

ZFLEX®

Modulares Stechsystem

Bleiben Sie in Ihrer Produktion flexibel



– 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 und ein Schlüsselunternehmen der China Tungsten High-Tech Material Co. Ltd innerhalb der China Minmetals Corporation.

Seit der Gründung 1953 hat sich ZCC Cutting Tools Co., Ltd. durch Einsatz neuester Technologien und durch sein hoch qualifiziertes Personal zu einem der weltweit führenden Hartmetallhersteller mit inzwischen mehr als 2.000 Mitarbeitern entwickelt. Produktionstechnologien werden dabei kontinuierlich modernisiert und Produktionskapazitäten zur Realisierung des Unternehmenswachstums ausgebaut. Als Teil der Minmetals Corporation kann ZCC-CT die gesamte Wertschöpfungskette der modernen Hartmetallwerkzeug-Produktion, von der Rohstoffgewinnung bis zum beschichteten Endprodukt und aller dazugehörigen 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 Werkzeugsysteme. Die Produkte werden grundsätzlich nach den gängigen internationalen Standards, wie z.B. ISO, DIN, ANSI, JIS und BSI produziert. Darüber hinaus bietet ZCC-CT kundenspezifische Lösungen und spezielle Hartmetallprodukte nach individueller Spezifikation an.

Forschung und Entwicklung haben bei ZCC-CT einen besonders hohen Stellenwert. Die Investitionen hierzu sind überdurchschnittlich. Mit hervorragend ausgebildeten Ingenieuren, Naturwissenschaftlern 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

den individuellen Kundennutzen steigern zu können. Sowohl die Produktion als auch die Verwaltung in China unterliegen den ISO Normen 9001:2008 und im Bereich Umwelt-Management der ISO 14001:2004.

Bereits seit 2003 befindet sich der Sitz der europäischen ZCC-CT Zentrale, die ZCC Cutting Tools Europe GmbH, inklusive des europäischen Zentrallagers in Düsseldorf (Deutschland). Inzwischen werden von dort alle europäischen Länder sowie die angrenzenden Märkte betreut.

Das Qualitätsmanagementsystem der ZCC Cutting Tools Europe GmbH ist im Bereich „Vertrieb und Logistik von Werkzeugen für die Metallverarbeitung“ nach der DIN EN ISO 9001:2008 zertifiziert.

Ein Test- und Demonstrationszentrum steht darüber hinaus für die Optimierung von Kundenprozessen nach individuellen Anforderungen zur Verfügung.

Außendienstmitarbeiter und 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 Kompetenz, Erfahrung und Persönlichkeit zur Verfügung.

Der gesamte Vertriebsaußendienst- und -innendienst kümmert sich europaweit mit Muttersprachlern um Ihre Anfragen und sorgt zusammen mit den Mitarbeitern in der Logistik und auf der Basis eines ausgefeilten Service-Systems dafür, dass alle Bestellungen so schnell wie möglich auf den Weg zu Ihnen kommen. Die Zweigniederlassungen in Frankreich und Großbritannien sorgen für zusätzliche, regionale Kundennähe.

Alle gemeinsam sind wir, die ZCC Cutting Tools Europe GmbH, 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“.



Systemübersicht

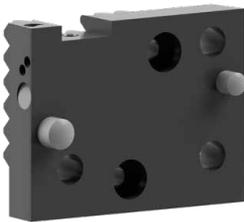
Ein- und Abstechen
Stechdrehen (S. A12)



Grundhalter VDI/PSC/HSK

Ein- und Abstechen
(a, max. 40 mm) (S. A20)

Basiskassette L/R



Primärkassette L/R



Stechbreiten von 1,5–8,0 mm

Basiskassette L/R



Primärkassette L/R



Stechbreiten von 2,0–3,0 mm

Modulares Stechsystem

Systemübersicht A3

Grundhalter

VDI – B1 und B4 A6
VDI – B2 und B3 A7
VDI – C1 und C4 A8
HSK-A A9
PSC A10

Ein- und Abstechen / Stechdrehen

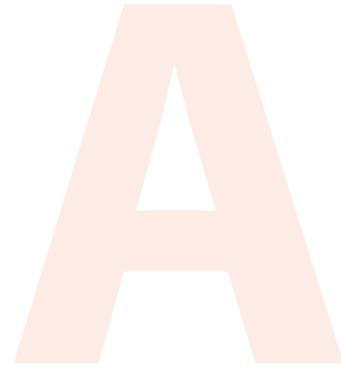
Aufbau und Vorteile A12–A13
Basiskassette A14
Primärkassette A15
Wendeschneidplatten (einseitig / doppelseitig) A16–A18

Ein- und Abstechen (a, max. 40 mm)

Aufbau und Vorteile A20–A21
Basiskassette A22
Primärkassette A23
Wendeschneidplatten (einseitig) A25–A27

Technische Informationen

Werkzeugausrichtung A26
Werkzeuggesamtlänge A27



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

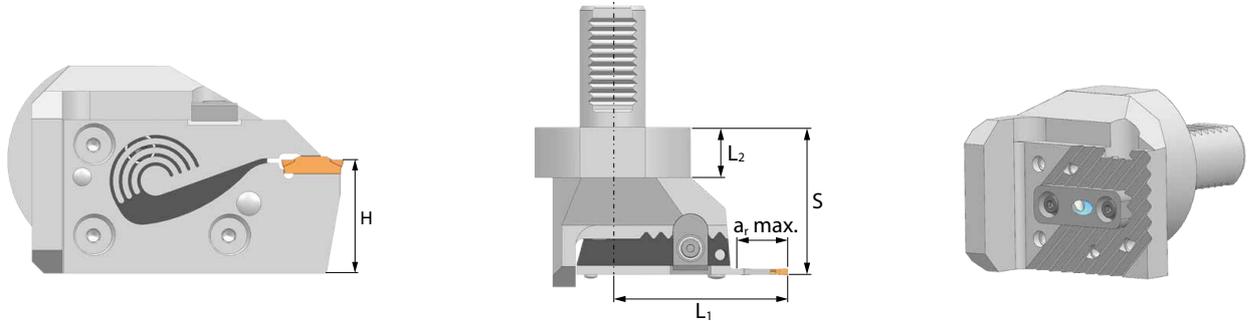
D

Technische
Information

E

Index

Grundhalter VDI – B1 und B4



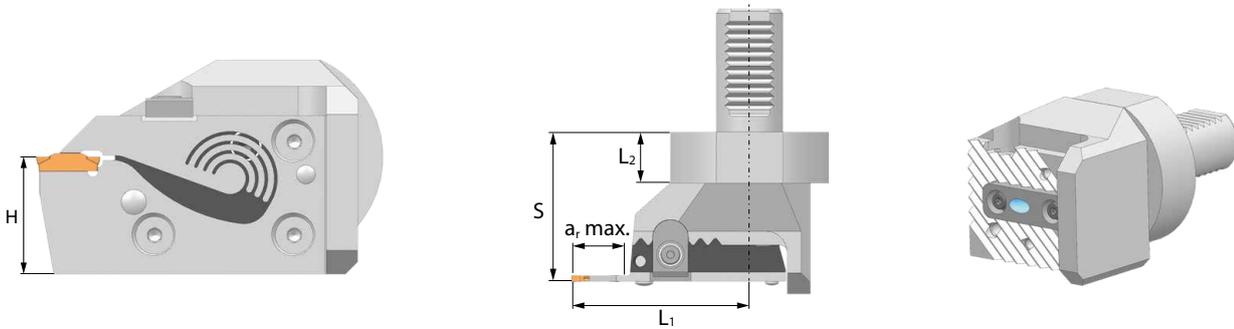
Artikel	VDI	Lager	Werkzeuganordnung	Abmessungen [mm]		Basiskassette
				L2		
ZF.0.1.1.1.A	VDI25	●	B1 und B4	18		ZF.1.1.L.**
ZF.0.1.2.1.A	VDI30	●	B1 und B4	22		ZF.1.1.L.**
ZF.0.1.3.1.A	VDI40	●	B1 und B4	22		ZF.1.1.L.**
ZF.0.1.4.1.A	VDI50	●	B1 und B4	30		ZF.1.1.L.**

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Ersatzteile			
		Artikel	Lager
	Pratze	ZF.0.C.0	●

Grundhalter

VDI – B2 und B3



Artikel	VDI	Lager	Werkzeuganordnung	Abmessungen [mm]		Basiskassette
				L ₂		
ZF.0.1.1.2.A	VDI25	○	B2 und B3	18		ZF.1.1.R.**
ZF.0.1.2.2.A	VDI30	○	B2 und B3	22		ZF.1.1.R.**
ZF.0.1.3.2.A	VDI40	○	B2 und B3	22		ZF.1.1.R.**
ZF.0.1.4.2.A	VDI50	○	B2 und B3	30		ZF.1.1.R.**

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische Information

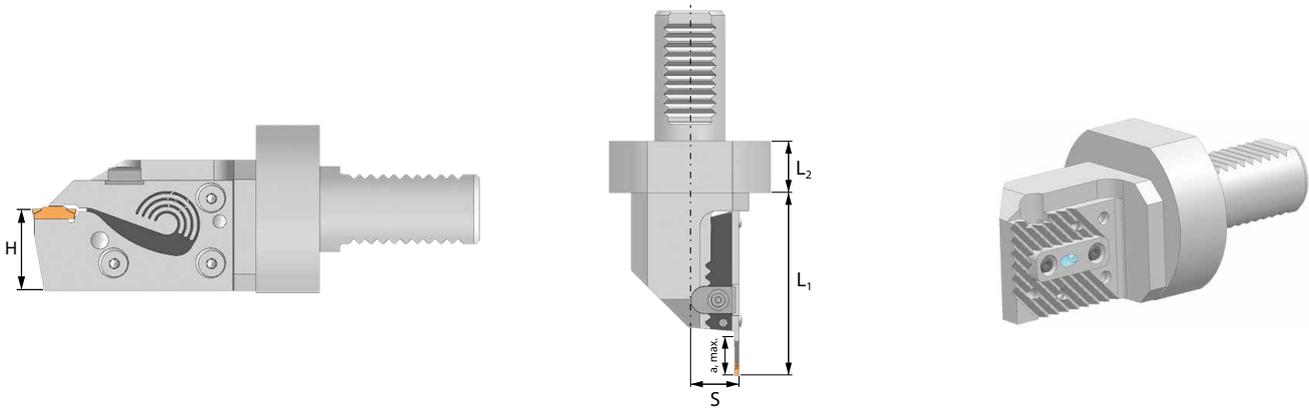
E

Index

Ersatzteile

	Artikel	Lager
	ZF.0.C.0	●

Grundhalter VDI – C1 und C4



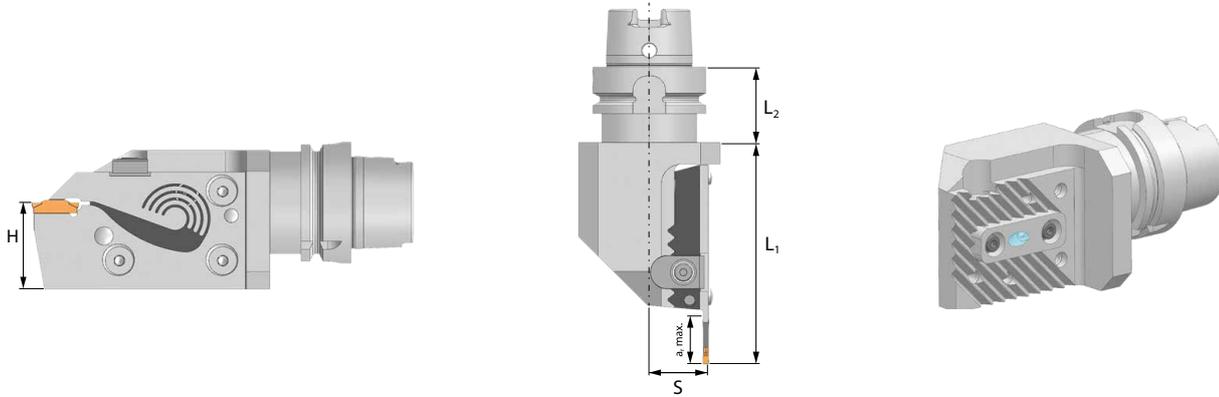
Artikel	VDI	Lager	Werkzeuganordnung	Abmessungen [mm]		Basiskassette
				L ₂		
ZF.0.1.1.3.A	VDI25	●	C1 und C4	18		ZF.1.1.R.**
ZF.0.1.2.3.A	VDI30	●	C1 und C4	22		ZF.1.1.R.**
ZF.0.1.3.3.A	VDI40	●	C1 und C4	22		ZF.1.1.R.**
ZF.0.1.4.3.A	VDI50	●	C1 und C4	30		ZF.1.1.R.**

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Ersatzteile

		Artikel	Lager
	Pratze	ZF.0.C.0	●

Grundhalter **HSK-A**



Artikel	HSK-A	Lager		Abmessungen [mm]		Basiskassette
		R	L	L ₂		
ZF.0.2.1.0.A.R/L	HSK-A 32	○	○	36		ZF.1.1.R/L.**
ZF.0.2.2.0.A.R/L	HSK-A 40	●	●	36		ZF.1.1.R/L.**
ZF.0.2.3.0.A.R/L	HSK-A 63	●	●	42		ZF.1.1.R/L.**
ZF.0.2.4.0.A.R/L	HSK-A 80	○	○	42		ZF.1.1.R/L.**
ZF.0.2.5.0.A.R/L	HSK-A 100	○	○	45		ZF.1.1.R/L.**

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische Information

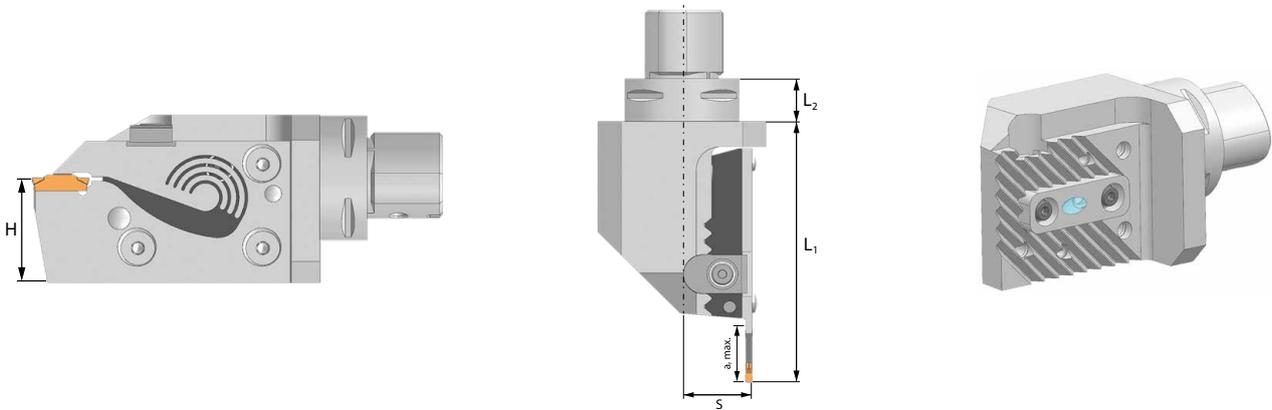
E

Index

Ersatzteile

	Artikel	Lager
	Pratze ZF.0.C.0	●

Grundhalter PSC



Artikel	PSC	Lager		Abmessungen [mm]	Basiskassette
		R	L	L ₂	
ZF.0.3.1.0.A.R/L	PSC40	○	○	20	ZF.1.1.R/L.**
ZF.0.3.2.0.A.R/L	PSC50	●	●	20	ZF.1.1.R/L.**
ZF.0.3.3.0.A.R/L	PSC63	●	●	22	ZF.1.1.R/L.**
ZF.0.3.4.0.A.R/L	PSC80	○	○	30	ZF.1.1.R/L.**

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Ersatzteile			
		Artikel	Lager
	Pratze	ZF.0.C.0	●

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische Information

E

Index



Fax max 65kN

ZFLEX[®]

Ein- und Abstechen / Stechdrehen



Modulares Stechsystem

Ein- und Abstechen / Stechdrehen

Aufbau und Vorteile

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

Verzahnung für **optimalen Formschluss** von Halter und Kassette

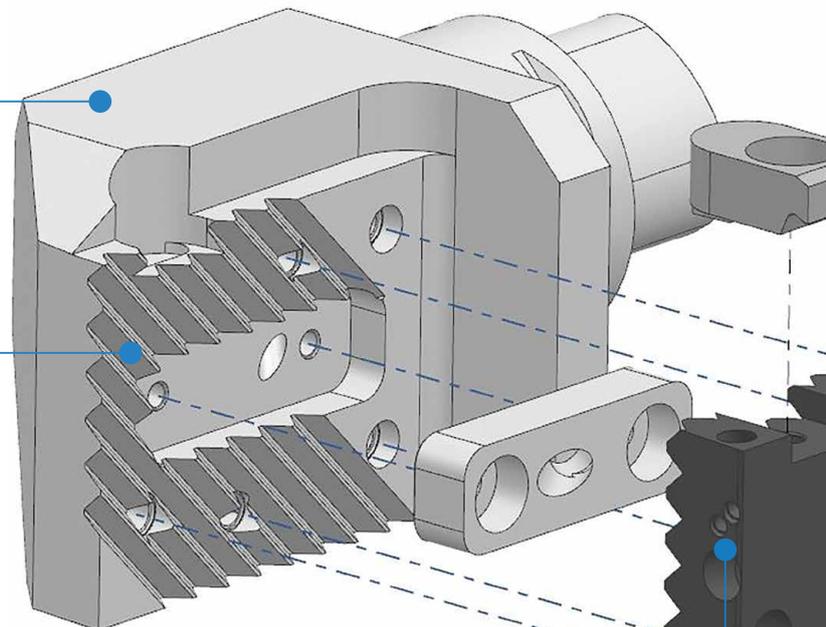


Abb.: ZF.0.3.3.0.A.R

ELI (External Like Internal)
Kühlmittelzufuhr



MONTAGEANLEITUNG
QR-CODE SCANNEN UND
AUF YOUTUBE ANSEHEN

Durchstarten mit zFlex – Korrekt montiert zum Erfolg

IHRE VORTEILE

- **Flexibilität** und **Zeitersparnis** in der Produktion
- Kosteneffizienz durch nur einen Grundhalter
- **Geringer Verschleiß** der Ersatzteile dank stabilen Werkzeugsystems
- ELI Kühlmittelzufuhr als wirtschaftliche Alternative zur Innenkühlung
- Klemmfunktion **ohne plastische Verformungen**

Abb.: ZF.1.1.R.EC

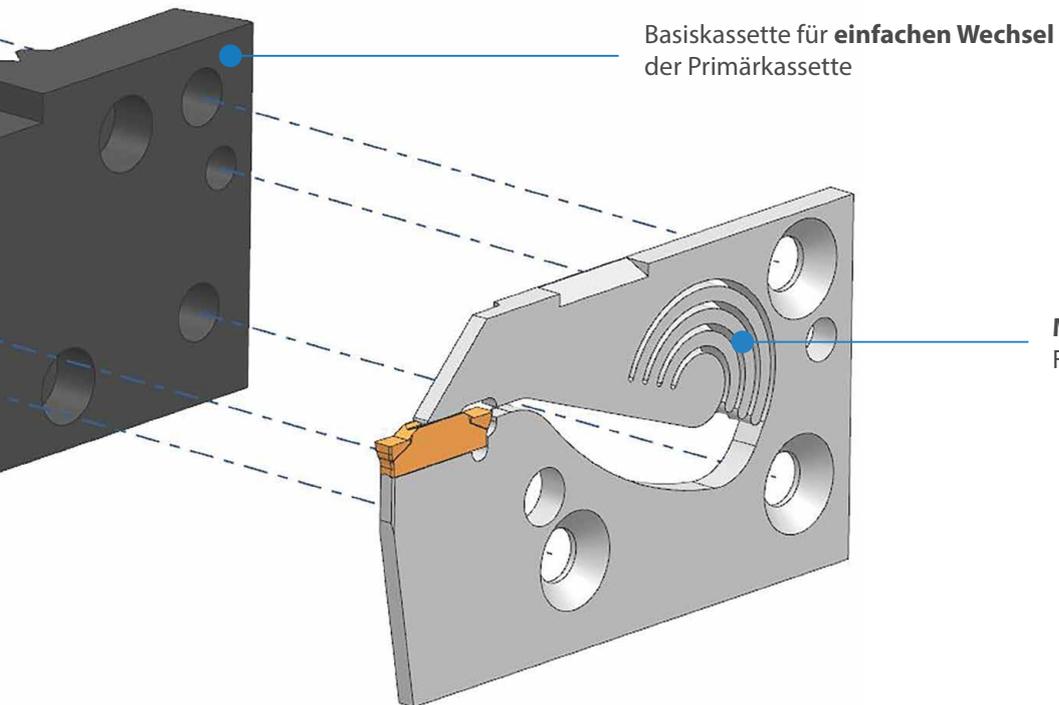
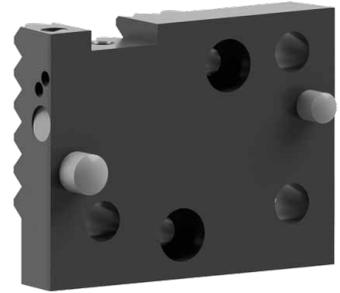
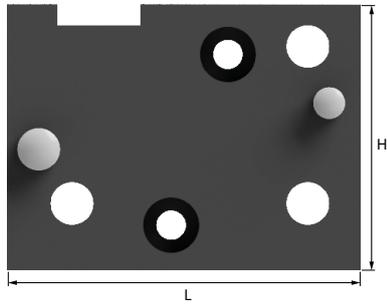


Abb.: ZF.2.1.FR23.EC

Basiskassette (Ein- und Abstechen / Stechdrehen)

A

Drehen



B

Fräsen

Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]		
		R	L	B	L	H
ZF.1.1.R/L.EC	ext.	•	•	11,25	66,5	50,5

• Ab Lager ○ Auf Anfrage

C

Bohren

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

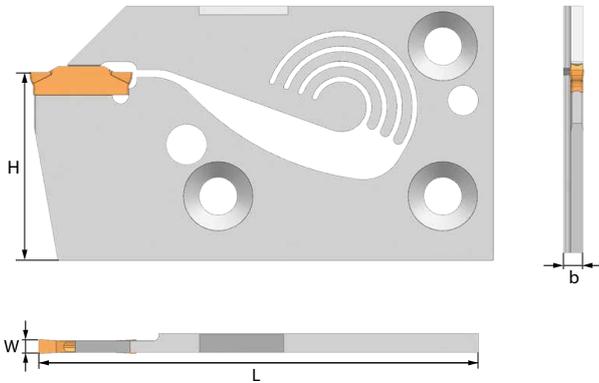
D

Technische
Information

E

Index

Primärkassette (Ein- und Abstechen / Stechdrehen)



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]					WSP
		R	L	W	H	a _r max.	L	b	
ZF.2.1.A.R/L17.EC	ext.	●	●	1,5	37,4	17	85,5	4,0	Z*AD01502
ZF.2.1.B.R/L17.EC	ext.	●	●	2,0	37,4	17	85,5	4,0	Z*BD02002
ZF.2.1.E.R/L23.EC	ext.	●	●	2,5	37,4	23	91,5	4,0	Z*ED02502
ZF.2.1.F.R/L23.EC	ext.	●	●	3,0	37,4	23	91,5	4,0	Z*FD0303
ZF.2.1.G.R/L27.EC	ext.	●	●	4,0	37,4	27	95,5	3,3	Z*GD0404
ZF.2.1.H.R/L27.EC	ext.	●	●	5,0	37,4	27	95,5	4,3	Z*HD0504
ZF.2.1.K.R/L27.EC	ext.	●	●	6,0	37,4	27	95,5	5,3	Z*KD0608
ZF.2.1.L.R/L31.EC	ext.	●	●	8,0	37,4	31	99,5	6,3	Z*LD0808

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Ersatzteile		Artikel	Lager
	Schraube	ZF.2.M6x28	●
	Schlüssel	WH40L	●

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

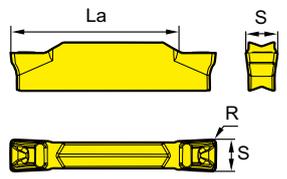
Technische Information

E

Index

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WSP zum Ein- und Abstechen

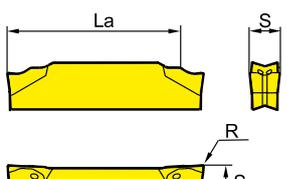
Stech-WSP (doppelseitig)						HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW
 <p>2 Schneiden</p>						P	   	
						M	   	
						K		
						N		
						S	  	
						H		
ISO	S	R±0.1	La max	f		YB9320 YBG205 YBG202 YBG302		
ZTBD02002-MM	2,0	0,2	13	0,02-0,07		● ● ○ ○		
ZTED02503-MM	2,5	0,3	17	0,03-0,1		●		
ZTFD0303-MM	3,0	0,3	17	0,04-0,13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

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WSP zum Ein- und Abstechen

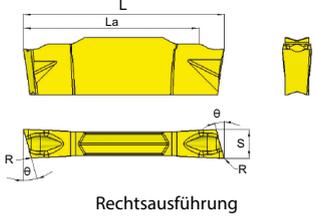
Stech-WSP (doppelseitig)						HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW	
 <p>2 Schneiden</p>						P	 	   	
						M		   	
						K			
						N			
						S			 
						H			
ISO	S±0.10	R±0.1	La max	f	YBC252 YBC251	YB9320 YBG202 YBG302	YD201		
ZPED02502-MG	2,5	0,2	17	0,03-0,1	●	● ● ●			
ZPFD0302-MG	3,0	0,2	17	0,04-0,13	●	● ●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

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WSP zum Ein- und Abstechen

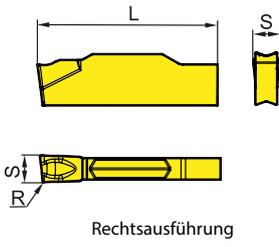
Stech-WSP (doppelseitig)								HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW	
 <p>Rechtsausführung</p>								P		  	
								M		  	
								K			
								N			
								S			
								H			
ISO	L	S	θ	R	La max	f	YBC252	YB9320	YBG202 YBG302		
	ZPED02502-MG-6L	20,0	2,35	6°	0,2	17	0,03-0,08				
	ZPED02502-MG-6R	20,0	2,35	6°	0,2	17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

● 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
 <p>Rechtsausführung</p>							P		
							M		
							K		
							N		
							S		
							H		
ISO	L ±0.1	R ±0.1	S ±0.1	θ	f	YB9320			
	ZPES02502-MG-6L	19,9	0,2	2,5	6°	0,03-0,08			
	ZPES02502-MG-6R	19,9	0,2	2,5	6°	0,03-0,08			
	ZPFS0302-MG-6L	19,9	0,2	3	6°	0,04-0,1			
	ZPFS0302-MG-6R	19,9	0,2	3	6°	0,04-0,1			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische Information

E

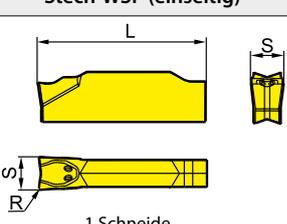
Index

A

Drehen

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WSP zum Ein- und Abstechen

Stech-WSP (einseitig)						HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW	
 <p>1 Schneide</p>						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	24,6	0,2	4	0,07-0,18				
	ZPHS0503-MG	19,9	0,3	5	0,1-0,24		 		
	ZPHS0503-MG-25	24,6	0,3	5	0,1-0,24				
	ZPKS0604-MG	19,9	0,4	6	0,12-0,29		 		
	ZPKS0604-MG-25	24,6	0,4	6	0,12-0,29				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

B

Fräsen

C

Bohren

D

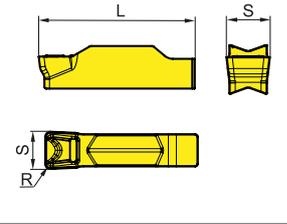
Technische Information

E

Index

-  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	L±0.1	R±0.1	S±0.10	f		YB9320			
	ZTES02503-MM	19,9	0,3	2,5	0,03-0,1				
	ZTFS0303-MM	19,9	0,3	3	0,04-0,13				
	ZTGS0404-MM-25	24,6	0,4	4	0,06-0,18				
	ZTHS0504-MM-25	24,6	0,4	5	0,08-0,23				
	ZTKS0608-MM-25	24,6	0,8	6	0,12-0,27				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall



ZFLEX[®]

Ein- und Abstechen (a_r max. 40 mm)

Modulares Stechsystem

Ein- und Abstechen (a_r max. 40 mm)

Aufbau und Vorteile

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**



MONTAGEANLEITUNG
QR-CODE SCANNEN UND
AUF YOUTUBE ANSEHEN

Durchstarten mit zFlex – Korrekt montiert zum Erfolg

IHRE VORTEILE

- Mit **verstärkter Basis- und Primärkassette** für das **Abstechen bis \varnothing 80 mm**
- **Planebenheit** 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.REC

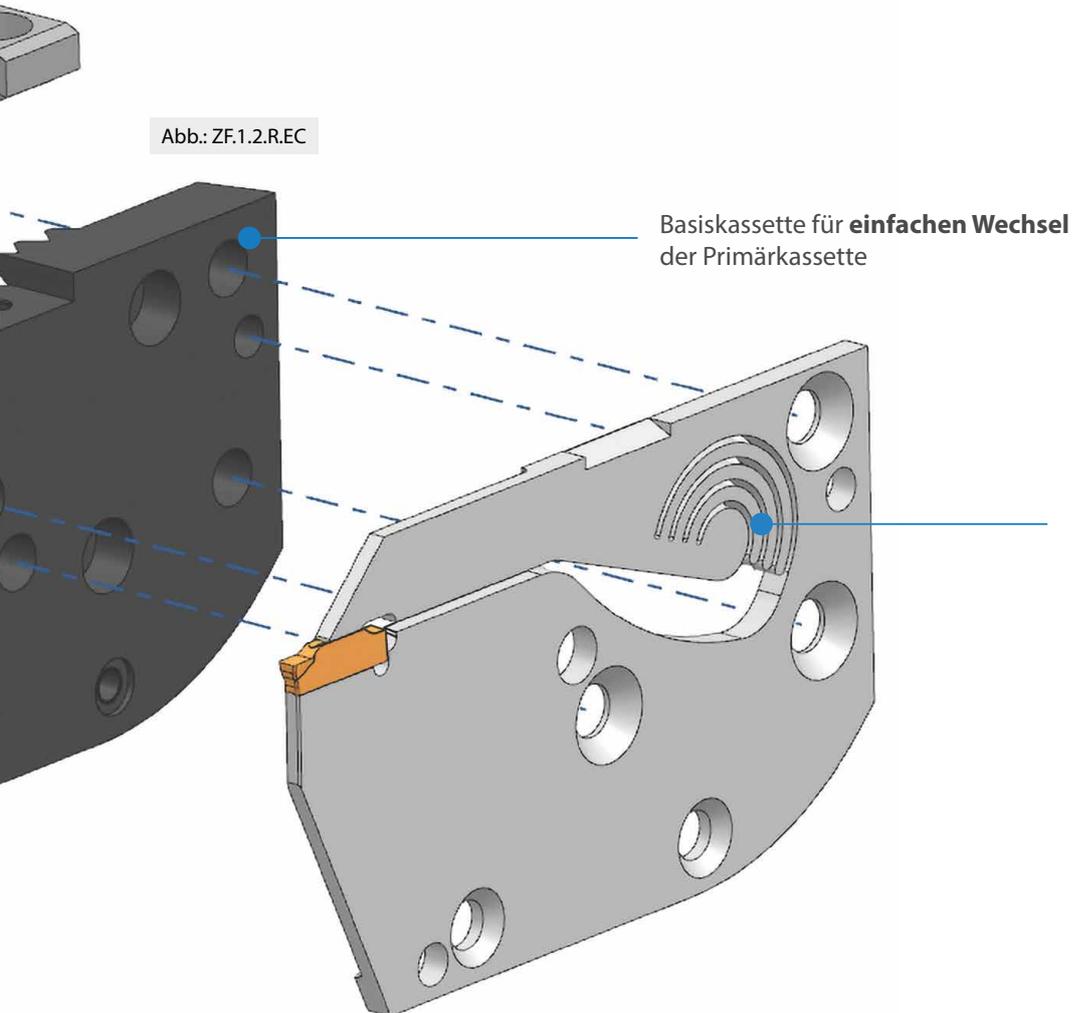
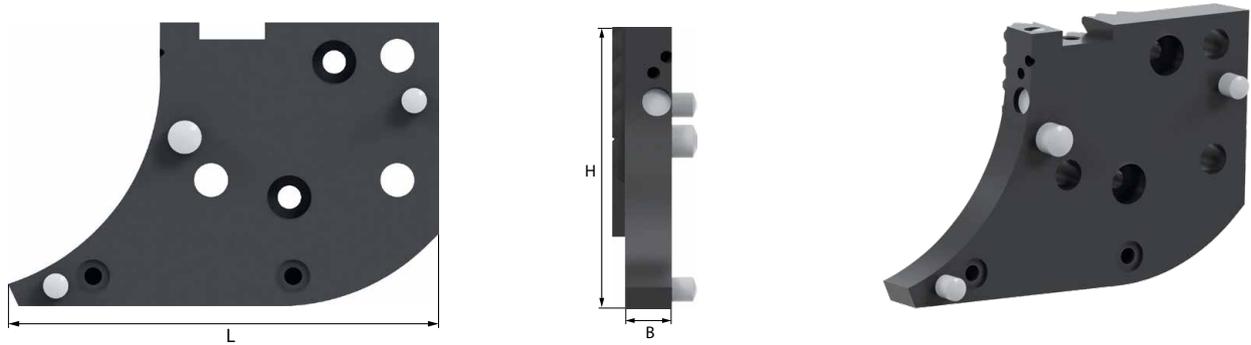


Abb.: ZF.2.2.FR80.EC

Basiskassette (Ein- und Abstechen (a, max. 40 mm))

A

Drehen



B

Fräsen

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

C

Bohren

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

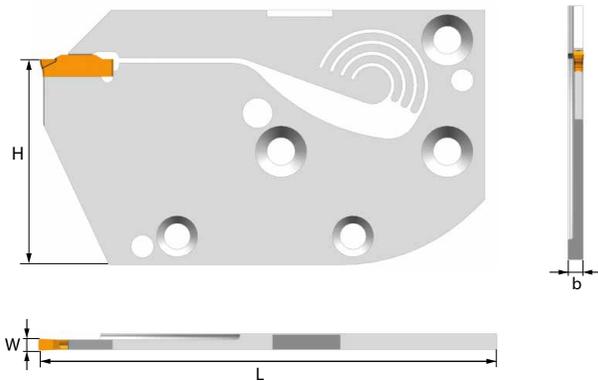
D

Technische Information

E

Index

Primärkassette (Ein- und Abstechen (a_r max. 40 mm))



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	●

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

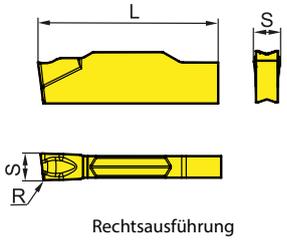
Technische Information

E

Index

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WSP zum Ein- und Abstechen

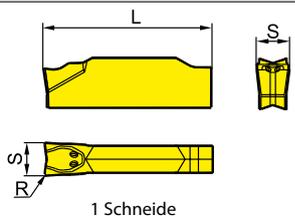
Stech-WSP (einseitig)							HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW	
 <p>Rechtsausführung</p>							P			
							M			
							K			
							N			
							S			
							H			
ISO	L ±0.1	R ±0.1	S ±0.1	θ	f		YB9320			
	ZPES02502-MG-6L	19,9	0,2	2,5	6°	0,03-0,08				
	ZPES02502-MG-6R	19,9	0,2	2,5	6°	0,03-0,08				
	ZPFS0302-MG-6L	19,9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

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WSP zum Ein- und Abstechen

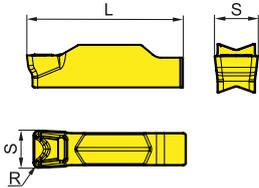
Stech-WSP (einseitig)						HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW	
 <p>1 Schneide</p>						P		  	
						M		  	
						K			
						N			
						S		 	
						H			
ISO	L ±0.1	R ±0.1	S ±0.10	f		YBC251	YB9320 YBG202 YBG302	YD201	
	ZPES02502-MG	19,9	0,2	2,5	0,03-0,1			 	
	ZPFS0302-MG	19,9	0,2	3	0,04-0,13			 	
	ZPGS0402-MG	19,9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

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

-  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	L±0.1	R±0.1	S±0.10	f		YB9320		
	ZTES02503-MM	19,9	0,3	2,5	0,03-0,1	●		
	ZTFS0303-MM	19,9	0,3	3	0,04-0,13	●		
	ZTGS0404-MM-25	24,6	0,4	4	0,06-0,18	●		
	ZTHS0504-MM-25	24,6	0,4	5	0,08-0,23	●		
	ZTKS0608-MM-25	24,6	0,8	6	0,12-0,27	●		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

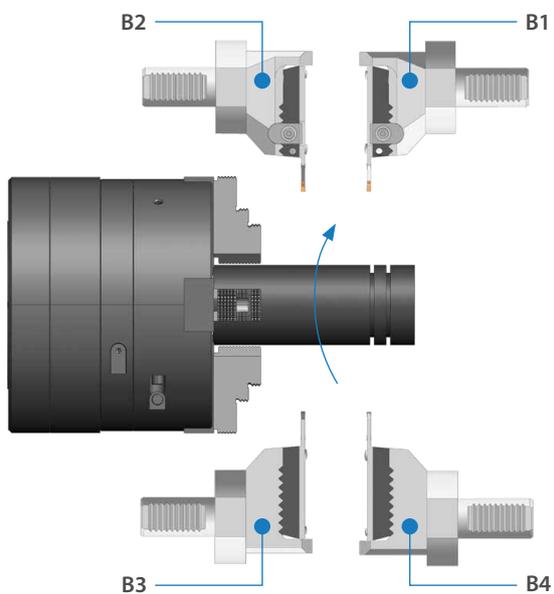
Index

Werkzeugausrichtung, VDI Grundaufnahme

A

Drehen

Werkzeugausrichtung radial, bei **linker** Spindeldrehrichtung

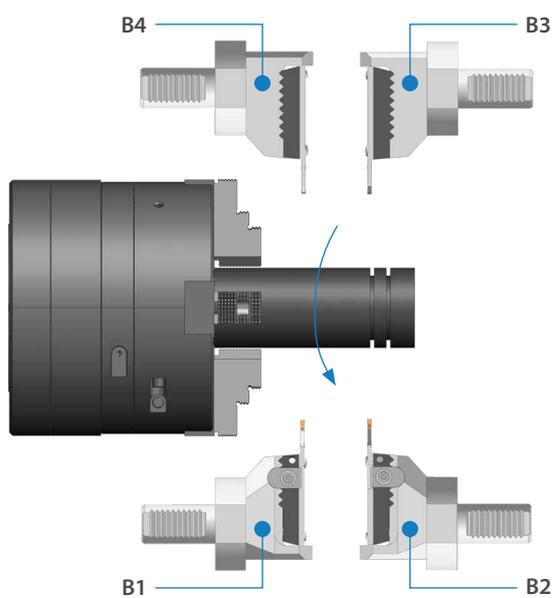
**B**

Fräsen

C

Bohren

Werkzeugausrichtung radial, bei **rechter** Spindeldrehrichtung

**D**

Technische Information

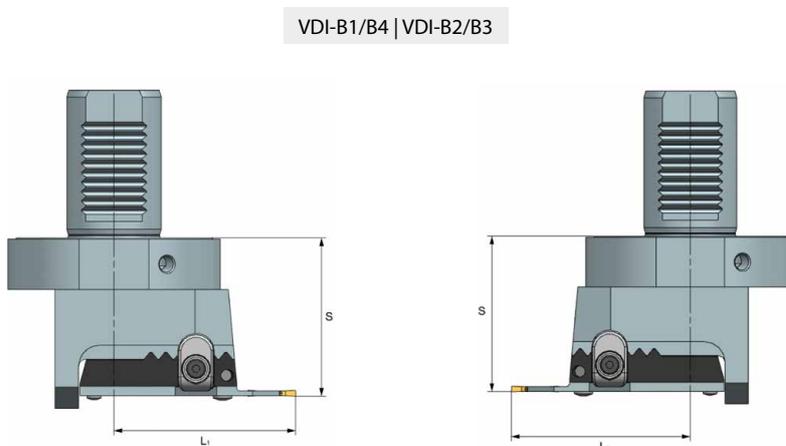
E

Index

Werkzeuggesamtlänge

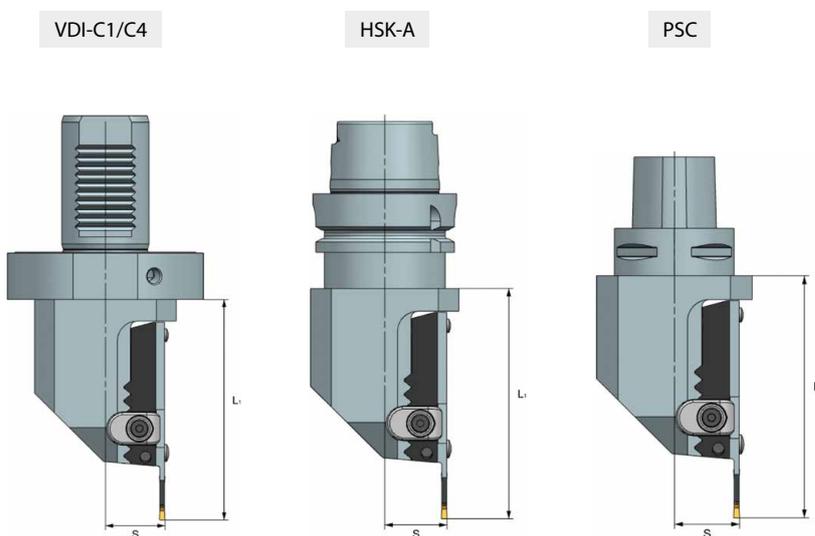
VDI-B1/B4 | VDI-B2/B3

Primärkassette	L ₁	S
ZF.2.1.A.R/L17.EC	71 mm	67,3 mm
ZF.2.1.B.R/L17.EC	71 mm	67,5 mm
ZF.2.1.E.R/L23.EC	77 mm	67,6 mm
ZF.2.1.F.R/L23.EC	77 mm	67,6 mm
ZF.2.1.G.R/L27.EC	81 mm	67 mm
ZF.2.1.H.R/L27.EC	81 mm	68 mm
ZF.2.1.K.R/L27.EC	81 mm	69 mm
ZF.2.1.L.R/L31.EC	85 mm	70,5 mm
ZF.2.2.B.R/L80.EC	104 mm	67,5 mm
ZF.2.2.E.R/L80.EC	104 mm	67,6 mm
ZF.2.2.F.R/L80.EC	104 mm	67,6 mm



VDI-C1/C4 | HSK-A | PSC

Primärkassette	L ₁	S
ZF.2.1.A.R/L17.EC	96 mm	27,0 mm
ZF.2.1.B.R/L17.EC	96 mm	27,2 mm
ZF.2.1.E.R/L23.EC	102 mm	27,3 mm
ZF.2.1.F.R/L23.EC	102 mm	27,3 mm
ZF.2.1.G.R/L27.EC	106 mm	26,7 mm
ZF.2.1.H.R/L27.EC	106 mm	27,7 mm
ZF.2.1.K.R/L27.EC	106 mm	28,7 mm
ZF.2.1.L.R/L31.EC	110 mm	30,2 mm
ZF.2.2.B.R/L80.EC	129 mm	27,2 mm
ZF.2.2.E.R/L80.EC	129 mm	27,3 mm
ZF.2.2.F.R/L80.EC	129 mm	27,3 mm



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

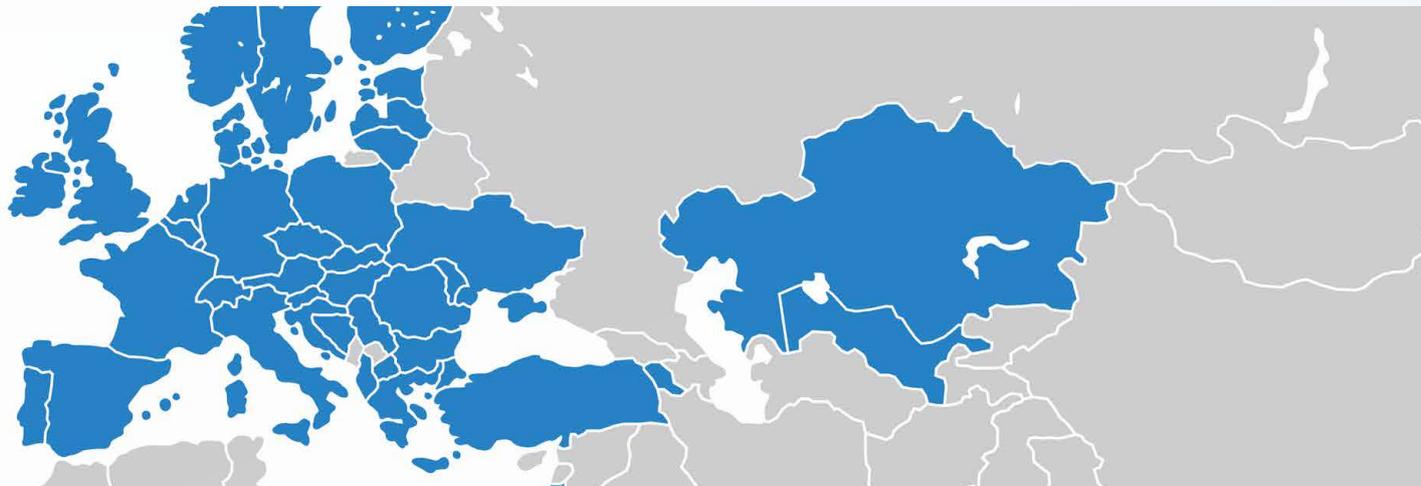
Technische
Information

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.