

Effiziente Stechbearbeitung

Immer die richtige Lösung von
ZCC Cutting Tools Europe



– DE –



ZCC Cutting Tools Europe GmbH

your Partner | your Value

Modulares Stechsystem zFlex

Bleiben Sie in Ihrer Produktion flexibel

Spanbrecher	Anwendung	P	M	K	N	S	H	Vorschub	Schneidkantenausführung
ZT****-MM	Ein- und Abstechen ✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	Stechedrehen ✓								
ZT****-MU	Ein- und Abstechen ✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	Stechedrehen ✓								
ZP****-MG	Ein- und Abstechen ✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	Stechedrehen -								
ZT****-MG	Ein- und Abstechen ✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	Stechedrehen ✓								
ZR****-MG	Ein- und Abstechen ✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	Stechedrehen ✓								
ZR****-EG	Ein- und Abstechen ✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	Stechedrehen ✓								

✓ Sehr geeignet ✓ Geeignet

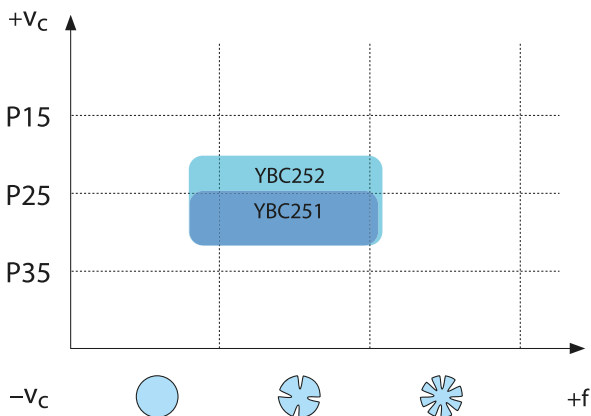
■ Ein- und Abstechen
■ Stechedrehen

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Informationen
E Index

A

Drehen

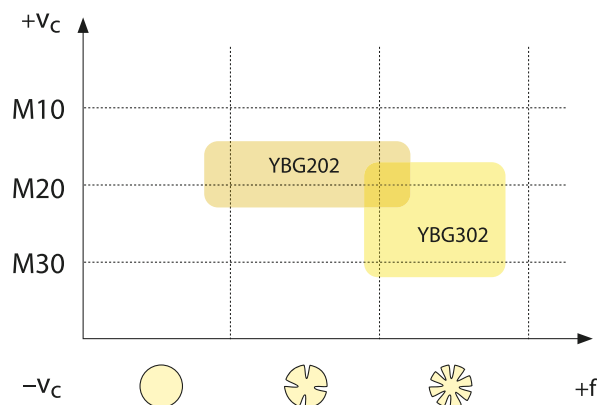
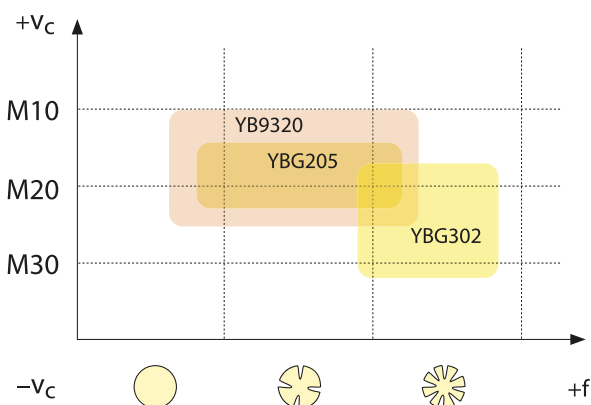
CVD beschichtete Hartmetallsorten für Stahl



B

Fräsen

PVD beschichtete Hartmetallsorten für nichtrostenden Stahl



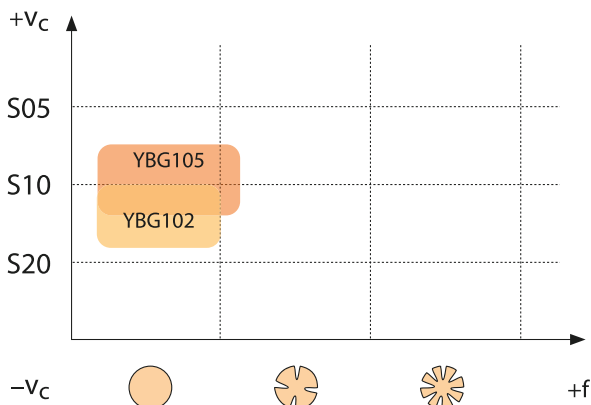
C

Bohren

D

Technische Informationen

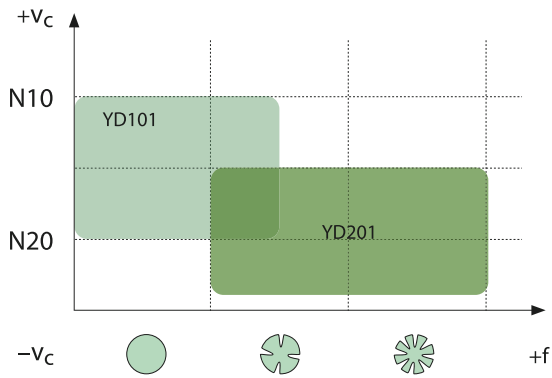
PVD beschichtete Hartmetallsorten für Superlegierungen



E

Index

Hartmetallsorten für Nichteisenmetalle



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Informationen

E

Index

ZP G D 04 04 – M U

1 2 3 4 5 6 7

A

Drehen

Anwendung	
Code	Beschreibung
ZP	Abstechen
ZT	Einstecken und Drehen
ZR	Formdrehen

Plattensitzgröße [mm]	
Stechbreite	
Code	Beschreibung
B	2,0
E	2,5
F	3,0
G	4,0
H	5,0
K	6,0
L	8,0

B

Fräsen


1

2

C

Bohren

Anzahl der Schneiden	
Code	Beschreibung
S	Single
D	Double

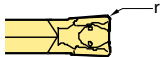
Plattendicke S [mm]	
	
Code	S
02	2,0
025	2,5
03	3,0
04	4,0
05	5,0
06	6,0
08	8,0

3

4

D

Technische Informationen

Eckenradius r [mm]	
	
Code	r
02	0,2
03	0,3
04	0,4
08	0,8

Toleranzklasse [mm]	
Code	Beschreibung
M	±0,13
E	±0,025

5

6

E

Index

Spanbrecher	
Code	Beschreibung
G	Allgemeiner Spanbrecher
F	Sonderspanbrecher
M	Gerade Kante
U	Universeller Spanbrecher

7

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WSP zum Ein- und Abstechen

Stech-WSP (doppelseitig)					HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW
	P						
	M						
	K						
	N						
	S						
H							
ISO	R±0.1	La max	S	f	YBC252 YBC251	YBG105 YBG102 YB9320 YBG205 YBG202 YBG302	YD101 YD201
ZTBD02002-MM	0,2	13	2	0,02-0,07			
ZTED02503-MM	0,3	17	2,5	0,03-0,1			
ZTFD0303-MM	0,3	17	3	0,04-0,13			
ZTGD0404-MM	0,4	22	4	0,06-0,18			
ZTHD0504-MM	0,4	22	5	0,08-0,23			
ZTKD0608-MM	0,8	22	6	0,12-0,27			
ZTLD0808-MM	0,8	28	8	0,13-0,29			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Klemmhalter			
QE*D*R/L	QE*D*R/L-DGC	QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC
A17	A19	A21	A22



Kennen Sie schon unser innovatives Stechsystem **zFlex**?



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information




E

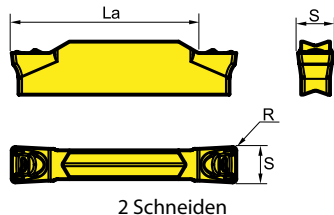














Index

A

Drehen


WSP zum Ein- und Abstechen

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

B

Fräsen




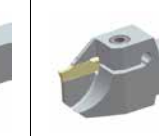
ISO	R±0.1	La max	S±0.10	f	YBC252 YBC251		YBG105 YBG102 YBG320 YBG205 YBG202 YBG302					YD101 YD201		
 ZTFD0302-MU	0,2	17	3	0,06-0,18										
ZTFD0303-MU	0,3	17	3	0,06-0,18										
ZTGD0402-MU	0,2	22	4	0,08-0,20										
ZTGD0404-MU	0,4	22	4	0,08-0,20										
ZTHD0504-MU	0,4	22	5	0,09-0,25										
ZTHD0508-MU	0,8	22	5	0,09-0,25										
ZTKD0604-MU	0,4	22	6	0,15-0,30										
ZTKD0608-MU	0,8	22	6	0,15-0,30										

- Ab Lager
- Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

C

Bohren

Klemmhalter			
QE*D*R/L	QE*D*R/L-DGC	QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC
			
A17	A19	A21	A22

D

Technische Information

E

Index



Kennen Sie schon unser innovatives Stechsystem **zFlex**?

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WSP zum Ein- und Abstechen

Stech-WSP (doppelseitig)						HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)				HW					
						P											
						M											
						K											
						N											
						S											
H																	
ISO	R \pm 0.1	La max	S \pm 0.10	f	YBC252	YBC251	YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201			
ZPED02502-MG	0,2	17	2,5	0,03-0,1	●				●	○	●						
ZPFD0302-MG	0,2	17	3	0,04-0,13	●	●			●	○	●						
ZPGD0402-MG	0,2	22	4	0,07-0,18	●				●		●		○				
ZPHD0503-MG	0,3	22	5	0,1-0,24						○	●						
ZPKD0604-MG	0,4	22	6	0,12-0,29	○					○	●						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Klemmhalter			
QE*D*R/L	QE*D*R/L-DGC	QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC
A17	A19	A21	A22






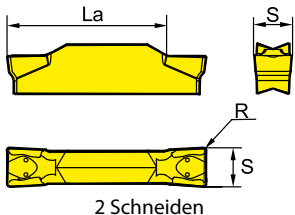














Kennen Sie schon unser innovatives Stechsystem **zFlex**?

A

Drehen

WSP zum Ein- und Abstechen

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

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

B

Fräsen




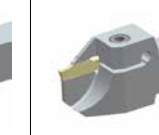
ISO	R±0.1	La max	S±0.10	f	YBC252		YBC251		YBG105		YBG102		YBG320		YBG205		YBG202		YBG302		YD101		YD201	
ZTED02503-MG		17	2,5	0,03-0,11																				
ZTFD0303-MG		17	3	0,04-0,14																				
ZTGD0402-MG		22	4	0,07-0,2																				
ZTGD0404-MG		22	4	0,07-0,2																				
ZTHD0504-MG		22	5	0,10-0,25																				
ZTKD0604-MG		22	6	0,13-0,30																				
ZTKD0608-MG		22	6	0,13-0,30																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

C

Bohren

Klemmhalter			
QE*D*R/L	QE*D*R/L-DGC	QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC
			
A17	A19	A21	A22

D

Technische Information

E

Index



Kennen Sie schon unser innovatives Stechsystem **zFlex**?

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WSP zum Ein- und Abstechen

Stech-WSP (doppelseitig)		HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)		HW			
<p>Rechtsausführung</p>	P								
	M								
	K								
	N								
	S								
H									
ISO	La max	L	S	θ	R	f	YBC252 YBC251	YBG105 YBG102 YB9320 YBG205 YBG202 YBG302	YD101 YD201
ZPED02502-MG-6L	17	20	2,35	6°	0,2	0,03-0,08			
ZPED02502-MG-6R	17	20	2,35	6°	0,2	0,03-0,08			
ZPED02502-MG-15L	17	20	2,35	15°	0,2	0,03-0,05			
ZPED02502-MG-15R	17	20	2,35	15°	0,2	0,03-0,05			
ZPFD0302-MG-6L	17	20	2,85	6°	0,2	0,04-0,1			
ZPFD0302-MG-6R	17	20	2,85	6°	0,2	0,04-0,1			
ZPFD0302-MG-15L	17	20	2,85	15°	0,2	0,04-0,08			
ZPFD0302-MG-15R	17	20	2,85	15°	0,3	0,04-0,08			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Klemmhalter			
QE*D*R/L	QE*D*R/L-DGC	QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC
A17	A19	A21	A22



Kennen Sie schon unser innovatives Stechsystem **zFlex**?



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information




E

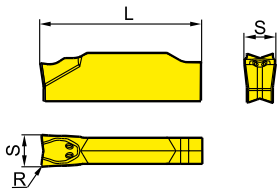















Index

A

Drehen


WSP zum Ein- und Abstechen

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Stech-WSP (einseitig)			HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW
 <p>1 Schneide</p>	P			   	
	M			   	
	K				
	N				 
	S			   	
	H				

B



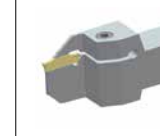
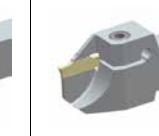
Fräsen

ISO	R±0.1	S±0.10	f	YBC252	YBC251	YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201
	ZPES02502-MG	0,2	2,5	0,03-0,1				○	○	●			
	ZPFS0302-MG	0,2	3	0,04-0,13	●			●		●			
	ZPGS0402-MG-25	0,2	4	0,07-0,18				●					
	ZPHS0503-MG-25	0,3	5	0,1-0,24				●					
	ZPKS0604-MG-25	0,4	6	0,12-0,29				●					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage
 Einschneidige Platten ausschließlich für den Einsatz auf Stechschwertern
 HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

C

Bohren

Klemmhalter			
QE*D*R/L	QE*D*R/L-DGC	QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC
			
A17	A19	A21	A22

D

Technische Information

E

Index



Kennen Sie schon unser innovatives Stechsystem **zFlex**?

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WSP zum Ein- und Abstechen

Stech-WSP (einseitig)						HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)			HW	
	P											
	M											
	K											
	N											
	S											
	H											
ISO	R±0.1	L	S±0.10	f	YBC252 YBC251			YBG105 YBG102 YB9320 YBG205 YBG202 YBG302			YD101 YD201	
	ZTES02503-MM	0,3	19,9	2,5	0,03-0,1					●		
	ZTFS0303-MM	0,3	19,9	3	0,04-0,13					●		
	ZTGS0404-MM-25	0,4	24,6	4	0,06-0,18					●		
	ZTHS0504-MM-25	0,4	24,6	5	0,08-0,23					●		
	ZTKS0608-MM-25	0,8	24,6	6	0,12-0,27					●		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Klemmhalter			
QE*D*R/L	QE*D*R/L-DGC	QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC
A17	A19	A21	A22



Kennen Sie schon unser innovatives Stechsystem **zFlex**?



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information




E

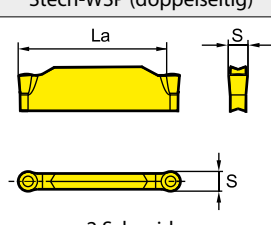














Index

A

Drehen


WSP zum Ein- und Abstechen

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Stech-WSP (doppelseitig)		HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)		HW		
 <p>2 Schneiden</p>	P							
	M							
	K							
	N							
	S							
	H							

B

Fräsen



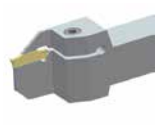

ISO	La max	S±0.10	f	YBC252		YBC251		YBG105		YBG102		YB9320		YBG205		YBG202		YBG302		YD101		YD201	
				●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○
	ZRED025-MG	17,5	2,5	0,03-0,11																			
	ZRFD03-MG	17	3	0,04-0,14																			
	ZRGD04-MG	21	4	0,07-0,2		○																	
	ZRHD05-MG	20	5	0,1-0,24																			○
	ZRKD06-MG	19	6	0,12-0,29																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

C

Bohren

Klemmhalter			
QE*D*R/L	QE*D*R/L-DGC	QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC
			
A17	A19	A21	A22

D




Technische Information

E

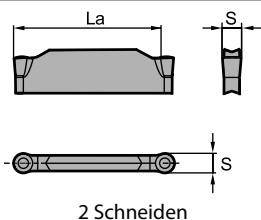

















Index



Kennen Sie schon unser innovatives Stechsystem **zFlex**?



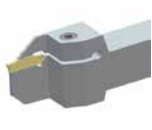

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WSP zum Ein- und Abstechen

Stech-WSP (doppelseitig)					HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)				HW		
 <p>2 Schneiden</p>	P												
	M												
	K												
	N												
	S												
H													
ISO	La max	S±0.025	f	YBC252	YBC251	YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201
	ZRFD03-EG	17	3	0,04-0,14					●	○			
	ZRGD04-EG	21	4	0,07-0,2					●				
	ZRHD05-EG	20	5	0,1-0,24					●	○			
	ZRKD06-EG	19	6	0,12-0,29					○				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Klemmhalter			
QE*D*R/L	QE*D*R/L-DGC	QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC
			
A17	A19	A21	A22



Kennen Sie schon unser innovatives Stechsystem **zFlex**?

Außendrehhalter

Q F G D 2525 R 22 (S) C – (130) (H)

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische Informationen

E

Index

Halter zum Ein- u. Abstechen

1

Anwendung	
Code	Beschreibung
E	Außenbearbeitung
F	Axialbearbeitung

2

Plattensitzgröße [mm]	
Halter/Schneidenbreite	
Code	Beschreibung
A	1,5
B	2,0
E	2,5
F	3,0
G	4,0
H	5,0
K	6,0
L	8,0

3

Anzahl der Schneiden	
Code	Beschreibung
S	Single
D	Double

4

Halterquerschnitt [mm] x [mm]

5

Ausführung	
Code	Beschreibung
R	Rechts
L	Links
N	Rechts und links

6

Max. Schnitttiefe [mm]

7

Serie	
Code	Beschreibung
S	Langdrehhalter
DG	Abstechhalter für größere Stechtiefen mit Verstärkung
DGS	Abstechhalter für größere Stechtiefen ohne Verstärkung

8

Mit Innenkühlung

9

Min. Durchmesser des Werkstücks für erstes Axialeinstechen [mm]

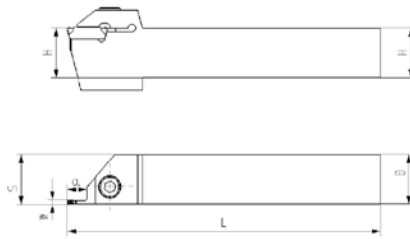
10


Schneidkopf	
Code	Beschreibung
H	0°
L	90°

11

Stechhalter (außen)

QE**R/L



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]					WSP 
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	
QEED1616R/L10	•	•	•	16x16	125	15	2,5	10	Z*ED**
QEED1616R/L17	•	•	•	16x16	125	15	2,5	17	Z*ED**
QEED2020R/L17	•	•	•	20x20	125	19	2,5	17	Z*ED**
QEED2020R/L10	•	•	•	20x20	150	10	2,5	10	Z*ED**
QEED2525R/L10	•	•	•	25x25	150	19	2,5	10	Z*ED**
QEED2525R/L17	•	•	•	25x25	150	19	2,5	17	Z*ED**
QEGD2020R/L13	•	•	•	20x20	140	18,5	4	13	Z*GD**
QEGD2020R/L22	•	•	•	20x20	140	18,5	4	22	Z*GD**
QEGD2525R/L13	•	•	•	25x25	150	23,5	4	13	Z*GD**
QEGD2525R/L22	•	•	•	25x25	150	23,5	4	22	Z*GD**
QEGD3232R/L13	•	•	•	32x32	170	30,5	4	13	Z*GD**
QEGD3232R/L22	•	•	•	32x32	170	30,5	4	22	Z*GD**
QEHD2525R/L13	•	•	•	25x25	150	23	5	13	Z*HD**
QEHD2525R/L22	•	•	•	25x25	150	23	5	22	Z*HD**
QEHD3232R/L13	•	•	•	32x32	170	30	5	13	Z*HD**
QEHD3232R/L22	•	•	•	32x32	170	30	5	22	Z*HD**
QEKD2525R/L13	•	•	•	25x25	150	22,6	6	13	Z*KD**
QEKD2525R/L22	•	•	•	25x25	150	22,6	6	22	Z*KD**
QEKD3232R/L13	•	•	•	32x32	170	29,6	6	13	Z*KD**
QEKD3232R/L22	•	•	•	32x32	170	29,6	6	22	Z*KD**

• Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung





Unsere **Axialstechwerkzeuge** finden Sie in unserem Hauptkatalog ab Seite A434 bis A442. Einfach den QR-Code scannen.

A

Stechhalter (außen)

Ersatzteile

	WSP	Z*BD**	Z*ED**	Z*ED**	Z*FD**	Z*FD**	Z*GD**	Z*HD**	Z*KD**
	H	16-20	16	20-32	16	20-32	20-32	20-32	20-32
	Schraube	GB70-85-M5×16 (4,0 Nm)	GB70-85-M5×20 (4,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)	GB70-85-M5×20 (4,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)
	Schlüssel	WH40L	WH40L	WH50L	WH40L	WH50L	WH50L	WH50L	WH50L

Drehen

B

WSP

					
A7	A8	A9	A10	A11	A12

Fräsen

C

		
A13	A14	A15

Bohren

D

Technische Information

E

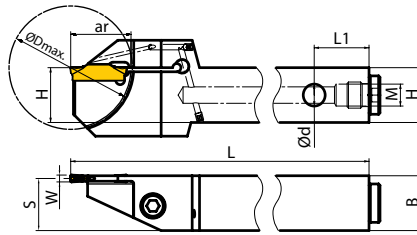
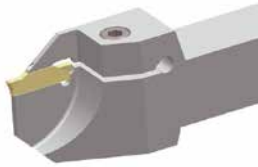
Index



Unsere **Axialstechwerkzeuge** finden Sie in unserem Hauptkatalog ab Seite A434 bis A442. Einfach den QR-Code scannen.

Stechhalter (außen)

QE**R/L-DGC



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]									WSP
		R	L	HxB	ød	L	S	L ₁	W	ar _{max}	ØD _{max}	M	
QEED1616R/L20-DGC	*	○	○	16x16	G1/8	96	15	20	2	20	40	G1/8	Z*ED**
QEED1616R/L30-DGC	*	●	●	16x16	G1/8	105	15	20	2	30	60	G1/8	Z*ED**
QEED2020R/L20-DGC	*	○	○	20x20	G1/8	111	19	20	2	20	40	G1/8	Z*ED**
QEED2020R/L30-DGC	*	●	●	20x20	G1/8	120	19	20	2	30	60	G1/8	Z*ED**
QEED2525R/L20-DGC	*	○	○	25x25	G1/8	126	24	20	2	20	40	G1/8	Z*ED**
QEED2525R/L30-DGC	*	●	●	25x25	G1/8	135	24	20	2	30	60	G1/8	Z*ED**
QEED1616R/L20-DGC	*	○	○	16x16	G1/8	96	14,75	20	2,5	20	40	G1/8	Z*ED**
QEED1616R/L30-DGC	*	●	●	16x16	G1/8	105	14,75	20	2,5	30	60	G1/8	Z*ED**
QEED2020R/L20-DGC	*	○	○	20x20	G1/8	111	18,75	20	2,5	20	40	G1/8	Z*ED**
QEED2020R/L30-DGC	*	●	○	20x20	G1/8	120	18,75	20	2,5	30	60	G1/8	Z*ED**
QEED2525R/L20-DGC	*	○	○	25x25	G1/8	126	23,75	20	2,5	20	40	G1/8	Z*ED**
QEED2525R/L30-DGC	*	○	○	25x25	G1/8	135	23,75	20	2,5	30	60	G1/8	Z*ED**
QEFD1616R/L20-DGC	*	○	○	16x16	G1/8	96	14,5	20	3	20	40	G1/8	Z*FD**
QEFD1616R/L30-DGC	*	●	●	16x16	G1/8	105	14,5	20	3	30	60	G1/8	Z*FD**
QEFD2020R/L20-DGC	*	○	○	20x20	G1/8	111	18,5	20	3	20	40	G1/8	Z*FD**
QEFD2020R/L30-DGC	*	●	●	20x20	G1/8	120	18,5	20	3	30	60	G1/8	Z*FD**
QEFD2525R/L20-DGC	*	○	○	25x25	G1/8	126	23,5	20	3	20	40	G1/8	Z*FD**
QEFD2525R/L30-DGC	*	○	○	25x25	G1/8	135	23,5	20	3	30	60	G1/8	Z*FD**
QEGD1616R/L20-DGC	*	○	○	16x16	G1/8	96	14	20	4	20	40	G1/8	Z*GD**
QEGD1616R/L30-DGC	*	●	●	16x16	G1/8	105	14	20	4	30	60	G1/8	Z*GD**
QEGD2020R/L20-DGC	*	○	○	20x20	G1/8	111	18	20	4	20	40	G1/8	Z*GD**
QEGD2020R/L30-DGC	*	○	○	20x20	G1/8	120	18	20	4	30	60	G1/8	Z*GD**
QEGD2525R/L20-DGC	*	○	○	25x25	G1/8	126	23	20	4	20	40	G1/8	Z*GD**
QEGD2525R/L30-DGC	*	○	○	25x25	G1/8	135	23	20	4	30	60	G1/8	Z*GD**

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile					
	WSP	Z*BD**	Z*ED**	Z*FD**	Z*GD**
	H	16-25	16-25	16-25	20-25
	Gewindestift	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4
	Schraube	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)
	Schlüssel	WH40L	WH40L	WH40L	WH40L
	Schlüssel	WH50L	WH50L	WH50L	WH50L

A

Stechhalter (außen)

WSP



A7



A8



A9



A10



A11



A12



A13



A14



A15

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

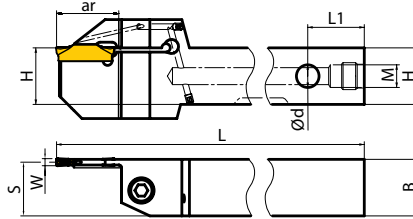
Index



Unsere **Axialstechwerkzeuge** finden Sie in unserem Hauptkatalog ab Seite A434 bis A442. Einfach den QR-Code scannen.

Stechhalter (außen)

QE**R/L-DGSC



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]								WSP
		R	L	HxB	ød	L	S	L ₁	W	ar _{max}	M	
QEED1616R/L30-DGSC	*	●	●	16x16	G1/8	105	14,75	20	2,5	30	G1/8	Z*ED**
QEED2020R/L30-DGSC	*	●	○	20x20	G1/8	120	18,75	20	2,5	30	G1/8	Z*ED**
QEED2525R/L30-DGSC	*	○	○	25x25	G1/8	135	23,75	20	2,5	30	G1/8	Z*ED**
Qefd1616R/L30-DGSC	*	●	●	16x16	G1/8	105	14,5	20	3	30	G1/8	Z*FD**
Qefd2020R/L30-DGSC	*	○	○	20x20	G1/8	120	18,5	20	3	30	G1/8	Z*FD**
Qefd2525R/L30-DGSC	*	○	○	25x25	G1/8	135	23,5	20	3	30	G1/8	Z*FD**
QEGD1616R/L30-DGSC	*	○	○	16x16	G1/8	105	14	20	4	30	G1/8	Z*GD**
QEGD2020R/L30-DGSC	*	○	○	20x20	G1/8	120	18	20	4	30	G1/8	Z*GD**
QEGD2525R/L30-DGSC	*	○	○	25x25	G1/8	135	23	20	4	30	G1/8	Z*GD**
QEHD2525R/L30-DGSC	*	○	○	25x25	G1/8	135	22,5	20	5	30	G1/8	Z*HD**
QEKD2525R/L30-DGSC	*	○	○	25x25	G1/8	135	22	20	6	30	G1/8	Z*KD**

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

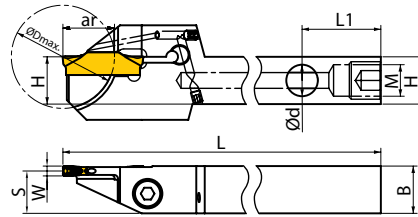
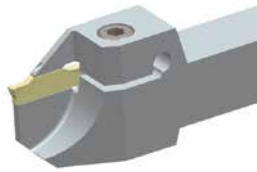
* Mit Innenkühlung


Ersatzteile						
	WSP	Z*ED**	Z*FD**	Z*GD**	Z*HD**	Z*KD**
	H	16-25	16-25	20-25	20-25	20-25
	Gewindestift	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4
	Schraube	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)
	Schlüssel	WH40L	WH40L	WH40L	WH50L	WH50L
	Schlüssel	WH50L	WH50L	WH50L	WH50L	WH50L

WSP					
A7	A8	A9	A10	A11	A12
A13	A14	A15			

Stechhalter (außen)





QE**R/L-SC












Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]									WSP 
		R	L	HxB	ød	L	S	L ₁	W	ar _{max}	ØD _{max}	M	
QEAD1010R/L10-SC	*	o	o	10x10	G1/16	125	9	20	1,5	10	20	G1/16	Z*AD**
QEAD1212R/L13-SC	*	o	o	12x12	G1/8	125	12	20	1,5	13	26	G1/8	Z*AD**
QEAD1616R/L13-SC	*	o	o	16x16	G1/8	125	15	20	1,5	13	26	G1/8	Z*AD**
QEAD2020R/L13-SC	*	o	o	20x20	G1/8	125	19	20	1,5	13	26	G1/8	Z*AD**
QEBD1010R/L10-SC	*	o	o	10x10	G1/16	110	9	20	2	10	20	G1/16	Z*BD**
QEBD1212R/L13-SC	*	●	●	12x12	G1/8	110	11	20	2	13	26	G1/8	Z*BD**
QEBD1616R/L13-SC	*	●	●	16x16	G1/8	110	15	20	2	13	26	G1/8	Z*BD**
QEBD2020R/L13-SC	*	o	o	20x20	G1/8	110	19	20	2	13	26	G1/8	Z*BD**
QEED1010R/L10-SC	*	o	o	10x10	G1/16	110	8,75	20	2,5	10	20	G1/16	Z*ED**
QEED1212R/L13-SC	*	●	●	12x12	G1/8	110	10,75	20	2,5	13	26	G1/8	Z*ED**
QEED1616R/L17-SC	*	●	●	16x16	G1/8	110	14,75	20	2,5	17	34	G1/8	Z*ED**
QEED2020R/L17-SC	*	●	●	20x20	G1/8	110	18,75	20	2,5	17	34	G1/8	Z*ED**
Qefd1212R/L13-SC	*	●	●	12x12	G1/8	110	10,5	20	3	13	26	G1/8	Z*FD**
Qefd1616R/L17-SC	*	●	●	16x16	G1/8	110	14,5	20	3	17	34	G1/8	Z*FD**
Qefd2020R/L22-SC	*	●	●	20x20	G1/8	110	18,5	20	3	22	44	G1/8	Z*FD**

● Ab Lager o Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile													
	WSP	Z*AD**	Z*AD**	Z*AD**	Z*AD**	Z*BD**	Z*BD**	Z*BD**	Z*ED**	Z*ED**	Z*ED**	Z*FD**	Z*FD**
	H	10	12	16	20	10	12	16-20	10	12	16-20	12	16-20
	Gewindestift	PT1/16x6	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/16x6	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/16x6	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4
	Schraube	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M4x14	GB70-85-M4x18	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)
	Schlüssel	WH30L	WH30L	WH30L	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH30L	WH30L	WH40L	WH30L	WH40L
	Schlüssel	WH40L	WH50L	WH50L	WH50L	WH40L	WH50L	WH50L	WH40L	WH50L	WH50L	WH50L	WH50L

Stechhalter (außen)

WSP					
					
A7	A8	A9	A10	A11	A12
					
A13	A14	A15			

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

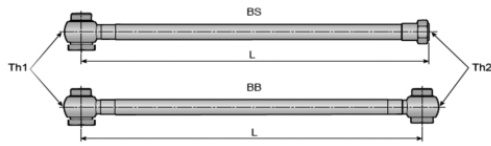


Unsere **Axialstechwerkzeuge** finden Sie in unserem Hauptkatalog ab Seite A434 bis A442. Einfach den QR-Code scannen.

A

Zubehör

Kühlmittelschlauch



Drehen

B

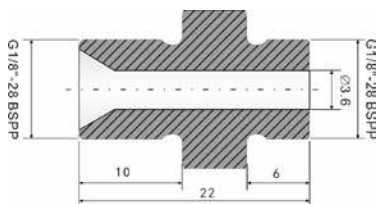
Artikel	Abmessungen [mm]			Lager
	L	Th1	Th2	
HOSE G1/8-7/16/200BS	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	<input type="radio"/>
HOSE G1/8-7/16/300BS	300	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	<input type="radio"/>
HOSE G1/8-7/16/200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	<input type="radio"/>
HOSE G1/8-7/16/300BB	300	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	<input type="radio"/>

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Fräsen

C

Kühlmittelanschluss



Bohren

D

Artikel	Lager
NIPPLE G1/8- G1/8	<input type="radio"/>

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Technische Information

F

Index

Spanleitstufe MU

Universell einsetzbar mit maximaler Spankontrolle

Dreh-Stechplatten

Werkstoffgruppe	Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]			
					HC (CVD)		HC (PVD)	
					YBC252	YBG102	YBG105	
P Drehen	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	190		
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	175		
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	145		
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	140		
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	135		
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	170		
			vergütet	275	7	125		
			vergütet	300	8	115		
			vergütet	350	9	105		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	125		
			gehärtet und angelassen	325	11	95		
M Fräsen	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12	165	165	170
		martensitisch	vergütet	240	13	135	135	140
		austenitisch	abgeschreckt	180	14	155	155	160
		austenitisch-ferritisch		230	15	135	135	140
K Bohren	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16	240		
		perlitisch (martensitisch)		260	17	185		
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18	220		
		perlitisch		250	19	165		
	Temperguss	ferritisch		130	20	175		
		perlitisch		230	21	165		
N Bohren	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 Technische Informationen	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30		95	100
			ausgehärtet	280	31		50	50
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32		80	80
			ausgehärtet	350	33		70	70
	Titanlegierungen		gegossen	320	34		70	70
		Reintitan		R_m 400	35		145	150
Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36		50	50		
H Technische Informationen	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37			
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38			
	Hartguss		gegossen	400	39			
X Technische Informationen	Nichtmetallische Werkstoffe							
		Thermoplaste			41			
		Duroplaste			42			
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43			
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44			
Grafit			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.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

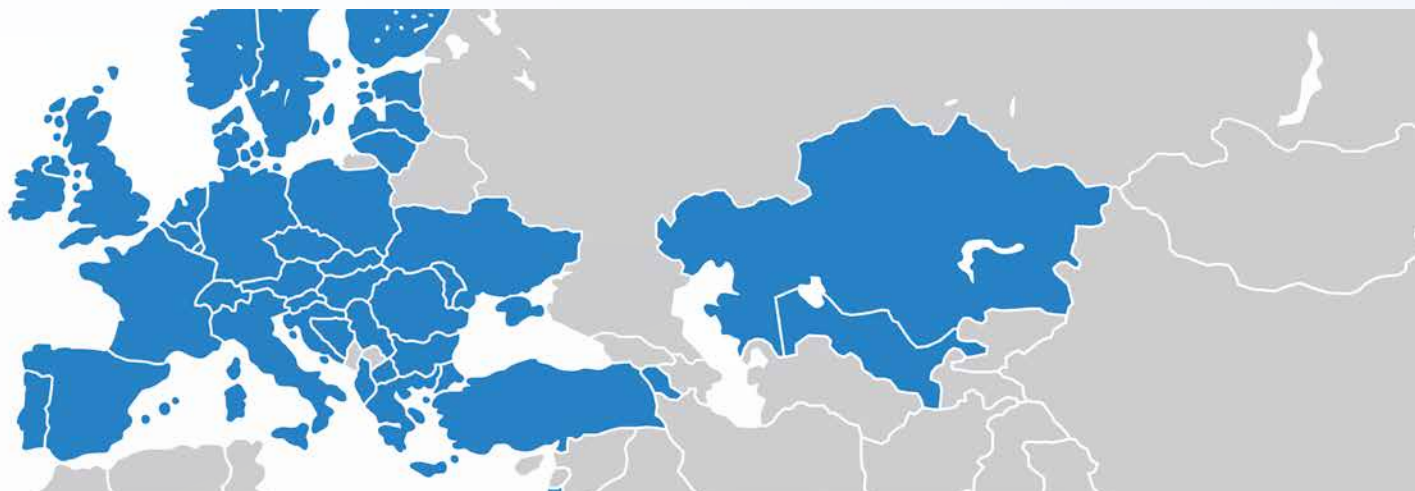
A
Drehen
B
Fräsen
C
Bohren
D
Technische Informationen
E
Index



Scan for PDF

Effiziente Stechbearbeitung

Immer die richtige Lösung von ZCC Cutting Tools Europe



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.