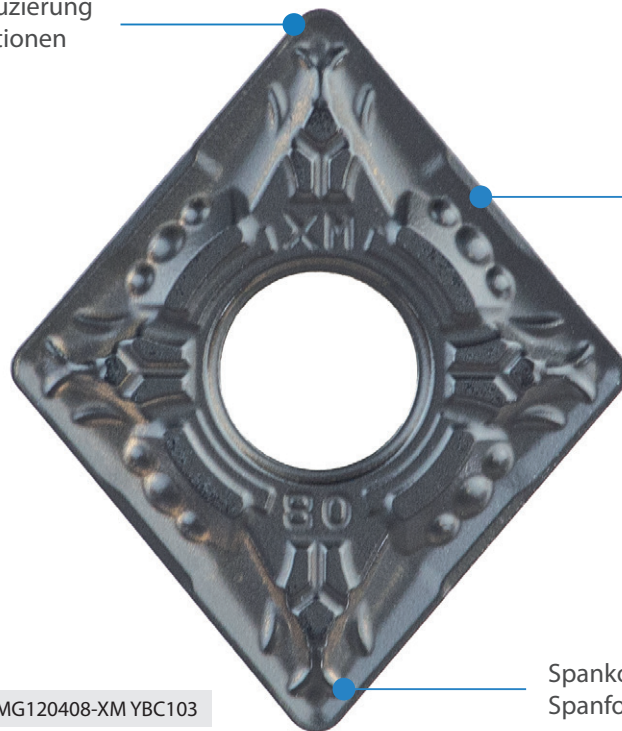
XM Spanbrecher

Leistungsstarker Allrounder

IHRE VORTEILE

- Geringe Schnittkräfte bei hohen Vorschüben durch positiven Spanwinkel
- Empfehlenswert für Maschinen mit geringer Leistungsaufnahme
- Exzellente Spankontrolle bei geringen Schnitttiefen durch optimal positionierte Spanelemente
- Verstärkte Schneidkante zur Reduzierung von Spanschlagschäden

Positiver Spanwinkel zur Reduzierung von Schnittkräften und Vibrationen



Verstärkte Schneidkante

Abb.: CNMG120408-XM YBC103

Spankontrolle durch optimierte Spanformelemente

YBC Sorte

Produktiv und prozesssicher

IHRE VORTEILE

- Höchste Produktivität bei maximaler Prozesssicherheit
- Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit bei hohen Schnittgeschwindigkeiten durch verbesserte Schichthaftung
- Vermeidung von plötzlichen Ausbrüchen durch geringe Eigenspannung der CVD Beschichtung
- Breites Anwendungsspektrum im P-Anwendungsbereich
- Einsatzerkennung an der Freifläche



Abb.: CNMG120408-XM YBC103

YBC103

Erste Wahl für maximale Produktivität

YBC203

Erste Wahl für maximale Prozesssicherheit

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
 ● Normale Bearbeitungsbedingungen
 ● Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

CN** Negative WSP				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW						
				P	●	●	●	●	●	●					●	●		●	●	●									
				M							●	●				●	●	●	●	●	●	●	●						
				K										●	●	●	●												
				N													●	●								●	●		
				S															●	●	●	●	●	●			●	●	
				H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
	CNMG120404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●			●																					
	CNMG120408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●			●																					
	CNMG120412-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●			●																					
Schlichten																													
	CNMG120404-XM	0,4	1-4,2	0,2-0,3	●			○																					
	CNMG120408-XM	0,8	1-4,2	0,2-0,4	●			●																					
	CNMG120412-XM	1,2	1-4,2	0,2-0,6	●			●																					
	CNMG120416-XM	1,6	1-4,2	0,2-0,65	●			●																					
	CNMG160608-XM	0,8	1-5,6	0,2-0,4	●			●																					
	CNMG160612-XM	1,2	1-5,6	0,2-0,6	●			●																					
	CNMG160616-XM	1,6	1-5,6	0,2-0,65	○			●																					
	CNMG190608-XM	0,8	1-6,65	0,2-0,4	●			●																					
	CNMG190612-XM	1,2	1-6,65	0,2-0,6	○			●																					
	CNMG190616-XM	1,6	1-6,65	0,2-0,65	○			●																					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite
 und bestellen Sie jetzt online.



www.zccct-europe.com

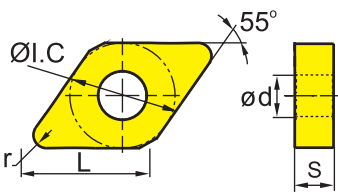


A

Drehen

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Negative WSP					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW							
					P	●	●	●	●	●							●	●	●	●								
					M						●	●					●	●	●	●	●	●	●					
					K								●	●	●	●												
					N												●	●							●	●		
					S														●	●	●	●	●			●	●	
					H																							
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XF  Schlichten	DNMG110404-XF	0,4	0,5-2,0	0,1-0,25	●																							
	DNMG110408-XF	0,8	0,5-2,0	0,1-0,30	●																							
	DNMG150604-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●			●																				
	DNMG150608-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●			●																				
	DNMG150612-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●			●																				
XM  Mittl. Bearb.	DNMG110404-XM	0,4	1-3,85	0,2-0,4	●		○																					
	DNMG110408-XM	0,8	1-3,85	0,2-0,4	●		○																					
	DNMG110412-XM	1,2	1-3,85	0,2-0,6	●		○																					
	DNMG150604-XM	0,4	1-5,25	0,2-0,4	●		●																					
	DNMG150608-XM	0,8	1-5,25	0,2-0,4	●		●																					
	DNMG150612-XM	1,2	1-5,25	0,2-0,6	●		●																					
	DNMG150616-XM	1,6	1-5,25	0,2-0,65	●		●																					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

D

Technische Information

E

Index

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.

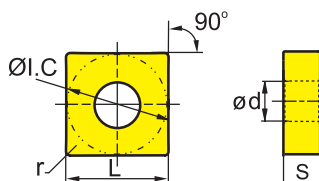




www.zccct-europe.com

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
 ● Normale Bearbeitungsbedingungen
 ● Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

SN** Negative WSP				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW						
				P																								
				M																								
				K																								
				N																								
				S																								
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XF 	SNMG120404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●			●																				
	SNMG120408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●			●																				
	SNMG120412-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●																							
Schlichten																												
XM  Mittl. Bearb.	SNMG120404-XM	0,4	1-4,2	0,2-0,4	○			○																				
	SNMG120408-XM	0,8	1-4,2	0,2-0,4	●			●																				
	SNMG120412-XM	1,2	1-4,2	0,2-0,6	●			●																				
	SNMG120416-XM	1,6	1-4,2	0,2-0,65	○			○																				
	SNMG150608-XM	0,8	1-5,25	0,2-0,4	●			●																				
	SNMG150612-XM	1,2	1-5,25	0,2-0,6	●			●																				
	SNMG150616-XM	1,6	1-5,25	0,2-0,65	○			○		●																		
	SNMG190608-XM	0,8	1-6,65	0,2-0,4	○			○																				
	SNMG190612-XM	1,2	1-6,65	0,2-0,6	○			○																				
	SNMG190616-XM	1,6	1-6,65	0,2-0,65	○			○																				
	SNMG190624-XM	2,4	1-6,65	0,2-1,2	○			○																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

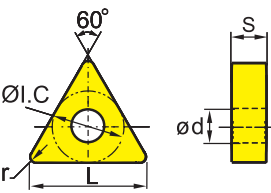
A

Drehen

Dreh-WSP



- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

TN** Negative WSP				HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW
				P	●	●	●	●	●			●	●	
				M						●	●	●	●	
				K										
				N						●	●			●
				S						●	●	●	●	●
				H										

B

Fräsen

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
<div>XF</div> <div></div>	TNMG160404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●			●																						
	TNMG160408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●			●																						
	Schlichten																													
<div>XM</div> <div></div>	TNMG160404-XM	0,4	1-5,6	0,2-0,4	●			○																						
	TNMG160408-XM	0,8	1-5,6	0,2-0,4	●			●																						
	TNMG160412-XM	1,2	1-5,6	0,2-0,6	●			●																						
	TNMG160416-XM	1,6	1-5,6	0,2-0,65	○			●																						
	TNMG220408-XM	0,8	1-7,7	0,2-0,4	●			●																						
	TNMG220412-XM	1,2	1-7,7	0,2-0,6	●			●																						
	TNMG220416-XM	1,6	1-7,7	0,2-0,65	○			●																						
Mittl. Bearb.																														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

C

Bohren

D

Technische
Information

E




Index

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite
und bestellen Sie jetzt online.

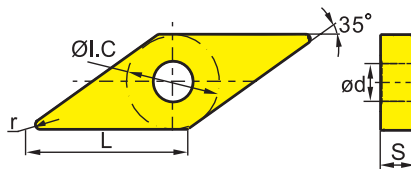


www.zccct-europe.com

Dreh-WSP

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

VN** Negative WSP					HC ¹ (CVD)																HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW					
					P																											
					M																											
					K																											
					N																											
					S																											
					H																											
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
XF	VNMG160404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●			●																								
	VNMG160408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●			●																								
	VNMG160412-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●			●																								
Schlichten																																
XM	VNMG160404-XM	0,4	1-5,6	0,2-0,4	●			○																								
	VNMG160408-XM	0,8	1-5,6	0,2-0,4	●			●																								
	VNMG160412-XM	1,2	1-5,6	0,2-0,6	●			●																								
	VNMG160416-XM	1,6	1-5,6	0,2-0,65	○			○																								
Mittl. Bearb.																																

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

A

Drehen

Dreh-WSP



- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNMG	L	I.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

WN** Negative WSP				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW
	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	M											●	●	●	●	
	K															
	N											●	●			●
	S											●	●			●
	H															

B

Fräsen

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
	XF	WNMG080404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●		●																					
		WNMG080408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●		●																					
		WNMG080412-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●		●																					
Schlichten																													
	XM	WNMG060404-XM	0,4	1-2,1	0,2-0,4	●		○																					
		WNMG060408-XM	0,8	1-2,1	0,2-0,4	●		●																					
		WNMG060412-XM	1,2	1-2,1	0,2-0,6	●		●																					
	Mittl. Bearb.	WNMG080404-XM	0,4	1-2,8	0,2-0,4	●		●																					
		WNMG080408-XM	0,8	1-2,8	0,2-0,4	●		●																					
		WNMG080412-XM	1,2	1-2,8	0,2-0,6	●		●																					
		WNMG080416-XM	1,6	1-2,8	0,2-0,65	○		○																					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

C

Bohren

D

Technische Information

E

Index

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.

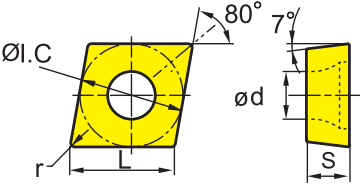




www.zccct-europe.com

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCMT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

CC** Positive WSP				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW						
				P																								
				M																								
				K																								
				N																								
				S																								
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YBG320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 XF	CCMT060204-XF	0,4	0,5-1,5	0,08-0,15	●																							
	CCMT09T304-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,2	●																							
	CCMT09T308-XF	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25	●			○																				
Schlichten																												
 XM	CCMT09T304-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,3	●			○																				
	CCMT09T308-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,35	●			●																				
	CCMT09T312-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,4	●			●																				
	CCMT120404-XM	0,4	1-3,0	0,15-0,3	○			○																				
	CCMT120408-XM	0,8	1-3,0	0,15-0,35	○			○																				
	CCMT120412-XM	1,2	1-3,0	0,15-0,4	○			○																				
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

A

Drehen

Dreh-WSP



- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCMT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive WSP				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW
				P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				M										●	●	●	●	●
				K										●	●	●	●	●
				N										●	●		●	●
				S										●	●		●	●
				H														

B

Fräsen

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XF	DCMT070204-XF	0,4	0,5-1,5	0,08-0,15	○																							
	DCMT070208-XF	0,8	0,5-1,5	0,08-0,25	○																							
	DCMT11T304-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,15	●																							
	DCMT11T308-XF	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25	●																							
XM	DCMT11T304-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,3	●			○																				
	DCMT11T308-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,35	●			●																				
	DCMT11T312-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,4	●			●																				
Mittl. Bearb.																												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

D

Technische
Information

E

Index

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.

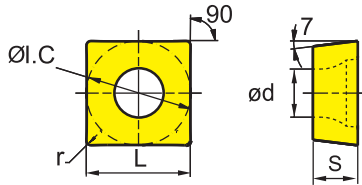

















































www.zccct-europe.com

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
 ● Normale Bearbeitungsbedingungen
 ● Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SCMT	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

SC** Positive WSP					HC' (CVD)										HC' (PVD)				HT	HC ²	HW										
					P																										
					M																										
					K																										
					N																										
					S																										
					H																										
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Mittl. Bearb.	XM	SCMT09T304-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,3																										
		SCMT09T308-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,35																										
		SCMT09T312-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,4																										
		SCMT120408-XM	0,8	1-3,0	0,15-0,35																										
		SCMT120412-XM	1,2	1-3,0	0,15-0,4																										

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

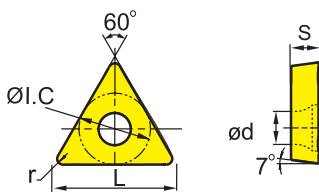

A

Drehen

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCMT	L	I.C	S	d
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

TC** Positive WSP				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW												
				P	●	●	●	●	●					●	●	●														
				M						●	●			●	●	●	●	●	●											
				K									●	●	●	●														
				N										●	●					●	●									
				S											●	●	●	●	●		●	●								
				H																										
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Mittl. Bearb.	TCMT16T304-XM			0,4	1-3,0	0,15-0,3	○		○																					
	TCMT16T308-XM			0,8	1-3,0	0,15-0,35	○		○																					
	TCMT16T312-XM			1,2	1-3,0	0,15-0,4	○		○																					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.

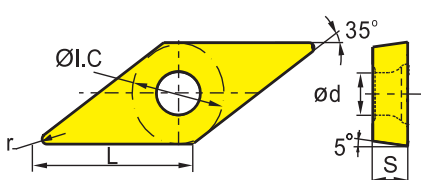


www.zcct-europe.com

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
 ● Normale Bearbeitungsbedingungen
 ● Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VBMT	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

VB** Positive WSP					HC' (CVD)										HC' (PVD)				HT	HC ²	HW										
					P	●	●	●	●	●	●					●	●		●	●	●										
					M							●	●			●	●	●	●	●	●	●									
					K								●	●	●	●															
					N											●	●						●	●							
					S													●	●	●	●	●		●	●						
					H																										
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XM	VBMT160404-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,25	●			○																							
	VBMT160408-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,3	●			○																							
	VBMT160412-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,35	●			○																							
Mittl. Bearb.																															

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

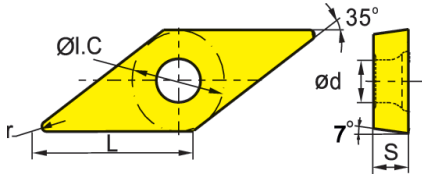

A

Drehen

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCMT	L	I.C	S	d
16 04	16	9,525	4,76	4,4

VC** Positive WSP				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW											
				P	●	●	●	●	●	●					●	●	●														
				M						●	●			●	●	●	●	●	●	●											
				K								●	●	●	●																
				N										●	●						●	●									
				S												●	●	●	●	●		●	●								
				H																											
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
XM	VCMT160412-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,35	○		○																								
 Mittl. Bearb.																															

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.



www.zcct-europe.com

RF / RH Spanbrecher

Die Bahnspezialisten

IHRE VORTEILE

RF Spanbrecher

- Exzellente Spankontrolle bereits bei geringen Schnitttiefen durch optimal positionierte Spanelemente

RH Spanbrecher

- Geringe Schnittkräfte bei hohen Vorschüben durch positiven Spanwinkel
- Verstärkte Schneidkante zur Reduzierung von Spanschlagschäden

Optimale Spankontrolle durch optimierte Spanelemente



Abb.: LINUX191940-RF

Stabile Schneidkantenpräparation für prozesssicheres fertigen



Abb.: LINUX191940-RH

Aktiver Spanbrecher für optimalen Spanbruch

Geschwungene Schneidkante zur Reduzierung der Schnittkräfte

LNUX Wendeschneidplatten

Die Bahnspezialisten

IHRE VORTEILE

- Einfache Handhabung durch „Plug & Play“
- Hohe Flexibilität
- Minimierung Ihrer Lagerkosten
- Keine kostenintensive Umstellung auf ein neues Werkzeugsystem nötig



All-in-One Lösung:

Kompatibel zu allen marktüblichen Spannsystemen durch unser innovatives Bohrungsdesign

Abb.: LNUX191940-RF

In den folgenden Varianten erhältlich

LNUX301940-RF
LNUX191940-RF

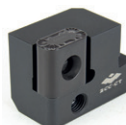


LNUX301940-RH
LNUX191940-RH



Kompatible Kassetten (siehe Seite A32)

RW-PLANR/L-19
RW-PLANR/L-30



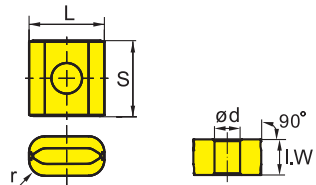



































RW-PLFNR/L-19



Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LNUX	L	I.C	S	d
19 19	19,05	10	19,05	6,35
30 19	30	10	19,05	6,35

LN** Negative WSP					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW								
					P																									
					M																									
					K																									
					N																									
					S																									
					H																									
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
	LNUX191940-RF	4	1,0-5,5	0,2-0,8			●		●																					
	LNUX301940-RF	4	1,0-6,0	0,2-1,2			●		●																					
	LNUX191940-RH	4	1,5-6,0	0,35-1,2			●		●																					
	LNUX301940-RH	4	2,0-7,0	0,35-1,5			●		●																					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.



www.zccct-europe.com

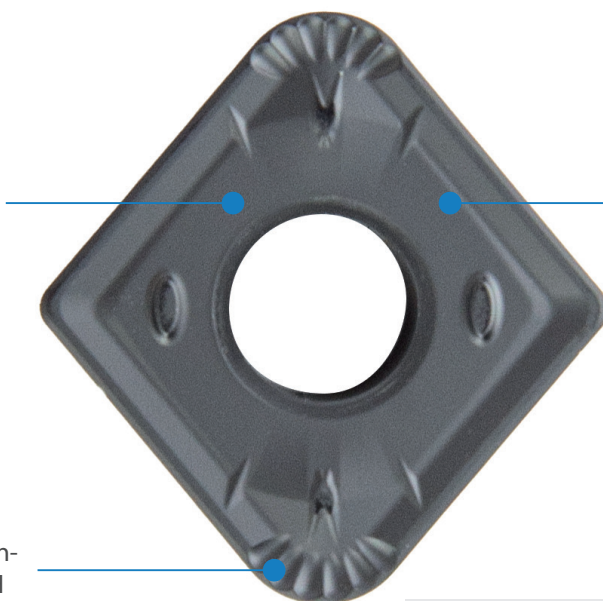
CNMM / CNMG Wendeschneidplatten

Die Bahnspezialisten

IHRE VORTEILE

- Einfache Plug & Play Lösung
- WSP kompatibel zu allen anwendungsüblichen Werkzeughaltern
- Geringere Investitions- und Lagerkosten

Erhältlich in unseren beiden
Hochleistungsschneidstoffen
YBC152 und YBC252



Als einseitige und
doppelseitige
Wendeschneidplatten

Erhältlich in den neuen Span-
brechervarianten RF und RH

Abb.: CNMM191140-RF

In den folgenden Varianten erhältlich

CNMM190740-RF
CNMG191140-RF
CNMM191140-RF

CNMM190740-RH
CNMM191140-RH



Kompatible Kassetten (siehe Seite A34)

RW-PCLNR/L-1907

RW-PCLNR/L-1911



- Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CN**	L	I.C	S	d
19 07	19,3	19,05	7,94	7,93
19 11	19,3	19,05	11	7,8

CN** Negative WSP				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)					HT		HC ²	HW				
				P																								
				M																								
				K																								
				N																								
				S																								
				H																								
ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	CNMG191140-RF	4,0	1,0-4,0	0,15-0,6			●																					
	CNMM190740-RF	4,0	1,0-4,0	0,15-0,6			●																					
	CNMM191140-RF	4,0	1,0-4,0	0,15-0,6			●																					
	CNMM190740-RH	4,0	1,5-7,0	0,2-0,7			●		●																			
	CNMM191140-RH	4,0	1,5-7,0	0,2-0,7			●		●																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

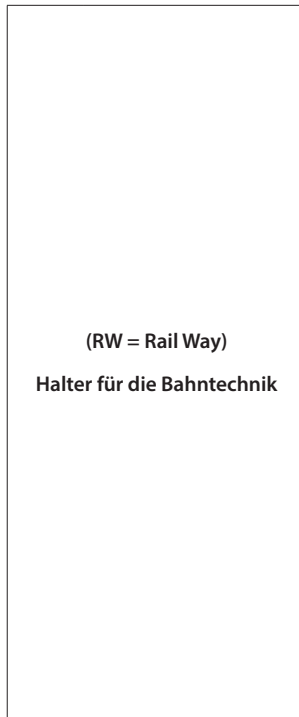
Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.



www.zccct-europe.com

RW P L F N L/R 19

1 2 3 4 5 6 7



Spannsystem		
Code	Beschreibung	
P	Kniehebel-Spannsystem	
M	Pratzen- / Pin-Spannsystem	
S	Schrauben-Spannsystem	
C/J	Pratzenklemmung	
D	Doppelklemmung	

Plattenform	
C	
D	
R	
S	
T	
V	
L	

1

2




3








Halterform und Einstellwinkel					
A	B	C	D	E	
F	G	H	J	K	
L	M	N	O	P	
Q	R	S	T	U	
V	W	X			

4

Freiwinkel	
B	C
D	E
N	P

5

Schnitttrichtung



6

Schneidenlänge l [mm]							
I.C [mm]	Plattenform						
							
	C	D	R	S	T	V	W
5,56					09		
6,35	06	07			11		
9,525	09	11	09	09	16	16	06
12,7	12	15	12	12	22	22	08
15,875	16	19	15	15	27		
19,05	19		19	19	33		
25,4	25		25	25	44		
32			32				
	7						

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

DTechnische
Informationen**E**

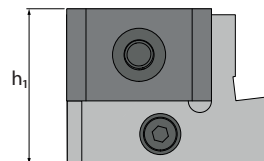
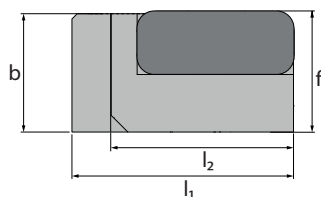
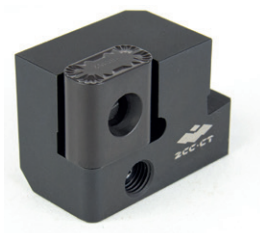
Index

A

LN** Halter (außen) **P-Klemmung**


PLANR/L

Drehen



B

Fräsen




Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]					WSP
		R	L	h ₁	l ₁	l ₂	b	f	
RW-PLANR-19	•			32	43	35	22,5	23	LNUX19**
RW-PLANL-19		•		32	43	35	22,5	23	LNUX19**
RW-PLANR-30	•			32	43	35	22,5	23	LNUX30**
RW-PLANL-30		•		32	43	35	22,5	23	LNUX30**

• Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

C

Bohren

Ersatzteile			
	WSP	LNUX19**	LNUX30**
	Kniehebel	L5RWL	L5RWL
	Schraube	LEM8x25RWL	LEM8x25RWL
	Schlüssel	WH30L	WH30L

D

Technische
Informationen

E

Index

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.

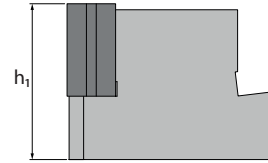
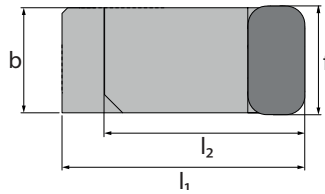



www.zccct-europe.com

LN** Halter (außen)

P-Klemmung




PLFNR/L



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]					WSP
		R	L	h ₁	l ₁	l ₂	b	f	
RW-PLFNR-19	•			32	43	35	18,6	19	LNUX19**
RW-PLFNL-19	•			32	43	35	18,6	19	LNUX19**

• Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile		
	WSP	LNUX19**
	Kniehebel	L5RWL
	Schraube	LEM8x25RWL
	Schlüssel	WH30L

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

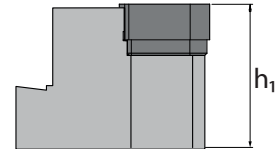
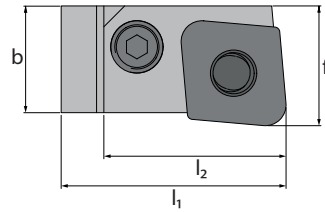
Technische
Informationen


E

Index

CN** Halter (außen) P-Klemmung






PCLNR/L



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]					WSP
		R	L	h ₁	l ₁	l ₂	b	f	
RW-PCLNR-1907	•			32	43	35	24,8	26	CNM*1907
RW-PCLNL-1907			•	32	43	35	24,8	26	CNM*1907
RW-PCLNR-1911	•			32	43	35	24,8	26	CNM*1911
RW-PCLNL-1911			•	32	43	35	24,8	26	CNM*1911

• Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile			
	WSP	CNM*1907	CNM*1911
	Kniehebel	L5RWC	L5RWC
	Schraube	LEM8x25RWC	LEM8x25RWC
	Unterlage	C19RWC	C19RWC
	Rohrstift (Unterlage)	SP5RWC	SP5RWC
	Schlüssel	WH30L	WH30L

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.



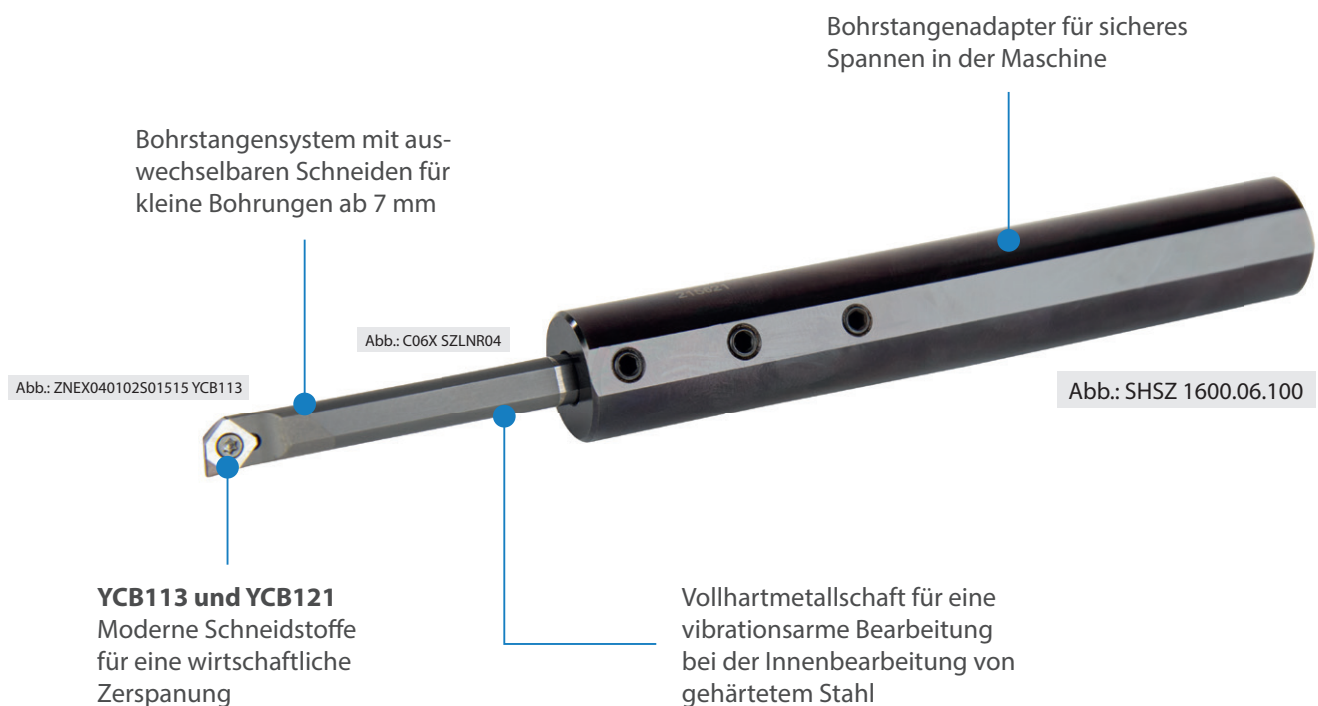
www.zccct-europe.com

ZNEX Miniausdrehsystem

Spezialist bei der Hartzerspanung

IHRE VORTEILE

- Bearbeitung von kleinen Bohrungen mit auswechselbaren Schneiden
- Moderne Schneidstoffe
- Verschiedene Eckenradien
- Stabiles System



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Informationen

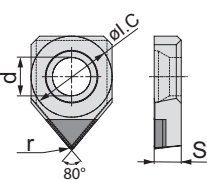

E

Index

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ZNEX	I.C	S	d
04 01	4,76	1,59	2,3

Dreh-WSP (CBN)

ZN** Negative WSP				BL (CBN)				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P											
				M											
				K											
				N											
				S	●	●	●								
				H	●	●	●	●	●	●	●				
ISO				r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215	
	ZNEX040102S01515	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15			○	○							
	ZNEX040104S01515	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			○	○							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BL CBN mit geringem CBN-Anteil
BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

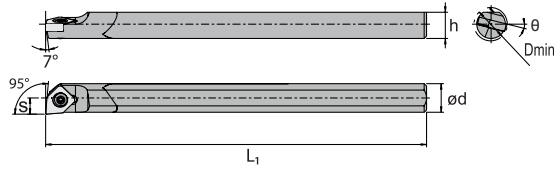
Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.




www.zccct-europe.com

ZNEX VHM-Bohrstange S-Klemmung



SZLNR Kr: 95°



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]							WSP
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
C06X-SZLNR04	•			7	6	5,5	3,4	80	-	-14	ZNEX0401**

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile		
	WSP	ZNEX0401**
	ød	6
	Schraube	I60M2x3,7 (0,5 Nm)
	Schlüssel (Schraube)	WT06IP

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Informationen

E

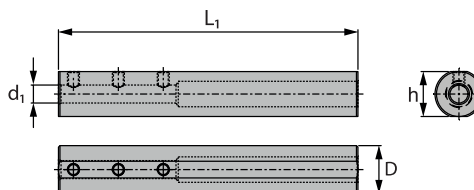
Index

A

C06X** Halter

SZLNR Kr: 95°

Drehen



B

Fräsen



Artikel	Lager	Abmessungen [mm]			
		D	d ₁	L ₁	h
SHSZ1600.06.100	●	16	6	100	15

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

C

Bohren

Ersatzteile		
	Schraube	M4x5SH
	Schlüssel (Schraube)	WH20L

D

Technische Informationen

E

Index

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.



www.zccct-europe.com

Modulares Stechsystem

zFlex – Jetzt auch zum tiefen Abstechen

Werkzeugausrichtung

Basiskassette – Abstechen

Primärkassette – Abstechen

Wendeschnidplatten

A40–A41

A42

A43

A44

A45–A46



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index



Modulares Stechsystem

Jetzt auch zum tiefen Abstechen **New**

Der Grundhalter ist kompatibel mit allen Primärkassetten und so für jede Stechoperation einsetzbar

Verzahnung für optimalen Formschluss von Halter und Kassette

Abb.: ZF.0.3.3.0.A.R

ELI (External Like Internal)
Kühlmittelzufuhr

**Verstärkter Unterbau
für maximale Stabilität**

Weitere Informationen zu unserem modularen Stechsystem zFlex finden Sie auch in den **Produktneuheiten 05/2021:**



Produktneuheiten 05/2021

IHRE VORTEILE

- Jetzt auch mit verstärkter Basis- und Primärkassette für das Abstechen bis Ø 80 mm
- Planeinheit durch hohe Systemsteifigkeit
- Flexibilität und Zeitersparnis in der Produktion
- Geringer Verschleiß der Ersatzteile dank stabilem Werkzeugsystem
- ELI Kühlmittelzufuhr als wirtschaftliche Alternative zur Innenkühlung
- Federspannung minimiert plastische Verformungen vom Spannfinger

Abb.: ZF.1.2.R.EC

New

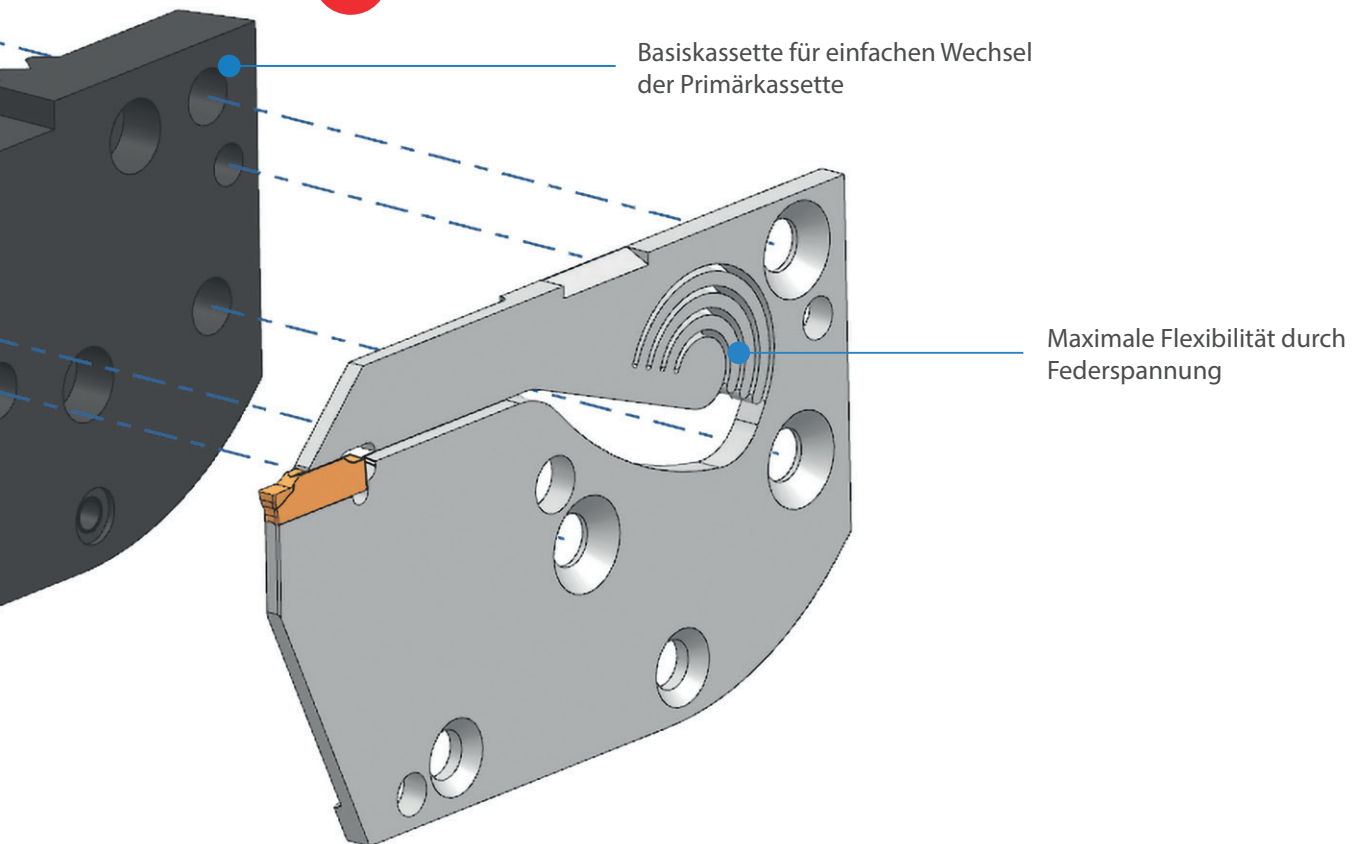


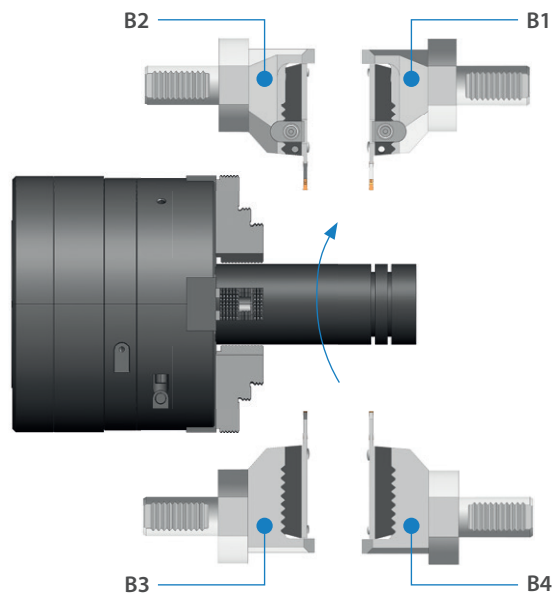
Abb.: ZF.2.2.F.R80.EC

New

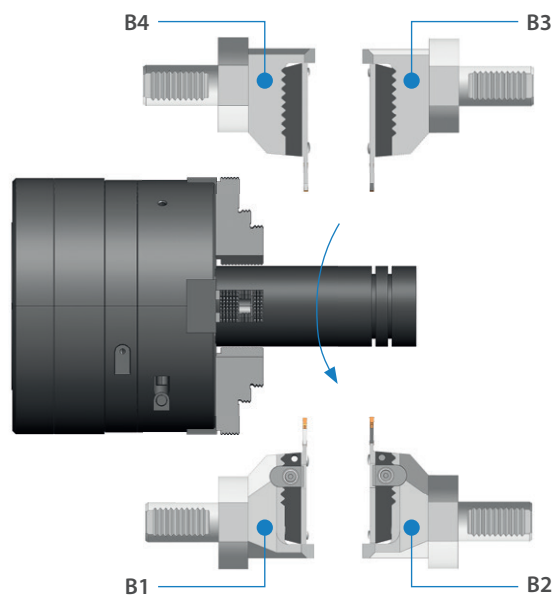
Werkzeugausrichtung

VDI-Grundaufnahme

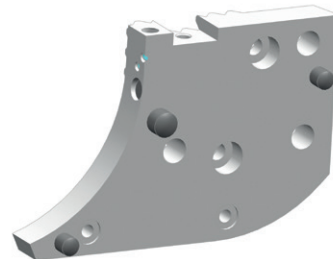
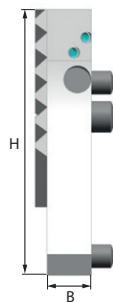
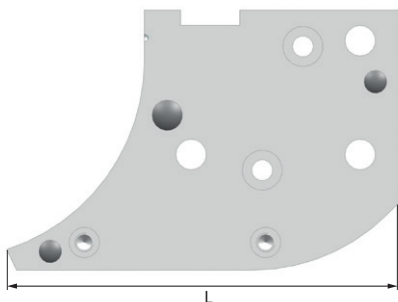
Werkzeugausrichtung radial, bei **linker** Spindeldrehrichtung



Werkzeugausrichtung radial, bei **rechter** Spindeldrehrichtung



Basiskassette – Abstechen



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]		
		R	L	B	L	H
ZF.1.2.R/L.EC	ext.	●	●	14,25	102,5	68

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

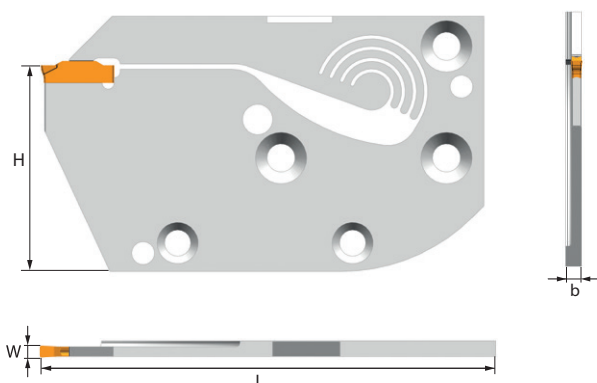
Ersatzteile		Artikel	Lager
	Schraube	ZF.1.M5x25	●
	Dichtung	ZF.1.S.0	●
	Schlüssel	WH40L	●

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.








www.zcct-europe.com

Primärkassette – Abstechen



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]					WSP
		R	L	W	H	a _r max.	L	b	
ZF.2.2.B.R/L80.EC	ext.	●	●	2,0	37,4	80	118,5	4,0	Z*BS02002
ZF.2.2.E.R/L80.EC	ext.	●	●	2,5	37,4	80	118,5	4,0	Z*ES02502
ZF.2.2.F.R/L80.EC	ext.	●	●	3,0	37,4	80	118,5	4,0	Z*FS0303

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Ersatzteile			
		Artikel	Lager
	Schraube	ZF.2.M6x28	●
	Schraube	ZF.2.M5x12	●
	Stift	ZF.2.D6x13	●
	Stift	ZF.2.D8x13	●
	Schlüssel	WH40L	●

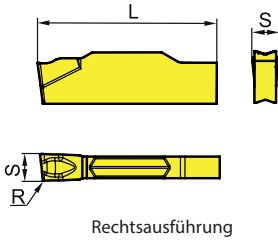
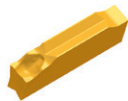
Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.



www.zccct-europe.com

WSP zum Ein- und Abstechen

- Gute Bearbeitungsbedingungen
 ● Normale Bearbeitungsbedingungen
 ● Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

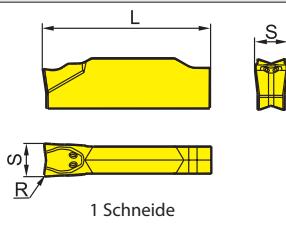

Stech-WSP (einseitig)							HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW
 Rechtsausführung							P	●	
							M	●	
							K		
							N		
							S	●	
							H		
ISO	L ±0.1	R ±0.1	S ±0.1	θ	f			YB9320	
	ZPES02502-MG-6L NEW!	19,9	0,2	2,5	6°	0,03-0,08		●	
	ZPES02502-MG-6R NEW!	19,9	0,2	2,5	6°	0,03-0,08		●	
	ZPFS0302-MG-6L NEW!	19,9	0,2	3	6°	0,04-0,1		●	
	ZPFS0302-MG-6R NEW!	19,9	0,2	3	6°	0,04-0,1		●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

WSP zum Ein- und Abstechen

- Gute Bearbeitungsbedingungen
 ● Normale Bearbeitungsbedingungen
 ● Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Stech-WSP (einseitig)							HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW
 1 Schneide							P	●	
							M	●	
							K		
							N		●
							S	●	
							H		
ISO	L ±0.1	R ±0.1	S ±0.10	f			YBC251	YB9320 YBG202 YBG302	YD201
	ZPES02502-MG	19,9	0,2	2,5	0,03-0,1			●	
	ZPFS0302-MG	19,9	0,2	3	0,04-0,13	●		●	
	ZPGS0402-MG	19,9	0,2	4	0,07-0,18	○		●	○
	ZPGS0402-MG-25 NEW!	24,6	0,2	4	0,07-0,18			●	
	ZPHS0503-MG	19,9	0,3	5	0,1-0,24			○	
	ZPHS0503-MG-25 NEW!	24,6	0,3	5	0,1-0,24			●	
	ZPKS0604-MG	19,9	0,4	6	0,12-0,29			●	
	ZPKS0604-MG-25 NEW!	24,6	0,4	6	0,12-0,29			●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

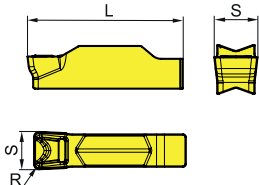
Index

A

Drehen


WSP zum Ein- und Abstechen

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Stech-WSP (einseitig)						HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW
						P	●	
						M	●	
						K		
						N		
						S	●	
						H		

B

Fräsen

ISO		L±0.1	R±0.1	S±0.10	f	HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW
	ZTES02503-MM NEW!	19,9	0,3	2,5	0,03-0,1		●	
	ZTFS0303-MM NEW!	19,9	0,3	3	0,04-0,13		●	
	ZTGS0404-MM-25 NEW!	24,6	0,4	4	0,06-0,18		●	
	ZTHS0504-MM-25 NEW!	24,6	0,4	5	0,08-0,23		●	
	ZTKS0608-MM-25 NEW!	24,6	0,8	6	0,12-0,27		●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

C

Bohren

D

Technische
Information

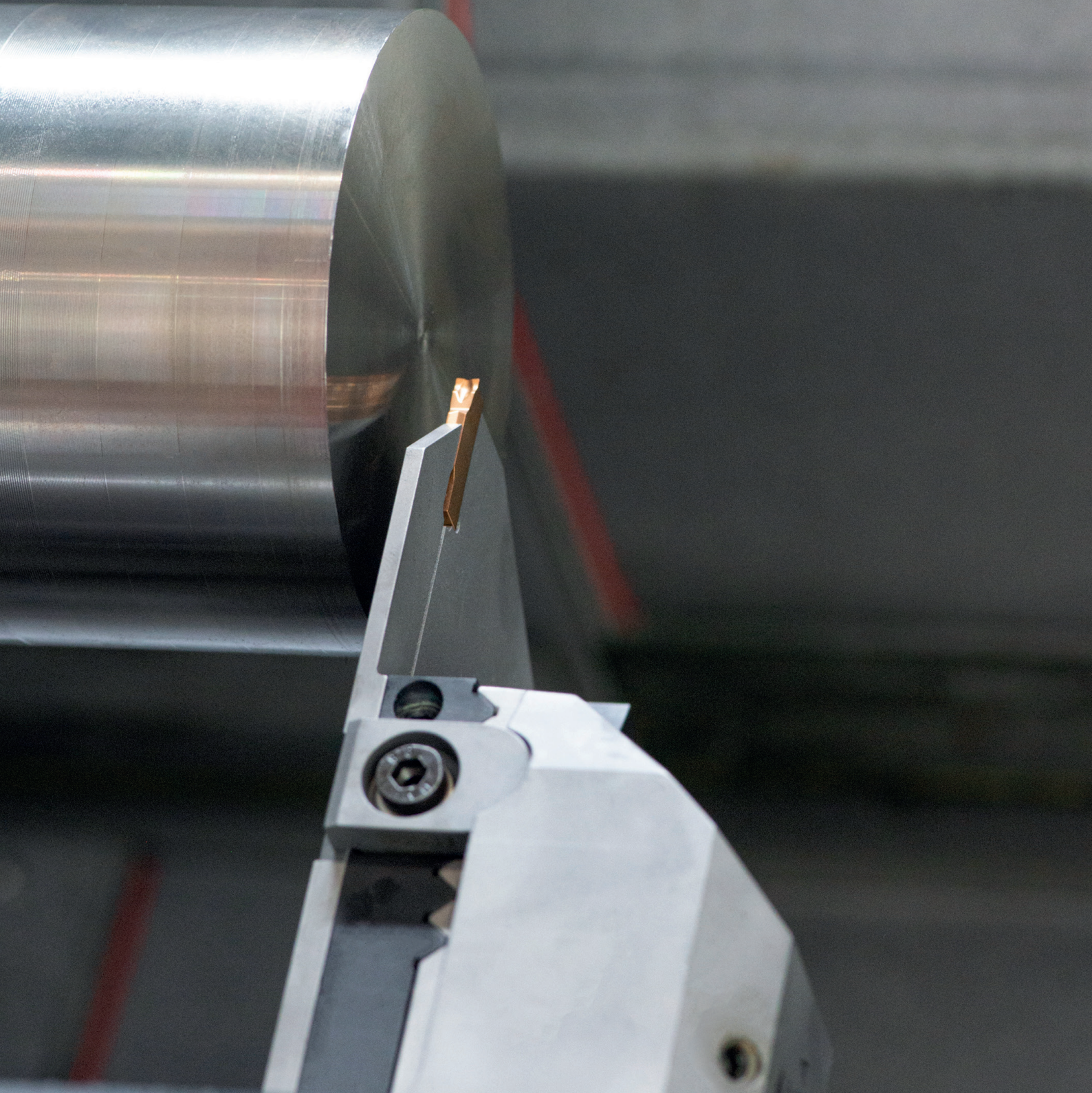
E

Index

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.



www.zcct-europe.com



zFlex – Modulares Stechsystem

Bleiben Sie in Ihrer Produktion flexibel!

Notizen

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

VHM-Fräser

Systemcode – JIS Serie	A50
UM Serie	A51–A52
UMC Serie	A53–A55
Schnittdatenempfehlungen	A56–A59

B

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

DTechnische
Information**E**

Index

A

GM – 2 E L P – D12 R0.5 – M08

1

2

3

4

5

6

7

8

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische Informationen

E

Index

Anwendung

Code	Beschreibung
GR	Allgemeine Schrubbearbeitung
GM	Mittlere Bearbeitung
GF	Schlichtbearbeitung
PM	Hochleistungsbearbeitung
EPM	«Ecoline» – Hochleistungsbearbeitung
VPM	Vollnutanwendungen
HM	Hartbearbeitung
NM	Allgemeine Bearbeitung von NE-Metallen
AL	Allgemeine Bearbeitung von Aluminium und Aluminium-Legierungen
ALP	Hochleistungsbearbeitung von Aluminium und Aluminium-Legierungen
ALG	Allgemeine Bearbeitung von Aluminium und Aluminium-Legierungen
UM	HSC/HPC Bearbeitung
UMC	HSC Bearbeitung mit Spanteilergeometrie
VSM	Allgemeine Bearbeitung von schwerzerspanbaren Werkstoffen
TM	Allgemeine Bearbeitung von schwerzerspanbaren Werkstoffen

Anzahl der
Schneiden

1

2

Schneidenausführung

Code	Beschreibung
E	Eckfräser mit Schutzfase
F	Eckfräser mit scharfen Schneidkanten
B	Kugelfräser
R	Torusfräser
W	Kordelfräser
H	Hochvorschubfräser

3

Schneidenlänge

Code	Beschreibung
L	Lang
X	Extra lang
F	Kurz

4

Typ

Code	Beschreibung
S	Mini-Durchmesser
P	Freigeschliffener Hals
C	Konischer Hals

5

Durchmesser [mm]

Code	Beschreibung
D3.0	3,0
D20.0	20,0
...	

6

Radius [mm]

Code	Beschreibung
R0.5	0,5
R3.0	3,0
...	

7

Besonderheiten

Code	Beschreibung
G	Spiralwinkel 30°
M	Halslänge [mm]
S	Schmäler Schaft
AIR	Für Luftfahrtindustrie

8



a Bohrnutenfräsen

b Eckfräsen

c Formfräsen

d Nutenfräsen

e Planfräsen

f Fasenfräsen

g Tauchfräsen

h Zirkularfräsen/Rampen

UM Serie

High Speed Cutter (HSC)

New

UM-5EP

5-schneidige Schaftfräser mit Freischliff für erhöhte Produktivität und Vielseitigkeit

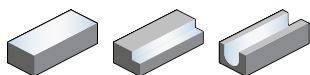
- Für die Schrupp- und Schlichtbearbeitung von Stahl bis 55 HRC, nichtrostendem Stahl und Gusseisen mit hohem Zeitspanvolumen
- Optimierte Geometrie mit ungleichem Spiralwinkel (38°/41°) und ungleicher Teilung
- Schaftfräser und Torusfräser
- Durchmesserbereich 4,0–25,0 mm



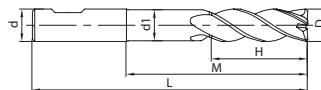
Schaftfräser

HSC/HPC Bearbeitung

UM-5EP-W



- Schaftausführung: Zylinderschaft ZCC-CT Werksnorm
- nicht über Mitte schneidend
- Spiralwinkel 38°/39°/40°



Artikel	*	Abmessungen [mm]						Zähne	Sorte
		D	d (h6)	d ₁	H	M	L		
UM-5EP-D6.0-W		6	6	5,7	16	22	58	5	●
UM-5EP-D8.0-W		8	8	7,7	21	27	63	5	●
UM-5EP-D10.0-W		10	10	9,5	24	35	75	5	●
UM-5EP-D12.0-W		12	12	11,5	31	43	88	5	●
UM-5EP-D16.0-W		16	16	15,5	36	52	100	5	●
UM-5EP-D20.0-W		20	20	19,5	41	72	126	5	●
UM-5EP-D25.0-W		25	25	24	51	102	160	5	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Anwendungsgebiet

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓			✓

✓ Sehr geeignet

✓ Geeignet

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.



www.zccct-europe.com

UMC Serie

Kurze Späne trotz langer Schneiden

IHRE VORTEILE

- Höhere Produktivität bei der Trochoidal- und HSC-Bearbeitung
- Niedrigere Zerspanungskräfte durch unterbrochenen Schneideneingriff
- Bessere Spanevakuierung besonders bei der Taschenbearbeitung
- Optimierte Schneidkantenpräparation für mehr Laufruhe und längere Standzeiten

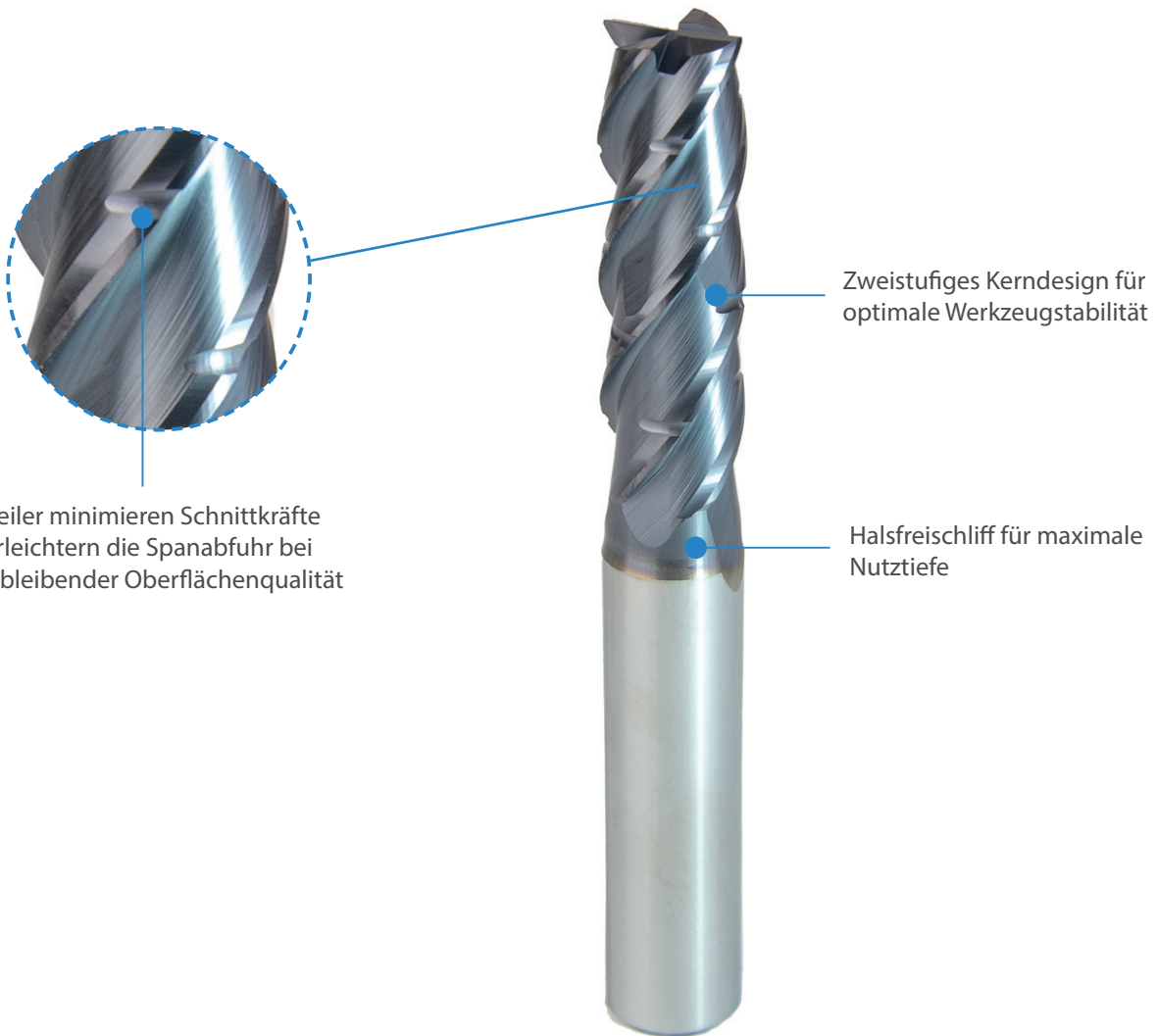
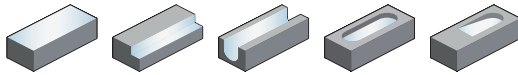


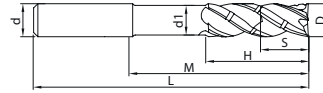
Abb.: UMC-4E-D12.0 KMG405

Schaftfräser HSC/HPC Bearbeitung

UMC-4E



- Schaftausführung: Zylinderschaft ZCC-CT Werksnorm
- über Mitte schneidend
- Spiralwinkel 38°/40°



Artikel	*	Abmessungen [mm]							Zähne	Sorte
		D	d (h6)	d ₁	H	M	L	S		
UMC-4E-D6.0		6	6	5,8	18	24	60	9	4	○
UMC-4E-D8.0		8	8	7,8	24	34	70	12	4	○
UMC-4E-D10.0		10	10	9,6	30	40	80	15	4	○
UMC-4E-D12.0		12	12	11,5	36	45	90	18	4	○
UMC-4E-D16.0		16	16	15,5	48	62	110	24	4	○
UMC-4E-D20.0		20	20	19,5	60	80	130	30	4	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Anwendungsgebiet

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓			✓

✓ Sehr geeignet

✓ Geeignet

Registrieren Sie sich auf unserer Webseite und bestellen Sie jetzt online.

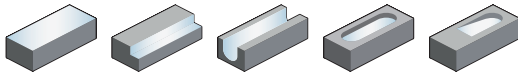


www.zccct-europe.com

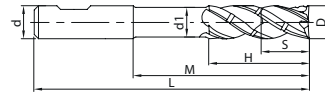
Schaftfräser

HSC/HPC Bearbeitung

UMC-4E-W



- Schaftausführung: Zylinderschaft ZCC-CT Werksnorm
- über Mitte schneidend
- Spiralwinkel 38°/40°



Artikel	*	Abmessungen [mm]							Zähne	Sorte KMG405
		D	d (h6)	d ₁	H	M	L	S		
UMC-4E-D6.0-W		6	6	5,8	18	24	60	9	4	○
UMC-4E-D8.0-W		8	8	7,8	24	34	70	12	4	○
UMC-4E-D10.0-W		10	10	9,6	30	40	80	15	4	○
UMC-4E-D12.0-W		12	12	11,5	36	45	90	18	4	○
UMC-4E-D16.0-W		16	16	15,5	48	62	110	24	4	○
UMC-4E-D20.0-W		20	20	19,5	60	80	130	30	4	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Anwendungsgebiet					
P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓			✓

✓ Sehr geeignet

✓ Geeignet

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

Schaftfräser – HPC/UM/UMC/VSM Serien

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]								
						5501R38414GM (-R) 5502R38414GM (-R) 5602R38414GM (-R)				5501R38414GM 5502R38414GM 5602R38414GM				
						Nutenfräsen		Eckfräsen		Nutenfräsen		Eckfräsen		
						Ø [mm]	a _{p max}	Ø [mm]	a _{e max}	Ø [mm]	a _{p max}	Ø [mm]	a _{e max}	
						0 < x < 3	0,3xD	0 < x < 3	0,15xD	0 < x < 3	0,3xD	0 < x < 3	0,15xD	
						3 ≤ x < 12	0,7xD	3 ≤ x < 20	0,3xD	3 ≤ x < 12	0,7xD	3 ≤ x < 20	0,3xD	
						12 ≤ x ≤ 20	1,5xD			12 ≤ x ≤ 20	1,5xD			
				KMG405				KMG406						
				a _e / D				a _e / D						
1/1	1/2	1/10	f-Gruppe	1/1	1/2	1/10	f-Gruppe							
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	250	300	380	9	230	280	350	9	
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	240	285	365	9	220	270	340	9	
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	175	210	270	9	160	190	250	9	
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	150	180	230	9	140	160	210	9	
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	140	165	210	9	130	150	200	9	
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	190	225	285	9	180	215	270	9	
			vergütet	275	7	150	180	230	9	130	170	220	9	
			vergütet	300	8	140	165	210	9	125	150	190	9	
			vergütet	350	9	130	160	200	9	120	150	190	9	
Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	175	210	270	9	160	190	250	9		
		gehärtet und angelassen	325	11	135	160	205	9	115	140	190	9		
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12	80	100	125	9	70	90	110	9	
		martensitisch	vergütet	240	13	70	85	110	9	60	80	100	9	
		austenitisch	abgeschreckt	180	14	85	105	130	9	75	90	120	9	
		austenitisch-ferritisch		230	15	70	85	110	9	65	80	100	9	
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16	185	220	280	9	160	200	260	9	
		perlitisch (martensitisch)		260	17	150	180	230	9	140	170	220	9	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		160	18	225	270	345	9	215	250	330	9	
		perlitisch		250	19	175	210	270	9	160	200	250	9	
	Temperguss	ferritisch		130	20	250	300	380	9	230	280	360	9	
		perlitisch		230	21	200	240	305	9	180	230	290	9	
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22									
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23									
	Aluminium-Gußlegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24									
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25									
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26									
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27									
		CuZn, CuSnZn		90	28									
CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29											
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30									
			ausgehärtet	280	31									
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32									
			ausgehärtet	350	33									
			gegossen	320	34									
	Titanlegierungen	Reintitan		R _m 400	35									
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R _m 1050	36									
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37	115	140	175	9	100	120	150	9	
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38									
	Hartguss		gegossen	400	39	135	165	205	9	110	150	180	9	
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40									
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41									
		Duroplaaste			42									
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43									
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44									
		Graphit			45									
		Holz			46									

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B460.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D22.

A	Drehen
B	Fräsen
C	Bohren
D	Technische Informationen
E	Index

Vorschubempfehlung

VHM-Fräsen Gruppe 9 – Eckfräser UM/UMC Serie HSC/HPC-Bearbeitung

	a_e / D	Vorschub pro Schneide (f_z) [mm]															
		Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20						
P	1/1	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08	0,08						
	1/2	0,08	0,08	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10						
	1/10	0,14	0,14	0,16	0,18	0,22	0,25	0,27	0,3	0,32	0,36						
M	1/1	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06						
	1/2	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08	0,08						
	1/10	0,10	0,10	0,10	0,12	0,12	0,14	0,16	0,16	0,18	0,18						
K	1/1	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08	0,08						
	1/2	0,08	0,08	0,08	0,09	0,09	0,09	0,09	0,10	0,10	0,10						
	1/10	0,14	0,14	0,16	0,18	0,22	0,25	0,27	0,3	0,32	0,36						
H	1/1	0,045	0,045	0,045	0,053	0,053	0,053	0,053	0,06	0,06	0,06						
	1/2	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08	0,08						
	1/10	0,10	0,10	0,10	0,12	0,12	0,14	0,16	0,16	0,18	0,18						

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden..

Notizen

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index



Scan for PDF



Europazentrale

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

www.zccct-europe.com

Wanheimer Str. 57, 40472 Düsseldorf, Germany

Tel.: +49 (0) 211-989240-0

Fax: +49 (0) 211-989240-111

E-Mail: info@zccct-europe.com

Zweigniederlassung Frankreich

ZCC Cutting Tools Europe GmbH Succursale Française

www.zccct-europe.com

14, Allée Charles Pathé, 18000 Bourges, France

Tel.: +33 (0) 2 45 41 01 40

Fax: +33 (0) 800 74 27 27

E-Mail: ventes@zccct-europe.com

Zweigniederlassung UK

ZCC Cutting Tools Europe GmbH UK Division

www.zccct-europe.com

4200 Waterside Centre, Solihull Parkway

Birmingham Business Park

Birmingham, West Midlands, B37 7YN, UK

Tel.: +44 (0) 121 8095469

Fax: +49 (0) 211-989240-111

E-Mail: infouk@zccct-europe.com

© Copyright by ZCC Cutting Tools Europe GmbH
Alle Rechte vorbehalten.

Alle Rechte vorbehalten. Alle Beschreibungen und Abbildungen sind urheberrechtlich geschützt. Die Verwendung, Modifikation und Vervielfältigung, ganz oder teilweise, ohne schriftliche Genehmigung sind untersagt. Technische Änderungen und Änderungen des Lieferprogrammes vorbehalten. Für Druckfehler und Irrtümer keine Gewähr.