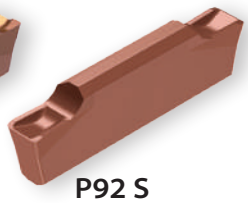
GripLock®

10 | 2026

NEUHEITEN | NEWS

P92

INOXA SX1

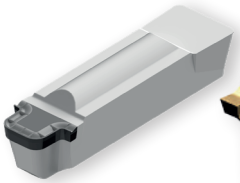


P92 S

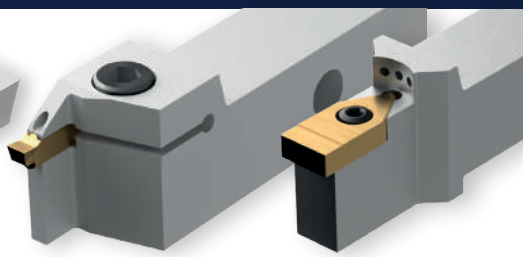
INOXA SX1

FLEX FIX

INOXA SX1



PKD/CBN



P92 P HP

F92 HP

INOXA SX1

OFQ Axial | Radiusstechen

OFQ face grooving | *Radius*

Spirit of Perfection

Made in Germany

KEMMER

HARTMETALLWERKZEUGE

Neue HiPIMS Schicht
New HiPIMS coating

KEMMER Next Generation Coating

INOXA SX1

Die Beschichtung für die schwierigen Fälle

Ideale Wahl für die Zerspanung von rostfreiem Stahl, hochlegiertem Stahl und Titan. Diese glatte HiPIMS-Beschichtung reduziert Reibung und verhindert Aufbauschneiden. Die aus dem hohen Siliziumanteil resultierende Härte sorgt für maximale Standzeiten – selbst unter anspruchsvollsten Bedingungen.

The coating for difficult applications

Ideal choice for machining stainless steel, high-alloyed steel and titanium. This smooth HiPIMS coating reduces friction and prevents built-up edges. The hardness resulting from the high silicon content ensures maximum tool life – even under the most demanding conditions.

M S

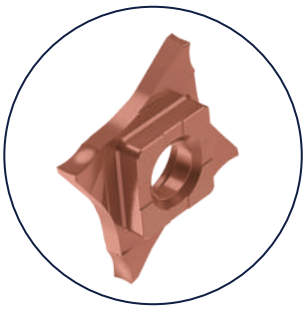
Deutliche Vorteile durch HiPIMS Beschichtungsverfahren
Significant advantages through HiPIMS coating process

haftungsstärker
more adhesive

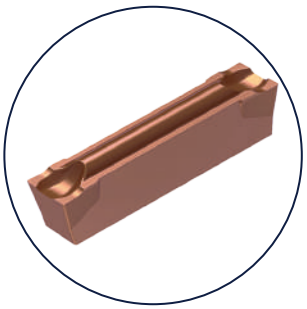
glatter
smoother

dichter
denser

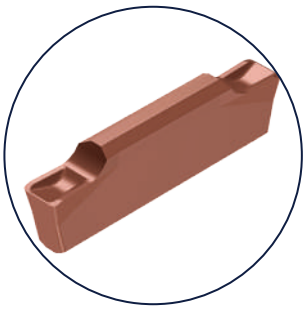
Systeme mit INOXA SX1 Beschichtung
Systems with INOXA SX1 *coating*



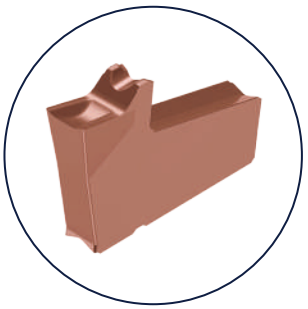
GripLock® MULTICUT 4



GripLock® SYSTEM P92



GripLock® SYSTEM P92-S



GripLock® FLEX FIX

Bewährte HiPIMS Schichten
Proven HiPIMS coatings

CARBO SX2

Für wirtschaftliche Stahlzerspanung

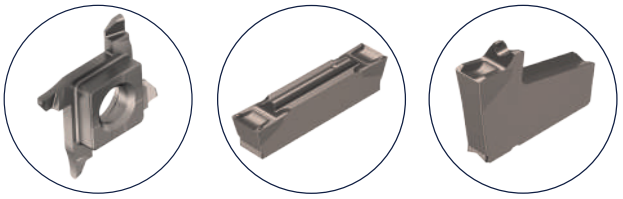
CARBO SX2 eignet sich hervorragend für die universelle Bearbeitung von unlegierten und legierten Stählen. Die Schicht überzeugt durch ein optimales Härte- Zähigkeitsverhältnis bei gleichzeitig sehr glatter Oberfläche.

For economical steel machining

CARBO SX2 is ideally suited for the universal machining of unalloyed and alloyed steels. The coating provides a perfectly balanced ratio of hardness and toughness, combined with a very smooth surface.

P

Systeme mit CARBO SX2 Beschichtung
Systems with CARBO SX2 coating



GripLock® MULTICUT 4 | GripLock® SYSTEM P92 | GripLock® FLEX FIX

Systeme mit HARD SX3 Beschichtung
Systems with HARD SX3 coating

GripLock® MULTICUT 4 | GripLock® SYSTEM P92 | GripLock® SYSTEM P92-S

HARD SX3

Die Beschichtung für harte Anforderungen

Ideal für die Bearbeitung von gehärteten Stählen ≥ 50 HRC, aber auch schwer zerspanbare Materialien. Ein hoher Siliziumanteil, sowie eine exzellente Schichthaftung machen diese Schicht besonders geeignet für hohe Einsatztemperaturen.

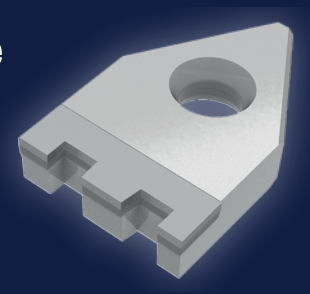
Perfect for hard machining

Ideal for the machining of hardened steels ≥ 50 HRC, as well as difficult to cut materials. A high silicon content, combined with excellent coating adhesion, makes this coating particularly suitable for high operating temperatures.

H

PKD - bestückte Griplock-Werkzeuge
für höchste Standzeiten in NE-Materialien

PCD - tipped Griplock-tools
for maximum tool life in non ferrous materials



PKD (Polykristalliner Diamant)
Der ideale Schneidstoff für die Bearbeitung von:

- Aluminium und Aluminiumlegierungen
- Kupfer, Messing, Bronze
- Magnesiumlegierungen
- Keramik
- Kunststoffe, inkl. faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK)
- Titan
- Graphit

Vorteile:
- Extrem hohe Härte, dadurch sehr hohe Standzeiten
- Sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten möglich
- Reduzierung der Bauteilkosten
- Taktzeitverkürzungen
- Hohe Lebensdauer

PCD (polycrystalline diamond)
The ideal cutting material for machining:

- Aluminum and aluminum alloys
- Copper, brass, bronze
- Magnesium alloys
- Ceramics
- Plastics, including fiber-reinforced plastics (GRP/CFRP)
- Titanium
- Graphite

Advantages:
- Extremely high hardness, resulting in very long tool life
- Very high cutting speeds possible
- Reduction in component costs
- Cycle time reductions
- Long tool life

Fragen Sie jetzt Ihr **PKD** Projekt an!
Request your PCD project now!

sonder@kemmerhmw.de

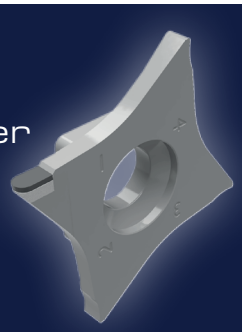
Gelaserte Spanstufe
für Hartmetall, PKD und CBN möglich.
Laser profiled chip breaker for carbide, PKD and CBN possible.

CBN - bestückte Griplock-Werkzeuge

Die Lösung für die Bearbeitung anspruchsvollster Eisenwerkstoffe

CBN - tipped Griplock-tools

The solution for machining the most demanding ferrous materials



CBN (kubisches Bornitrid)

Zeigt seine herausragenden Eigenschaften in der Bearbeitung von:

- Gehärtetem Stahl (bis 68 HRC)
- Gusseisen, Grauguss
- Hochharter Weißguss (Hartguss)
- Sinterstahl
- Verschleißlegierungen
- Nickel- und kobaltbasierte Superlegierungen

Vorteile:

- Sehr hohe Warmhärte
- Verkürzung der Taktzeiten
- Ersatz für zeitaufwendigen Schleifprozess
- Reduzierung der Bauteilkosten
- Vielseitige Gestaltungsmöglichkeit durch CBN-Sorten und Fasen

CBN (cubic boron nitride)

demonstrates its outstanding properties in the machining of:

- Hardened steel (up to 68 HRC)
- Cast iron, gray cast iron
- High-hardness white cast iron (ductile iron)
- Sintered steel
- Wear alloys
- Nickel- and cobalt-based superalloys

Advantages:

- Very high warm hardness
- Shortening of cycle times
- Replacement for time-consuming grinding process
- Reduction in component costs
- Versatile design options thanks to CBN grades and chamfers

Fragen Sie jetzt Ihr CBN Projekt an!
Request your CBN project now!

sonder@kemmerhmw.de

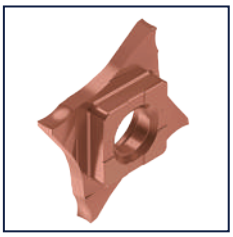
Gelaserte Spanstufe
für Hartmetall, PKD und CBN möglich.
Laser profiled chip breaker for carbide, PCD and CBN possible.

Produktübersicht | *Product overview*

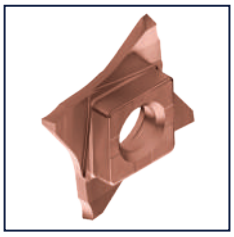
KEMMER HARTMETALLWERKZEUGE

MULTICUT 4 - Neue Platten, Beschichtungen und Werkzeuge | *New inserts, coatings and toolholders*

Platten zum Ein-/Abstechen
Inserts for grooving/parting off

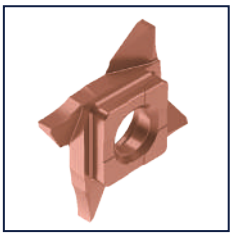


OFQ16R/L..N/R/L S. 9-10



OFQ16R/L..L/R S. 11

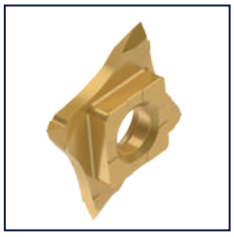
Platten zum Axial- & Axialradiusstechen
Inserts for face grooving & radius face grooving



OFQ16R/L..A S. 12

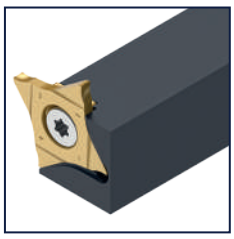
OFQ16R/L..R..A S. 13

V Pulley Platten
V Pulley inserts



OFQ16R/L .. VPJ S. 14

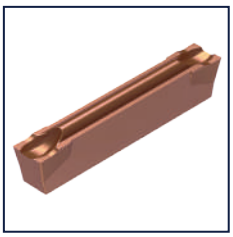
90° Halter für Linearschlitten
90° holder for linear slides



M92 Q 90 FXCBR/L S. 14

P92 - Neue Beschichtung - Neue Werkzeuge | *New coating - New toolholders*

Platten zum Abstechen
Inserts for parting off



BTNN S. 15

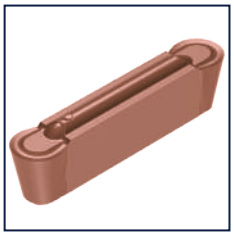
CTD S. 16

SCTD S. 16

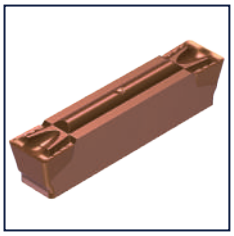
Platten zum Einstechen und Längsdrehen
Inserts for grooving

BTNG S. 17

MTNS / MTNSG S. 18

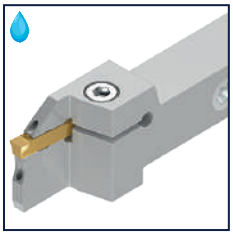


RTNG S. 19



XTNS S. 19

Werkzeuge mit Innenkühlung
Toolholders with internal coolant



P92 HP...60 S. 20

P92 TMS HP...50/60 S. 20

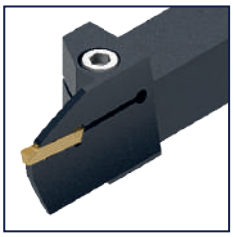
P92 CN XL S. 21

P92 2 - Neue Platten und Werkzeuge | *New inserts and toolholders*

Platten für große Tiefen
Inserts for deep cuts

AXTNS S. 22

Axialbearbeitung
Face grooving



P92 2 CXCBR/L..30 S. 22

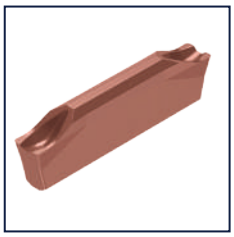
P92 P - Neue Werkzeuge mit Innenkühlung | *New toolholders with internal coolant*

Werkzeuge mit Innenkühlung
Toolholders with internal coolant

P92 P HP.. S. 23

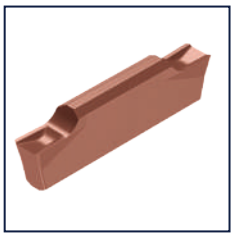
P92 S - Neue Beschichtung | *New coating*

Platten zum Ein- und Abstechen
Inserts for grooving and parting off

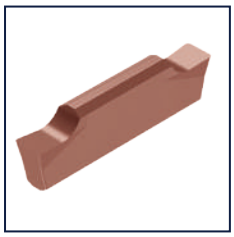


BTNS S. 23

ITNS S. 24



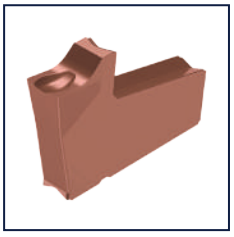
STNS S. 24



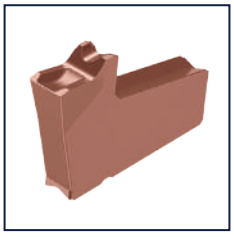
HTNS S. 24

FLEX FIX - Neue Beschichtung | *New coating*

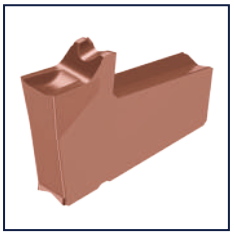
Abstecheinsätze
Inserts for parting off



BFN S. 25



IFN S. 25

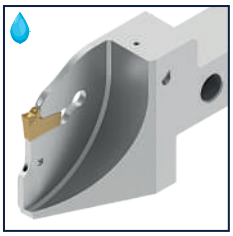


SFN S. 25

Produktübersicht | *Product overview*

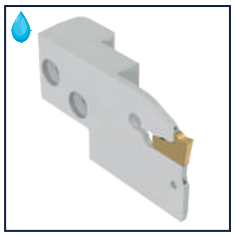
FLEX FIX - Neue Werkzeuge | *New toolholders*

Halter mit Innenkühlung für Ø 80
Holders with internal coolant for Ø 80



F16 R/L 80 HP S. 26

GLM D65 Kassetten
GLM D65 cartridges



GLM F16 HP S. 26

GLS - GripLock SWISS Neue Kassetten und Wechseleinheit | New cartridges and change unit

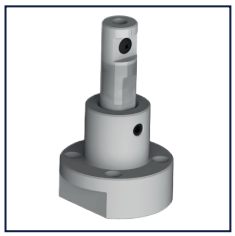
Einstechen
Grooving

GLS OFQ E S. 27

ISO Drehen
ISO Turning

GLS VB S. 27

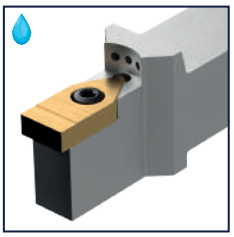
Wechseleinheit
Change unit



TOOLBOY S. 27

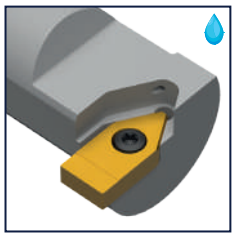
F92 - Werkzeuge mit Innenkühlung und Sonderbohrstagen | *Toolholders with internal coolant and special boring bars*

Halter mit Innenkühlung
Toolholders with internal coolant



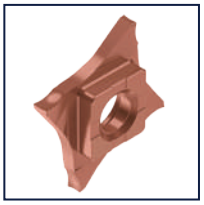
F92 ... HP S. 28

Bohrstangen für F92 Sonderplatten
Boring bars for F92 special inserts



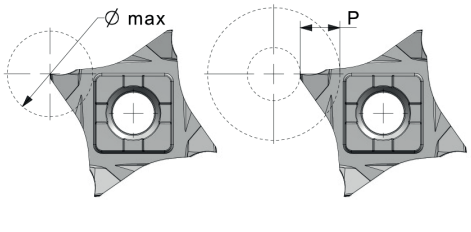
F92 CGR/L S. 29

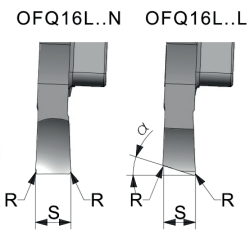
MULTICUT 4 | Ein-/Abstechplatten mit neuer Beschichtung
Inserts for grooving and parting off with new coating

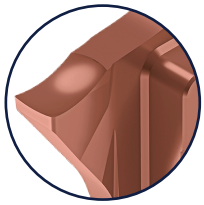


OFQ16L..N/L

Links | *left*



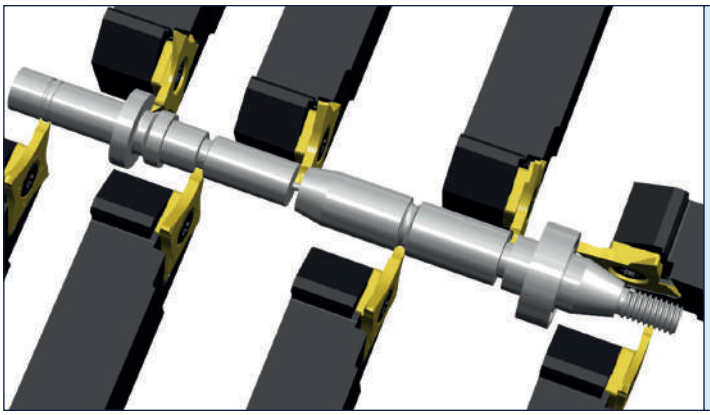




PRODDES	IDNR	IDNR	IIC	IH	PDPT	REL/RER	CW	CWUD	CWLD	PSIRR	PSIRL	
WG400 Bezeichnung	FM CARBOSX2	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe	( )	P	R	S	S+	S-	α R	α L	Ømax.
	P	M S										
OFQ16L 050 000 N 00	69209	69811	16L	N	2,5	0,00	0,50	0,05	0,00	0	0	5,0
OFQ16L 100 000 N 00	69212	69812	16L	N	3,5	0,00	1,00	0,05	0,00	0	0	7,0
OFQ16L 120 000 N 00	65210	69813	16L	N	6,5	0,00	1,20	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16L 150 010 N 00	65214	69814	16L	N	6,5	0,10	1,50	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16L 200 010 N 00	65218	69815	16L	N	6,5	0,10	2,00	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16L 200 020 N 00	65221	69816	16L	N	6,5	0,20	2,00	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16L 250 010 N 00	65222	69817	16L	N	6,5	0,10	2,50	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16L 250 020 N 00	65224	69818	16L	N	6,5	0,20	2,50	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16L 300 010 N 00	65225	69819	16L	N	6,5	0,10	3,00	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16L 300 020 N 00	65227	69820	16L	N	6,5	0,20	3,00	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16L 100 000 L 06	-	69821	16L	L	3,5	0,00	1,00	0,05	0,00	0	6	7,0
OFQ16L 100 000 L 15	-	69822	16L	L	3,5	0,00	1,00	0,05	0,00	0	15	7,0
OFQ16L 120 000 L 06	-	69823	16L	L	6,5	0,00	1,20	0,05	0,00	0	6	13,0
OFQ16L 150 010 L 06	-	69824	16L	L	6,5	0,10	1,50	0,05	0,00	0	6	13,0
OFQ16L 150 010 L 15	-	69825	16L	L	6,5	0,10	1,50	0,05	0,00	0	15	13,0
OFQ16L 200 010 L 06	-	69826	16L	L	6,5	0,10	2,00	0,05	0,00	0	6	13,0
OFQ16L 200 020 L 06	-	69827	16L	L	6,5	0,20	2,00	0,05	0,00	0	6	13,0
OFQ16L 200 010 L 15	-	69828	16L	L	6,5	0,10	2,00	0,05	0,00	0	15	13,0
OFQ16L 200 020 L 15	-	69829	16L	L	6,5	0,20	2,00	0,05	0,00	0	15	13,0

Segmentierter und geschliffener Schneidkörper aus Feinkornhartmetall. Positiver Spanwinkel mit muldenförmiger Spankammer ab S = 1,5 mm. Ideal für alle Arten der Stahlzerspanung. Neueste Beschichtungstechnologie für Hochleistungsanwendungen.

Segmented and ground micrograin insert. Positive top-rake with chipforming groove, beginning with 1,5 mm width to 3 mm. Perfect for all kinds of steel applications. State of the art coating technologies for high performance applications.



MULTICUT 4

nur 1 Plattensitz für zahlreiche verschieden Funktionen

- Abstechen und Einstechen
- Gewindeschneiden
- Präzistechen
- Radiusstechen
- Sonderformen
- Axialstechen
- ISO Drehen
- V-Pulley

MULTICUT 4

Only one insert pocket for many different applications.

- *Parting off and grooving*
- *Threading*
- *Precision grooving*
- *Full radius grooving*
- *Special profiles*
- *Face grooving*
- *ISO turning*
- *V-Pulley*

Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*

aktueller GripLock Katalog und hier im Prospekt | *current GripLock Catalogue and here in the brochure*

S. 47

S. 48

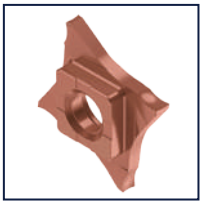
S. 48

S. 184

S. 198

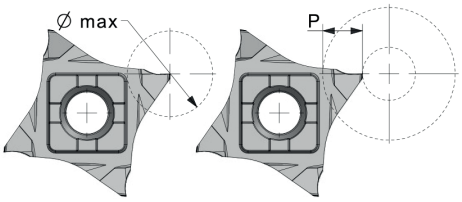
S. 14

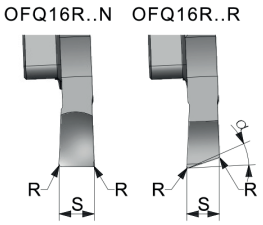
MULTICUT 4 | Ein-/Abstechplatten mit neuer Beschichtung
Inserts for grooving and parting off with new coating

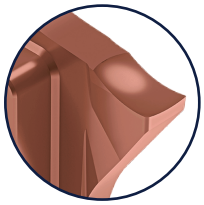


OFQ16R..N/R

Rechts | *right*





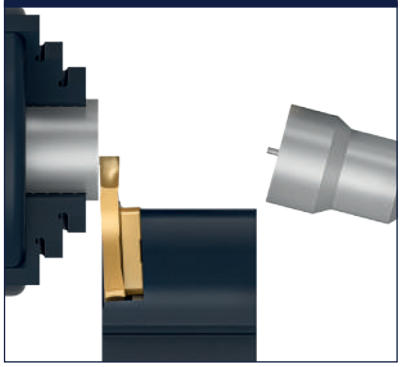


PRODDES	IDNR		IIC	IH	PDPT	REL/RER	CW	CWUD	CWLD	PSIRR	PSIRL	
WG 400 Bezeichnung	FM CARBO SX2	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe	( )	P	R	S	S+	-	α R	α L	Ømax.
	P	M S										
OFQ16R 050 000 N 00	69210	69830	16R	N	2,5	0,00	0,50	0,05	0,00	0	0	5,0
OFQ16R 100 000 N 00	69211	69831	16R	N	3,5	0,00	1,00	0,05	0,00	0	0	7,0
OFQ16R 120 000 N 00	67368	69832	16R	N	6,5	0,00	1,20	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16R 150 010 N 00	67369	69833	16R	N	6,5	0,10	1,50	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16R 200 010 N 00	67370	69834	16R	N	6,5	0,10	2,00	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16R 200 020 N 00	67371	69835	16R	N	6,5	0,20	2,00	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16R 250 010 N 00	67372	69836	16R	N	6,5	0,10	2,50	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16R 250 020 N 00	67373	69837	16R	N	6,5	0,20	2,50	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16R 300 010 N 00	67374	69838	16R	N	6,5	0,10	3,00	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16R 300 020 N 00	67375	69839	16R	N	6,5	0,20	3,00	0,05	0,00	0	0	13,0
OFQ16R 100 000 R 06	-	69840	16R	R	3,5	0,00	1,00	0,05	0,00	6	0	7,0
OFQ16R 100 000 R 15	-	69841	16R	R	3,5	0,00	1,00	0,05	0,00	15	0	7,0
OFQ16R 120 000 R 06	-	69842	16R	R	6,5	0,00	1,20	0,05	0,00	6	0	13,0
OFQ16R 150 010 R 06	-	69843	16R	R	6,5	0,10	1,50	0,05	0,00	6	0	13,0
OFQ16R 150 010 R 15	-	69844	16R	R	6,5	0,10	1,50	0,05	0,00	15	0	13,0
OFQ16R 200 010 R 06	-	69846	16R	R	6,5	0,10	2,00	0,05	0,00	6	0	13,0
OFQ16R 200 020 R 06	-	69847	16R	R	6,5	0,20	2,00	0,05	0,00	6	0	13,0
OFQ16R 200 010 R 15	-	69848	16R	R	6,5	0,10	2,00	0,05	0,00	15	0	13,0
OFQ16R 200 020 R 15	-	69849	16R	R	6,5	0,20	2,00	0,05	0,00	15	0	13,0

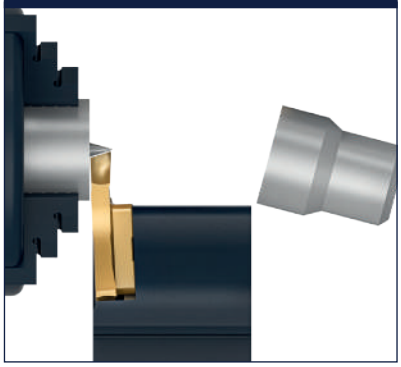
Segmentierter und geschliffener Schneidkörper aus Feinkornhartmetall. Positiver Spanwinkel mit muldenförmiger Spankammer ab S = 1,5 mm. Ideal für alle Arten der Stahlzerspanung. Neueste Beschichtungstechnologie für Hochleistungsanwendungen.

Segmented and ground micrograin insert. Positive top-rake with chipforming groove, beginning with 1,5 mm width to 3 mm. Perfect for all kinds of steel applications. State of the art coating technologies for high performance applications.

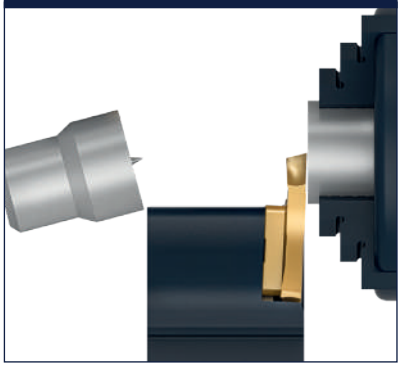
Ausführung Neutral N
Type neutral N



Ausführung Leitwinkel RR/LL
Type lead angle RR/LL



Ausführung Leitwinkel RL/LR*
*Type lead angle RL/LR**



* siehe Folgeseite

** see next page*

Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*

aktueller GripLock Katalog und hier im Prospekt | *current GripLock Catalogue and here in the brochure*

S. 47

S. 48

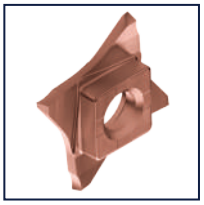
S. 48

S. 184

S. 198

S. 14

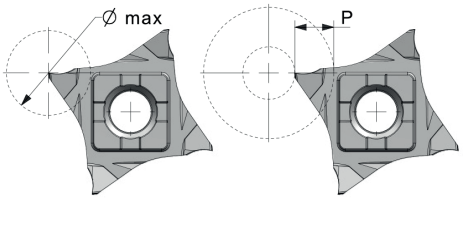
MULTICUT 4 | Ein-/Abstechplatten mit Leitwinkel LR / RL und neuer Beschichtung
Inserts for grooving and parting off with lead angle LR/RL and new coating

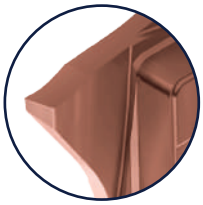


OFQ16L..R

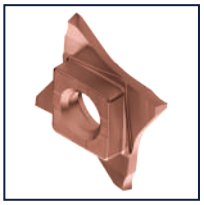
Für Rechtslauf /Gegenspindel
CCW rotation / counter spindle

Links | *left*





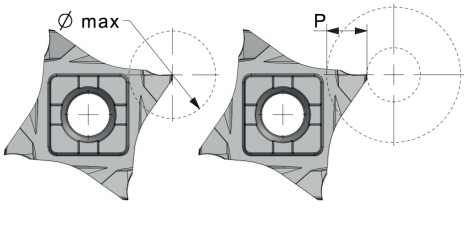
PRODDES	IDNR	IDNR	IIC	IH	PDPT	REL/RER	CW	CWUD	CWLD	PSIRR	PSIRL	
WG400 Bezeichnung	KM CARBO SX2	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe		P	R	S	S+	S-	α R	α L	Ømax.
	P	M S										
OFQ16L 100 000 R 06	69524	69544	16L	R	3,5	0,00	1,00	0,05	0,00	6	0	7,0
OFQ16L 100 000 R 15	69545	69546	16L	R	3,5	0,00	1,00	0,05	0,00	15	0	7,0
OFQ16L 150 010 R 15	69547	69548	16L	R	6,5	0,10	1,50	0,05	0,00	15	0	13,0

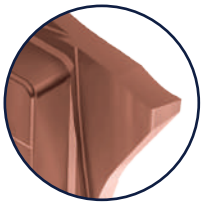


OFQ16R..L

Für Linkslauf /Gegenspindel
CW rotation / counter spindle

Rechts | *right*





PRODDES	IDNR	IDNR	IIC	IH	PDPT	REL/RER	CW	CWUD	CWLD	PSIRR	PSIRL	
WG400 Bezeichnung	KM CARBO SX2	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe		P	R	S	S+	S-	α R	α L	Ømax.
	P	M S										
OFQ16R 100 000 L 06	69549	69550	16R	L	3,5	0,00	1,00	0,05	0,00	0	6	7,0
OFQ16R 100 000 L 15	69551	69552	16R	L	3,5	0,00	1,00	0,05	0,00	0	15	7,0
OFQ16R 150 010 L 15	69553	69554	16R	L	6,5	0,10	1,50	0,05	0,00	0	15	13,0

Abstechplatten mit entgegengesetzter Leitwinkelführung. (z.B. bei Arbeiten auf Gegenspindel oder zum Abstechen von dünnwandigen Rohren)

Parting off inserts with opposite lead angle design. (e.g. in counter spindle applications or parting thin walled tubes)

CARBO SX2

HiPIMS Beschichtung zur Bearbeitung von **niedrig- und hochlegierten Stählen.**

*HiPIMS coating for machining **low- and high-alloyed steel.***

INOXA SX1

HiPIMS Beschichtung zur Bearbeitung von **rostfreiem Stahl, hochlegiertem Stahl und Titan.**

*HiPIMS coating for machining **stainless steel, high-alloyed steel and titanium.***

Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*
aktueller GripLock Katalog | *current GripLock Catalogue*
und hier im Prospekt | *and here in the brochure*

S. 47

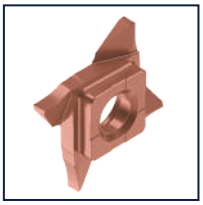
S. 48

S. 48
S. 14

S. 184

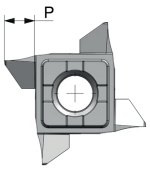
S. 198

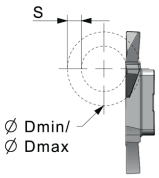
MULTICUT 4 | Axialstechplatten
Inserts for face grooving

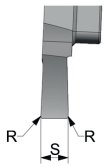


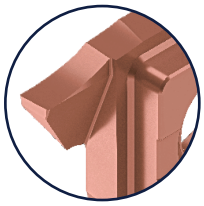
OFQ16L..A 50

Links | *left*

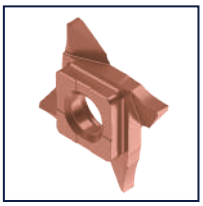






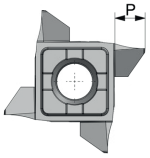


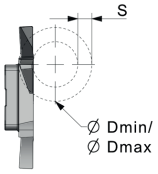
PRODDES	IDNR	IIC	IH	DAXN	DAXX	PDPT	REL/RER	CW	CWUD	CWLD
WG400 Bezeichnung	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe		D min	D max	P	R	S	S+	S-
	M S									
OFQ16L 150 010 A 50	69850	16L	R	15	∞	5,0	0,10	1,50	0,05	0,00
OFQ16L 200 010 A 50	69851	16L	R	20	∞	5,0	0,10	2,00	0,05	0,00
OFQ16L 250 020 A 50	69852	16L	R	20	∞	5,0	0,20	2,50	0,05	0,00
OFQ16L 300 020 A 50	69853	16L	R	20	∞	5,0	0,20	3,00	0,05	0,00

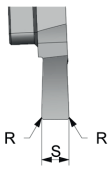


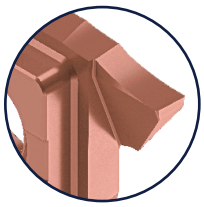
OFQ16R..A 50

Rechts | *right*









PRODDES	IDNR	IIC	IH	DAXN	DAXX	PDPT	REL/RER	CW	CWUD	CWLD
WG400 Bezeichnung	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe		D min	D max	P	R	S	S+	S-
	M S									
OFQ16R 150 010 A 50	69854	16R	L	15	∞	5,0	0,10	1,50	0,05	0,00
OFQ16R 200 010 A 50	69855	16R	L	20	∞	5,0	0,10	2,00	0,05	0,00
OFQ16R 250 020 A 50	69856	16R	L	20	∞	5,0	0,20	2,50	0,05	0,00
OFQ16R 300 020 A 50	69857	16R	L	20	∞	5,0	0,20	3,00	0,05	0,00

Bemerkung:

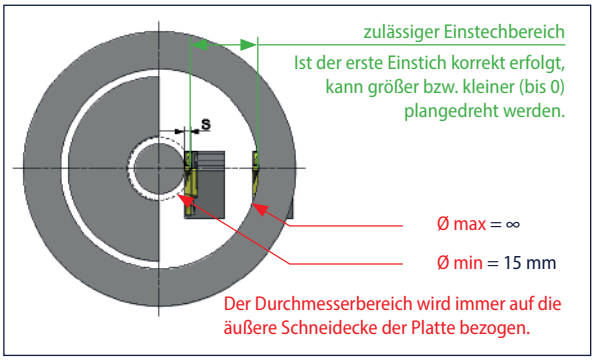
Der 1. Einstich darf **nicht kleiner** als Ø Dmin sein.

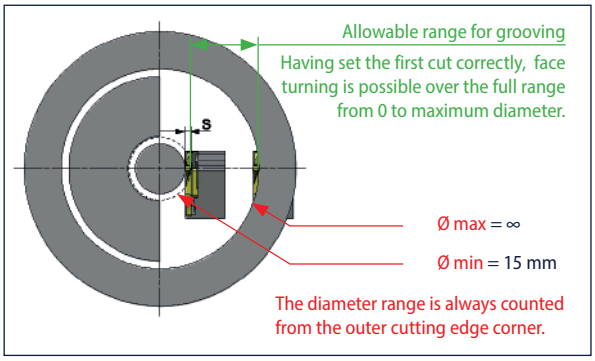
Typ L..A für Rechtslauf.
Typ R..A für Linkslauf.

Remark:

*The first cut must **not be smaller** than Ø Dmin.*

Type L..A for CW rotation.
Type R..A for CCW rotation.





Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*

aktueller GripLock Katalog und hier im Prospekt | *current GripLock Catalogue and here in the brochure*

S. 47

S. 48

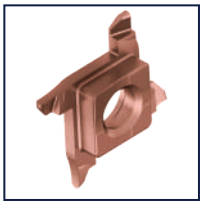
S. 48

S. 184

S. 198

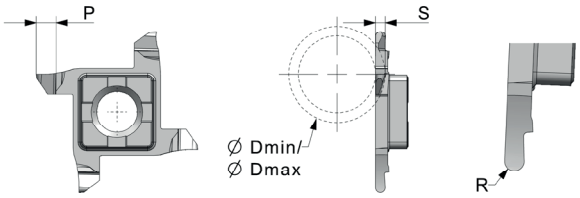
S. 14

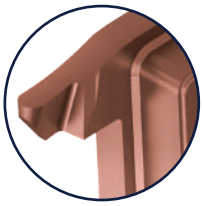
MULTICUT 4 | Stechplatten für Axialradiusstechen
Inserts for face-radius-grooving



OFQ16L..R..A
für Rechtslauf
for CCW rotation

Links | ***left***

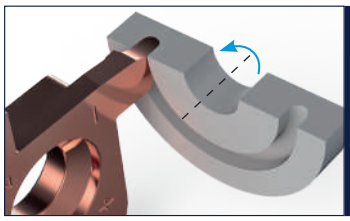




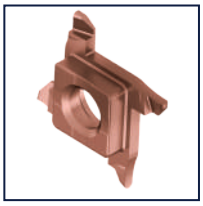
PRODDES	IDNR	IDNR	IDNR	IDNR	IIC	IH	DAXN	DAXX	PDPT	REL/RER	CW	CWUD	CWLD
WG400 Bezeichnung	KM	KM NANOSPEED	KM CARBO SX2	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe	( )	D min	D max	P	R	S	S+	S-
	N	P M	P	M S									
OFQ16L 100 R050 A15	69134	69168	69178	69188	16L	R	15	∞	1,5	0,50	1,00	0,05	0,00
OFQ16L 150 R075 A25	69135	69169	69179	69189	16L	R	15	∞	2,5	0,75	1,50	0,05	0,00
OFQ16L 200 R100 A30	69136	69170	69180	69190	16L	R	20	∞	3,0	1,00	2,00	0,05	0,00
OFQ16L 250 R125 A30	69138	69171	69181	69191	16L	R	20	∞	3,0	1,25	2,50	0,05	0,00
OFQ16L 300 R150 A50	69139	69172	69182	69192	16L	R	20	∞	5,0	1,50	3,00	0,05	0,00

Bemerkung:
Der 1. Einstich darf **nicht kleiner** als Ø Dmin sein.
Axialradiusstechplatten für Rechtslauf!
Grundplattensystem = links

Remark:
*The first cut must **not be smaller** than Ø Dmin.*
Face-radius-grooving inserts for clockwise rotation!
Basic insert system = left-hand

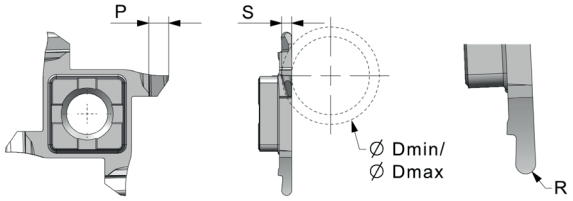


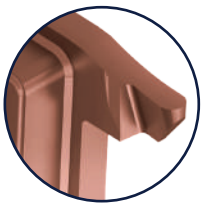
Einsatz:
Axialradiusstechen
Rechtslauf
Application CCW
face-radius-grooving



OFQ16R..R..A
für Linkslauf
for CW rotation

Rechts | ***right***

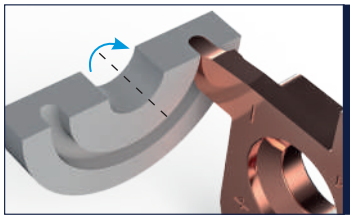




PRODDES	IDNR	IDNR	IDNR	IDNR	IIC	IH	DAXN	DAXX	PDPT	REL/RER	CW	CWUD	CWLD
WG400 Bezeichnung	KM	KM NANOSPEED	KM CARBO SX2	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe	( )	D min	D max	P	R	S	S+	S-
	N	P M	P	M S									
OFQ16R 100 R050 A15	69140	69173	69183	69193	16R	L	15	∞	1,5	0,50	1,00	0,05	0,00
OFQ16R 150 R075 A25	69141	69174	69184	69194	16R	L	15	∞	2,5	0,75	1,50	0,05	0,00
OFQ16R 200 R100 A30	69142	69175	69185	69195	16R	L	20	∞	3,0	1,00	2,00	0,05	0,00
OFQ16R 250 R125 A30	69143	69176	69186	69196	16R	L	20	∞	3,0	1,25	2,50	0,05	0,00
OFQ16R 300 R150 A50	69144	69177	69187	69197	16R	L	20	∞	5,0	1,50	3,00	0,05	0,00

Bemerkung:
Der 1. Einstich darf **nicht kleiner** als Ø Dmin sein.
Axialradiusstechplatten für Linkslauf!
Grundplattensystem = rechts

Remark:
*The first cut must **not be smaller** than Ø Dmin.*
Face-radius-grooving inserts for counter-clockwise rotation!
Basic insert system = right-hand



Einsatz:
Axialradiusstechen
Linkslauf
Application CW
face-radius-grooving

Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*
aktueller GripLock Katalog und hier im Prospekt
current GripLock Catalogue and here in the brochure

S. 47

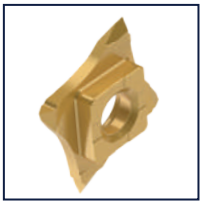
S. 48

S. 48
S. 14

S. 184

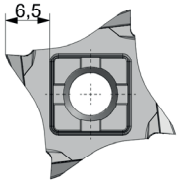
S. 198

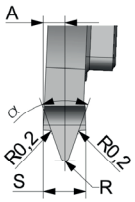
MULTICUT 4 | V PULLEY

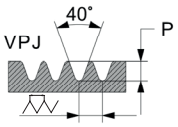


OFQ16L..VPJ

Links | *left*

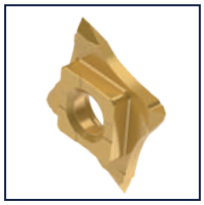






OFQ16R..VPJ

Rechts | *right*



PRODDES	IDNR	IIC	IH	TPN	PDX	CRE	CDX	CW	PNA
WG400 Bezeichnung	FM NANOSPEED	Plattensitz-größe		±0,03	A	R	P	S	α°
	P M								
OFQ16L 300 030 VPJ FM NANOSPEED	68413	16L	L	2,34	1,5	0,3	2,25	3,0	40
OFQ16L 300 030 VPJX FM NANOSPEED	68414	16L	L	-	1,5	0,3	3,40	3,0	40
OFQ16R 300 030 VPJ FM NANOSPEED	68415	16R	R	2,34	1,5	0,3	2,25	3,0	40
OFQ16R 300 030 VPJX FM NANOSPEED	68416	16R	R	-	1,5	0,3	3,40	3,0	40

Typ VPJ mit Verrundung der Auslaufradien am Übergang zum nächsten Profil.
Typ VPJX ohne Verrundung der Auslaufradien; flexible Tiefe bis Maß P (auch zum Vorstechen geeignet)

Type VPJ with rounded run-out *radii at the transition to the next profile.*
Type VPJX without rounded run-out *radii; flexible depth up to dimension P (also suitable for pre-grooving)*

Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*
aktueller GripLock Katalog | *current GripLock Catalogue*
und hier im Prospekt | *and here in the brochure*

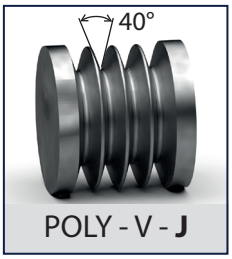
S. 47

S. 48

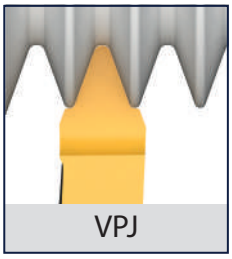
S. 48
S. 14

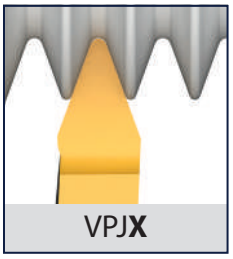
S. 184

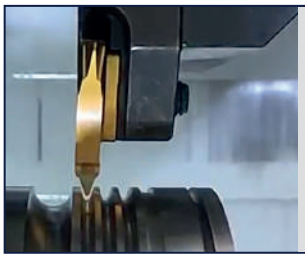
S. 198



POLY - V - **J**

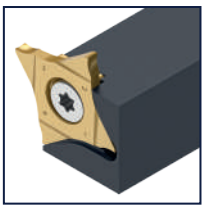

VPJ


VPJ**X**


V PULLEY
Stechen Typ
VPJ

V PULLEY
grooving type
VPJ

MULTICUT 4 | Halter 25 x 25 für Drehmaschinen mit Linearschlitten
Holder 25 x 25 for lathes with linear slides

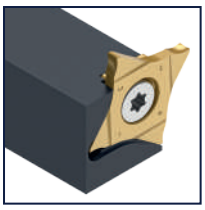


M92 Q 90 FXCBL

Links | *left*

M92 Q 90 FXCBR

Rechts | *right*



PRODDES	IDNR	MIID	Hand	H	HF	B	CDX	OAL	
WG402 Bezeichnung	ID-Nr.	Plattensitz-größe		h	h1	b	P	L	
M92 Q 90 FXCBL 2525 M16	67236	16R	L	25	25	25	6,5	150	23
M92 Q 90 FXCBR 2525 M16	67237	16L	R	25	25	25	6,5	150	23

Hinweis 90° Halter

Auf rechte Halter passen nur linke Schneidkörper und auf linke Halter nur rechte Schneidkörper.

Remark 90° holders:

Only LH inserts for RH holders and RH inserts for LH holders.

Passende Platten | *Fitting inserts*
Aktueller GripLock Katalog | *Current GripLock catalogue*
und hier im Prospekt | *and here in the brochure*

S. 29, 30
S. 9-11

S. 31

S. 32

S. 33
S. 12-13

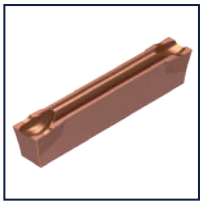
S. 34

S. 35 - 37
S. 14

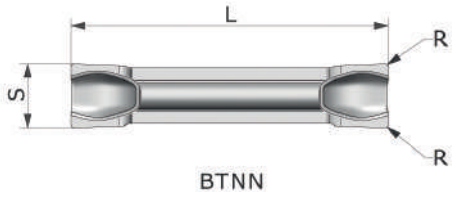
S. 38, 39

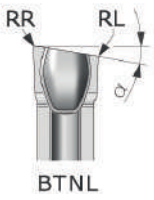
S. 42 - 46

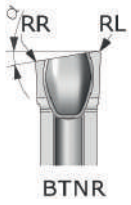
P92 | Stechplatten zum Abstechen
Inserts for parting off

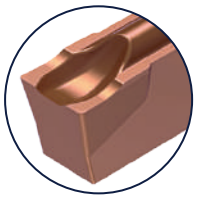


BTNN









PRODDES		IIC	IH	INSL	RER	REL	CW	CWUD	CWLD	PSIRR	PSIRL
WG300 Bezeichnung	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe		L	RR	RL	S	S+	S-	α°	α°
	M S										
BTNN 1,5	68462	15	N	15,50	0,2	0,2	1,58	0,10	0,10	0	0
BTNN 2	68463	20	N	20,00	0,2	0,2	2,08	0,10	0,10	0	0
BTNN 2,5	68464	20	N	20,00	0,2	0,2	2,58	0,10	0,10	0	0
BTNN 3	68465	30	N	20,00	0,2	0,2	3,08	0,10	0,10	0	0
BTNN 4	68466	40	N	20,00	0,2	0,2	4,08	0,10	0,10	0	0
BTNR 1,5 6D	69884	15	R	15,50	0	0,2	1,58	0,10	0,10	6	0
BTNR 1,5 10D	69885	15	R	15,50	0	0,2	1,58	0,10	0,10	10	0
BTNR 1,5 16D	69302	15	R	15,50	0	0,2	1,58	0,10	0,10	16	0
BTNR 2 6D	68651	20	R	20,00	0	0,2	2,08	0,10	0,10	6	0
BTNR 2 10D	69412	20	R	20,00	0	0,2	2,08	0,10	0,10	10	0
BTNR 2,5 6D	69889	20	R	20,00	0	0,2	2,58	0,10	0,10	6	0
BTNR 2,5 10D	69890	20	R	20,00	0	0,2	2,58	0,10	0,10	10	0
BTNR 3 6D	68966	30	R	20,00	0	0,2	3,08	0,10	0,10	6	0
BTNR 3 10D	68652	30	R	20,00	0	0,2	3,08	0,10	0,10	10	0
BTNR 4 6D	69892	40	R	20,00	0	0,2	4,08	0,10	0,10	6	0
BTNR 4 10D	69893	40	R	20,00	0	0,2	4,08	0,10	0,10	10	0
BTNL 1,5 6D	69894	15	L	15,50	0,2	0	1,58	0,10	0,10	0	6
BTNL 1,5 10D	69895	15	L	15,50	0,2	0	1,58	0,10	0,10	0	10
BTNL 1,5 16D	69897	15	L	15,50	0,2	0	1,58	0,10	0,10	0	16
BTNL 2 6D	69898	20	L	20,00	0,2	0	2,08	0,10	0,10	0	6
BTNL 2 10D	69899	20	L	20,00	0,2	0	2,08	0,10	0,10	0	10
BTNL 2,5 6D	68579	20	L	20,00	0,2	0	2,58	0,10	0,10	0	6
BTNL 2,5 10D	69900	20	L	20,00	0,2	0	2,58	0,10	0,10	0	10
BTNL 3 6D	69901	30	L	20,00	0,2	0	3,08	0,10	0,10	0	6
BTNL 3 10D	69902	30	L	20,00	0,2	0	3,08	0,10	0,10	0	10
BTNL 4 6D	69903	40	L	20,00	0,2	0	4,08	0,10	0,10	0	6
BTNL 4 10D	69904	40	L	20,00	0,2	0	4,08	0,10	0,10	0	10

BTNN - Abstechen

Genutete Stechschneide mit verstärkten Flanken und geräumiger, muldenförmiger Spankammer. Sehr gute Spankontrolle bei nahezu allen Zerspanungsmaterialien.

BTNN-Parting off chip breaker

Grooved parting off edge with reinforced flanks. The deep and spacious chip chamber gives excellent chip control. Efficient on almost all materials.

Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*

aktueller GripLock Katalog und hier im Prospekt | *current GripLock Catalogue and here in the brochure*

S. 82 - 83

S. 84 - 90 **S. 21**

S. 91 - 93

S. 96 - 99

S. 100 **S. 21**

S. 101-102

S. 110-113

S. 115-117 **S. 22**

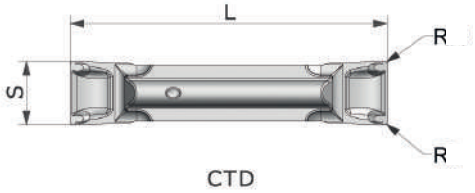
S. 119

S. 185

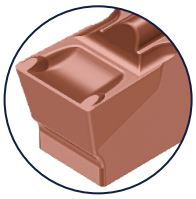
S. 199

P92 | Stechplatten zum Abstechen
Inserts for parting off

CTD



CTD



PRODDES	IDNR	IIC	IH	INSL	RER/REL	CW	CWUD	CWLD
WG300 Bezeichnung	PM INOXA SX1	Plattensitz-größe	( )	L	R	S	S+	S-
	M S							
CTD 1,5	69905	15	N	15,5	0,15	1,58	0,10	-0,10
CTD 2	69908	20	N	20,0	0,20	2,08	0,10	-0,10
CTD 2,5	69909	20	N	20,0	0,20	2,58	0,10	-0,10
CTD 3	69910	30	N	20,0	0,20	3,08	0,10	-0,10
CTD 4	69911	40	N	20,0	0,20	4,08	0,10	-0,10
CTD 5	69912	50	N	25,0	0,20	5,13	0,10	-0,10

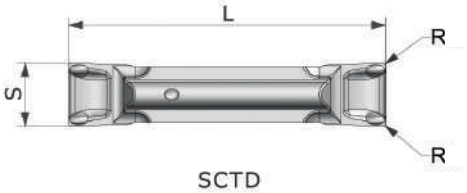
Classic Stechgeometrie

Horizontale, gefaste Hauptschneide mit verstärkten Flanken und geräumiger Spankammer. Besonders geeignet für: Legierte Stähle, rostfreie Stähle, unterbrochene Schnitte.

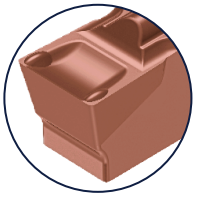
Classic chip breaker

Horizontal, chamfered parting off edge with reinforced flanks and large chip breaker. To be used universally and especially in alloyed steels, stainless steels and interrupted cuts.

SCTD



SCTD



PRODDES		IIC	IH	INSL	RER/REL	CW	CWUD	CWLD
WG300 Bezeichnung	PM INOXA SX1	Plattensitz-größe	( )	L	R	S	S+	S-
	M S							
SCTD 1,5	69913	15	N	15,5	0,2	1,58	0,10	-0,10
SCTD 2	69914	20	N	20,0	0,2	2,08	0,10	-0,10
SCTD 2,5	69915	20	N	20,0	0,2	2,58	0,10	-0,10
SCTD 3,0	69916	30	N	20,0	0,2	3,08	0,10	-0,10
SCTD 4,0	69917	40	N	20,0	0,2	4,08	0,10	-0,10
SCTD 5,0	69918	50	N	25,0	0,2	5,13	0,10	-0,10

SUPERNOVA Stechgeometrie

Gehonte Hauptschneide mit verstärkten Flanken und geräumiger Spankammer. Besonders geeignet für legierte und rostfreie Stähle.

SUPERNOVA chip breaker

Slightly honed cutting edge with reinforced flanks and large chip chamber.

Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*

aktueller GripLock Katalog und hier im Prospekt | *current GripLock Catalogue and here in the brochure*

S. 82 - 83

S. 84 - 90

S. 91 - 93

S. 96 - 99

S. 100
S. 10

S. 101-102

S. 110-113

S. 115-117
S. 11

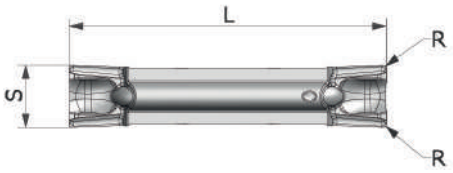
S. 119

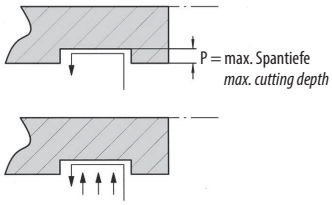
S. 185

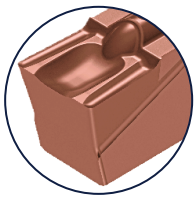
S. 199

P92 | Stechdrehplatten zum Einstechen und Längsdrehen
Inserts for grooving, side turning and parting off

BTNG







PRODDES	IDNR	IIC	IH	INSL	PDPT	REL/RER	CW	CWUD	CWLD
WG260 Bezeichnung	GF110 INOXA SX1	Plattensitz-größe	( )	L	P	R	S	S+	S-
	M S								
BTNG 202	69874	20	N	20,00	1,60	0,2	2,00	0,03	-0,03
BTNG 2,5	69875	20	N	20,00	1,60	0,2	2,50	0,03	-0,03
BTNG 302	69876	30	N	20,00	2,80	0,2	3,00	0,03	-0,03
BTNG 304	69877	30	N	20,00	2,80	0,4	3,00	0,03	-0,03
BTNG 402	69878	40	N	20,00	2,80	0,2	4,00	0,03	-0,03
BTNG 404	69879	40	N	20,00	2,80	0,4	4,00	0,03	-0,03
BTNG 408	69880	40	N	20,00	2,80	0,8	4,00	0,03	-0,03
BTNG 504	69881	50	N	25,00	3,40	0,4	5,00	0,03	-0,03
BTNG 508	69883	50	N	25,00	3,40	0,8	5,00	0,03	-0,03

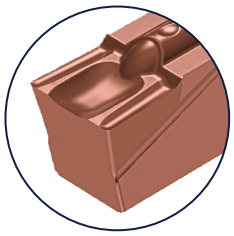
BTNG - Schlichten

Genutete Hauptschneide und horizontale Nebenschneiden mit parallelen Spanstufen. Präzisionsgeschliffene Feinkornplatte, besonders geeignet für NE- und schwerzerspanbare Materialien.

BTNG - Finishing

Grooved cutting edge. Horizontal turning edges with parallel chip breakers. The precision ground micro-grain insert is recommended especially for heat resistant alloys.

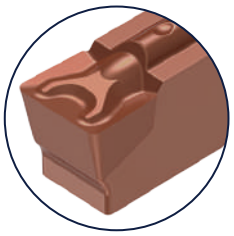
P92 | Geometrien in geschliffener Schneidenausführung (G)
Geometries with ground edges (G)



BTNG

Ideal zum Längsdrehen von schwierigen Materialien.

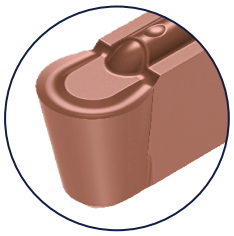
Perfect for turning difficult materials



MTNSG

Allrounder im Stechen + Längsdrehen in G-Ausführung

Allrounder for grooving & turning



RTNG

Zum Profil-drehen von schwierigen Materialien

For profiling difficult + NF-materials

STNG

Polierte Platte für Kunststoff, Al- und Ni-Legierungen

For plastic materials, Al & Ni-alloys

ETNZG

Für exotische Materialien und als WIPER-Aus-führung (W)

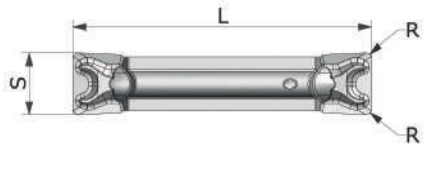
Exotic materials & WIPER version

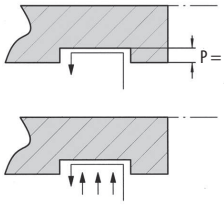
Aktueller GripLock Katalog und hier im Prospekt.
Current GripLock catalogue and here in the brochure.

Aktueller GripLock Katalog
Current GripLock catalogue

P92 | Stechdrehplatten zum Einstechen und Längsdrehen
Inserts for grooving, side turning and parting off

MTNS





PRODDES		IIC	IH	INSL	PDPT	REL/RER	CW	CWUD	CWLD
WG300 Bezeichnung	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe	( )	L	P	R	S	S+	S-
	M S								
MTNS 202	68512	20	N	20,10	1,60	0,2	2,09	0,11	-0,11
MTNS 2,5	68513	20	N	20,10	1,60	0,2	2,62	0,05	-0,05
MTNS 302	68514	30	N	20,00	2,80	0,2	3,09	0,09	-0,09
MTNS 304	68515	30	N	20,00	2,80	0,4	3,09	0,09	-0,09
MTNS 402	68516	40	N	20,00	2,80	0,2	4,09	0,12	-0,12
MTNS 404	68517	40	N	20,00	2,80	0,4	4,08	0,12	-0,12
MTNS 408	68518	40	N	20,00	2,80	0,8	4,07	0,14	-0,14
MTNS 504	68519	50	N	25,00	3,40	0,4	5,18	0,13	-0,13
MTNS 508	68520	50	N	25,00	3,40	0,8	5,18	0,13	-0,13
MTNS 604	68521	60	N	30,00	3,90	0,4	6,18	0,13	-0,13
MTNS 608	68522	60	N	30,00	3,90	0,8	6,18	0,13	-0,13
MTNS 612	69858	60	N	30,00	3,90	1,2	6,18	0,13	-0,13
MTNS 808	69859	80	N	30,00	5,10	0,8	8,18	0,13	-0,13
MTNS 812	69860	80	N	30,00	5,10	1,2	8,18	0,13	-0,13
MTNS 1008	69861	100	N	30,00	6,50	0,8	10,18	0,13	-0,13
MTNS 1012	69862	100	N	30,00	6,50	1,2	10,18	0,13	-0,13

MTNS - Schruppen

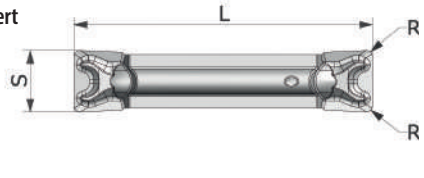
Hauptschneide mit geräumigem Stechspanbrecher. Horizontale Nebenschneiden mit S-förmigen Spanbrechern für exzellente Spankontrolle im Bereich P. Besonders geeignet für C- und leg. Stähle.

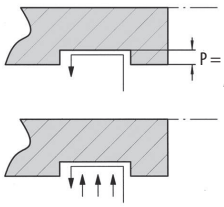
MTNS - Roughing

Cutting edge with large parting off chip breakers. Excellent chip control in the range ls x 0,8. Especially recommended for carbon steels, low and high alloy steels.

MTNSG

geschliffen+poliert
ground+polished





PRODDES		IIC	IH	INSL	PDPT	RER/REL	CW	CWUD	CWLD
WG300 Bezeichnung	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe	( )	L	P	R	S	S+	S-
	M S								
MTNSG 202	68772	20	N	20,00	1,60	0,2	1,95	0,03	-0,03
MTNSG 2,5	69864	20	N	20,10	1,60	0,2	2,45	0,03	-0,03
MTNSG 302	69865	30	N	19,95	2,80	0,2	2,95	0,03	-0,03
MTNSG 304	69701	30	N	19,95	2,80	0,4	2,95	0,03	-0,03
MTNSG 402	69866	40	N	19,85	2,80	0,2	3,95	0,03	-0,03
MTNSG 404	69867	40	N	19,85	2,80	0,4	3,95	0,03	-0,03
MTNSG 408	69869	40	N	19,85	2,80	0,8	3,95	0,03	-0,03
MTNSG 504	69872	50	N	24,85	3,40	0,4	5,00	0,03	-0,03
MTNSG 508	69873	50	N	24,85	3,40	0,8	5,00	0,03	-0,03

MTNSG - Stechdrehgeometrie

Umlaufend geschliffene, leicht verrundete Schneidkante und polierte Spanstufe für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen.

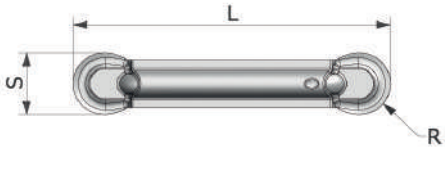
MTNSG - Cutting and turning chip breaker

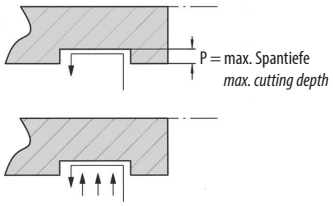
Circumferentially ground cutting edges slightly honed with polished top-rake. Recommended for difficult to cut materials.

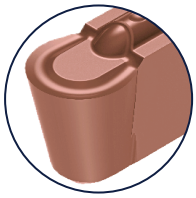
Passende Werkzeuge S. 19
Fitting tool holders p. 19

P92 | Stechdrehplatten zum Einstechen und Längsdrehen
Inserts for grooving, side turning and parting off

RTNG







PRODDES		IIC	IH	INSL	PDPT	RER/REL	CW	CWUD	CWLD
WG260 Bezeichnung	GF 110 INOXA SX1	Plattensitz-größe	( )	L	P	R	S	S+	S-
	M S								
RTNG 210	69919	20	N	20,00	1,40	1,0	2,00	0,03	-0,03
RTNG 315	69628	30	N	20,00	2,10	1,5	3,00	0,03	-0,03
RTNG 420	69920	40	N	20,00	2,70	2,0	4,00	0,03	-0,03
RTNG 525	69921	50	N	25,00	3,30	2,5	5,00	0,03	-0,03
RTNG 630	69922	60	N	30,00	3,90	3,0	6,00	0,03	-0,03
RTNG 840	69923	80	N	30,00	5,20	4,0	8,00	0,03	-0,03
RTNG 1050	69924	100	N	30,00	6,50	5,0	10,00	0,03	-0,03

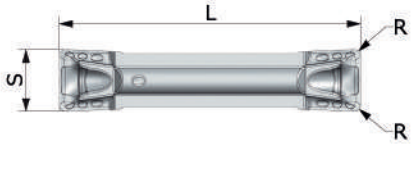
RTNG - Schlichten

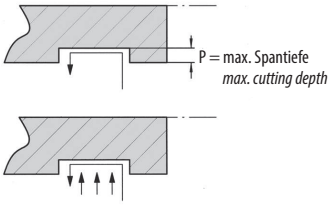
Präzisionsgeschliffene Vollradiusplatte mit horizontaler Schneide und parallel verlaufender Spanleitstufe. Feinkornhartmetall für NE- und schwerzerspanbare Materialien.

RTNG - Finishing

Precision ground full radius insert. Horizontal cutting edge with parallel chip breaker. The micrograin insert is especially recommended for heat resistant alloys.

XTNS





PRODDES	IDNR	IDNR	IIC	IH	INSL	PDPT	REL/RER	CW	CWUD	CWLD
WG300 Bezeichnung	KM INOXA SX1	KM HARDS X3	Plattensitz-größe	( )	L	P	R	S	S+	S-
	M S	H								
XTNS 202	68453	68447	20	N	20,15	1,60	0,2	2,08	0,1	-0,1
XTNS 302	68454	66993	30	N	20,15	2,40	0,2	3,08	0,1	-0,1
XTNS 304	68455	68450	30	N	20,15	2,40	0,4	3,08	0,1	-0,1
XTNS 404	68456	68451	40	N	20,15	2,70	0,4	4,08	0,1	-0,1
XTNS 408	68457	68452	40	N	20,15	2,70	0,8	4,03	0,1	-0,1
XTNS 504	68458	-	50	N	25,15	3,40	0,4	5,13	0,1	-0,1
XTNS 508	68459	-	50	N	25,15	3,40	0,8	5,13	0,1	-0,1
XTNS 604	68460	-	60	N	30,10	3,60	0,4	6,13	0,1	-0,1
XTNS 608	68461	-	60	N	30,10	3,60	0,8	6,13	0,1	-0,1

XTNS - Schlichten/Schruppen

9° einlaufende, fasenverstärkte Schneidkante und 24° positiver Spanstufeneinlauf erzeugen eine ausgezeichnete Spankontrolle bei langspanenden Werkstoffen. 16° positiver Spaneinlauf der Nebenschneiden ermöglichen exzellentes Profildrehen mit sauberen Oberflächen.

XTNS - Roughing to finishing

A 9° declining major cutting edge with a reinforcing chamfer and a 24° positive entry to the chip former, achieve excellent chip control especially on difficult to cut materials. The minor cutting edges with 16° positive entry angle achieve efficient profile turning creating clean surfaces.

HARD SX3

Ideal für die Bearbeitung von harten und schwierigen Materialien.

Perfect for hard machining and difficult operations.

Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*

aktueller GripLock Katalog und hier im Prospekt | *current GripLock Catalogue and here in the brochure*

S. 83

S. 84 - 90

S. 91 - 93

S. 96 - 99

S. 100
S. 10

S. 101-102

S. 110-113

S. 115-117
S. 11

S. 119

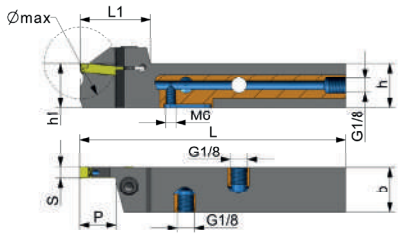
S. 185

S. 199

P92 | Halter mit Innenkühlung für Stechbreite 6 mm, kurze Auslage
Holders with internal coolant for cutting width 6 mm, short extension

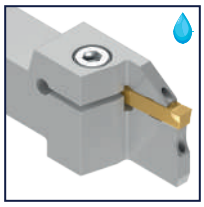
P92 CXCBL 60 HP

Links | *left*



P92 CXCBR 60 HP

Rechts | *right*



PRODDES	IDNR	MIID	Hand		H	HF		B	CDX	CW	OAL	LH	LTA	
WG3805 Bezeichnung	**ID-Nr.**	**Plattensitz-größe**	**( )**	**Ø max**	**h**	**h1**	**h2**	**b**	**P**	**S**	**L**	**L1**	**L2**	
P92 CXCBL 1616 K60 10 HPG1/8	68396	60	L	20	16	16	5	16	10	6,0	125	32	31,5	1
P92 CXCBL 2020 K60 10 HPG1/8	68398	60	L	20	20	20	5	20	10	6,0	125	32	31,5	1
P92 CXCBR 1616 K60 10 HPG1/8	68397	60	R	20	16	16	5	16	10	6,0	125	32	31,5	1
P92 CXCBR 2020 K60 10 HPG1/8	68399	60	R	20	20	20	5	20	10	6,0	125	32	31,5	1

Stechhalter mit kurzer Stechtiefe und Kühlung oben und unten.

Toolholder with short cutting depth and internal coolant.

Passende Platten | *Fitting inserts*
Aktueller GripLock Katalog | *Current GripLock catalogue*
und hier im Prospekt | *and here in the brochure*

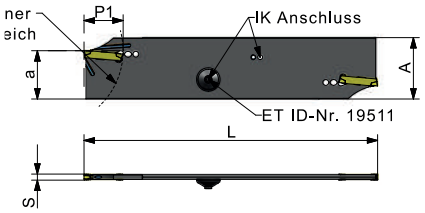
S. 56-65 **S. 18-19** | S. 66 **S. 19** | S. 78 - 79 **S. 19**

Optimale Geometrieauswahl mit Stechbreiten 6 mm, z.B. zum Einstechen und Längsdrehen:
Optimal geometry selection for cutting widths of 6 mm, e.g. for grooving and side turning:

XTNS
MTNS
MTNZ
BTNG
ETNZ

P92 | TWIN SCHWERT Abstechträger mit Innenkühlung
TWIN BLADES parting off blades with internal coolant

P92 TMS HP



PRODDES	IDNR	MIID	Hand	H	HF	CDX	CW	OAL	
WG3105 Bezeichnung	**ID-Nr.**	**Plattensitz-größe**	**( )**	**A**	**a**	**P1**	**S**	**L**	
P92 TMS 32 50 HP	57321	50	N	32	25,0	23,5	5,0	150	28
P92 TMS 32 60 HP	57322	60	N	32	25,0	28,5	6,0	150	28

Abstechschwerter mit Selbstklemmung und Kühlung.

Weitere Abstechschwerter und Größen finden Sie im GripLock Hauptkatalog.

Parting off blades with self-clamping and internal coolant.

More parting off blades you will find in the GripLock main catalogue.

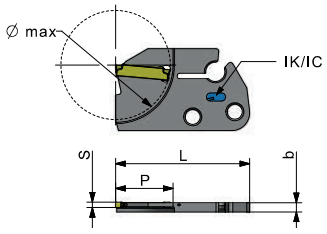
Passende Platten | *Fitting inserts*
Aktueller GripLock Katalog | *Current GripLock catalogue*
und hier im Prospekt | *and here in the brochure*

S. 56-65 **S. 17-19** | S. 66 **S. 19** | S. 71-75 **S. 15-16** | S. 78 - 80 **S. 19**

P92 | Abstechkassetten zur Direktaufnahme mit Innenkühlung
Cartridges for parting off with internal coolant

P92 CN XL...HP

Links | *left*



P92 CN XR...HP

Rechts | *right*

PRODDES	IDNR	MIID	Hand	CODX	B	CW	OAL	CDX	
WGRGL3865 Bezeichnung	**ID-Nr.**	**Plattensitz-größe**		**Ømax**	**b**	**S**	**L**	**P**	
P92 CN L XL20+25 D32 HP	64740	20+25	L	32	3,4	2,0+2,5	49	16	-
P92 CN L XL20+25 D42 HP	64739	20+25	L	42	3,4	2,0+2,5	49	21	-
P92 CN L XL30 D42 HP	64741	30	L	42	3,4	3,0	49	21	-
P92 CN R XL20+25 D32 HP	64738	20+25	R	32	3,4	2,0+2,5	49	16	-
P92 CN R XL20+25 D42 HP	64737	20+25	R	42	3,4	2,0+2,5	49	21	-
P92 CN R XL30 D42 HP	62717	30	R	42	3,4	3,0	49	21	-

Abstechkassetten ohne Positionsnut zur Direktaufnahme.
Direkte Kühlung der Schneide von oben und von unten.

Parting off cartridges without a positioning groove for direct mounting.
Direct cooling of the cutting edge from above and below.

Zur Direktadaption auf passenden Modulen für z.B.:

- VDI
- TRAUB
- INDEX
- ...

Direct SET UP on adapters for e.g.:

- *VDI*
- *TRAUB*
- *INDEX*
- *...*

Perfekte Kombination | *Perfect fit*

BTNN | Der Abstech-Allrounder | *the overall solution for parting off*

CTD | Ideal für unterbrochene Schnitte | *perfect for interrupted cuts*

SCTD | Zum Abstechen von Stahllegierungen | *for parting off alloyed steel*

CTD ALU | Für Nichteisenmetalle & Rohre | *for non-ferrous material & tubes*

Passende Platten | *Fitting inserts*
Aktueller GripLock Katalog | *Current GripLock catalogue*
und hier im Prospekt | *and here in the brochure*

S. 56-65
S. 17-19

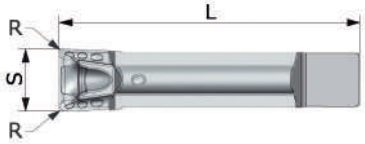
S. 66
S. 19

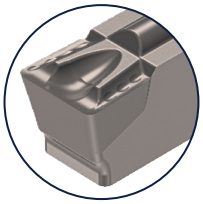
S. 68-76
S. 15-16

S. 78 - 80
S. 19

P92 | Stechdrehplatten für große Tiefen
Grooving inserts for deep cuts

A XTNS





PRODDES	IDNR	IIC	IH	INSL	REL/RER	CW	CWUD	CWLD
WG300 Bezeichnung	KM TILOX	Plattensitz-größe		L	R	S	S+	S-
	P M K S							
A XTNS 302	68422	30	N	20,00	0,2	3,080	0,10	-0,10
A XTNS 404	68423	40	N	20,00	0,4	4,080	0,10	-0,10
A XTNS 504	68424	50	N	25,00	0,4	5,130	0,10	-0,10
A XTNS 604	68425	60	N	30,00	0,4	6,130	0,10	-0,10

A XTNS - Schlichten/Schruppen für tiefe Konturen beim Stechen, Abstechen oder Axialstechdrehen (abgesetzte Schneide)

A XTNS - Roughing to finishing for deep cuts in grooving, parting off or face grooving applications (modified edge)

Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*
aktueller GripLock Katalog und hier im Prospekt | *current GripLock Catalogue and here in the brochure.*

S. 84 - 90

S. 91 - 93

S. 96 - 99

S. 100
S. 21

S. 101-102

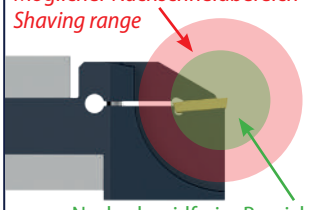
S. 110-113

S. 115-117
S. 22

S. 119

S. 185

S. 199



Nachschneideffekt

Nachschneiden kann entstehen, wenn bei großen Stechtiefen die zweite Schneide in die gestochene Nut eindringt. Falls erforderlich, kann dieser Effekt durch den Einsatz einer einseitig abgesetzten Stechplatte verhindert werden.

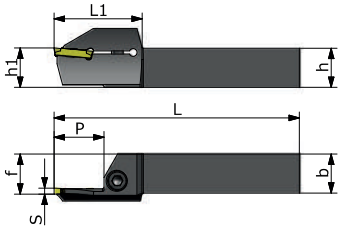
Shaving

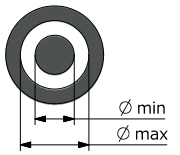
If the cutting depth exceeds the length of the cutting insert, the second edge of the insert penetrates into the slot and may cause shaving marks on the component. To avoid from shaving the insert type A is recommended.

P92 2 | Axialstechen Erweiterungen
Face grooving new products

P92 2 CXCBL

Links | *left*





Maße auf äußere Schneide bezogen

P92 2 CXCBR

Rechts | *right*

PRODDES	IDNR	MIID	Hand	DAXN	DAXX	H	HF	B	WF	CDX	CW	OAL	LH	
WG388 Bezeichnung	ID-Nr.	Plattensitz-größe		Ø min	Ø max	h	h1	b	f	P	S	L	L1	
P92 2 CXCBL 2525 M 30 200	68226	30	L	200	450	25	25	25	25,5	25	3	150	45	2
P92 2 CXCBL 2525 M 30 450	68228	30	L	450	∞	25	25	25	25,5	25	3	150	45	2
P92 2 CXCBR 2525 M 30 200	68227	30	L	200	450	25	25	25	25,5	25	3	150	45	2
P92 2 CXCBR 2525 M 30 450	68229	30	L	450	∞	25	25	25	25,5	25	3	150	45	2

Axialstechhalter für Einstechdurchmesser ab Ø ≥ 200 mm.

Face grooving holders for diameters starting Ø ≥ 200 mm.

Passende Platten | *Fitting inserts*
Aktueller GripLock Katalog und hier im Prospekt | *Current GripLock catalogue and here in the brochure*

S. 56-65
S. 17-19, 22

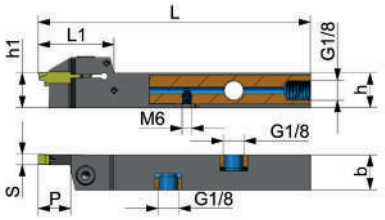
S. 66
S. 19

S. 78 - 80
S. 19

P92 P | Neue Werkzeuge mit Innenkühlung
New toolholders with internal coolant

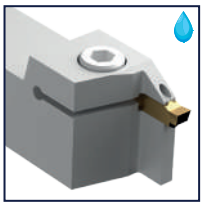
P92 P CXCBL..HP

Links | *left*



P92 P CXCBR..HP

Rechts | *right*



PRODDES	IDNR	MIID	Hand	H	HF	B	CDX	CW	OAL	LH	
WGRGL3805 Bezeichnung	ID-Nr.	Plattensitz-größe		h	h1	b	P	S	L	L1	
P92 P CXCBL 1616 K4 HPG1/8	69461	P40	L	16	16	16	11	4	125	30,0	1
P92 P CXCBL 2020 K4 HPG1/8	69463	P40	L	20	20	20	11	4	125	32,0	14
P92 P CXCBL 2525 M4 HPG1/8	69465	P40	L	25	25	25	11	4	150	34,0	2
P92 P CXCBL 1616 K5+6 HPG1/8	69467	P50	L	16	16	16	14	5	125	35,0	1
P92 P CXCBL 2020 K5+6 HPG1/8	69469	P50	L	20	20	20	14	5	125	35,0	14
P92 P CXCBL 2525 M5+6 HPG1/8	69471	P50	L	25	25	25	14	5	150	37,0	2
P92 P CXCBR 1616 K4 HPG1/8	69462	P40	R	16	16	16	11	4	125	30,0	1
P92 P CXCBR 2020 K4 HPG1/8	69464	P40	R	20	20	20	11	4	125	32,0	14
P92 PCXCBR 2525 M4 HPG1/8	69466	P40	R	25	25	25	11	4	150	34,0	2
P92 P CXCBR 1616 K5+6 HPG1/8	69468	P50	R	16	16	16	14	5	125	35,0	1
P92 P CXCBR 2020 K5+6 HPG1/8	69470	P50	R	20	20	20	14	5	125	35,0	14
P92 P CXCBR 2525 M5+6 HPG1/8	69472	P50	R	25	25	25	14	5	150	37,0	2

Halter mit Innenkühlung für Standard & Sonderplatten.
System P92 P „Präzision“

Holders with internal coolant for standard & tailor made inserts.
System P92 P „precision“

Passende Platten | *Fitting inserts*
Aktueller GripLock Katalog | *Current GripLock catalogue*

S. 124

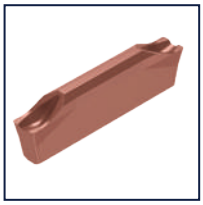
S. 125

S. 126

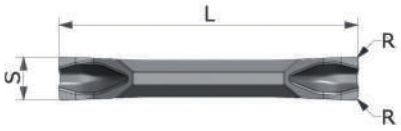
S. 127-129

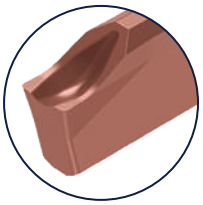
S. 130-131

P92 S | Neue Beschichtung für Abstechplatten
Inserts for parting off with new coating



BTNS





PRODDES	IDNR	IIC	IH	INSL	RER/REL	CW	CWUD	CWLD
WG300 Bezeichnung	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe		L	R	S	S+	S-
	M S							
BTNS 2	68671	S20	N	14,00	0,20	2,00	0,10	0,10

BTN-Stechgeometrie

Genutete Stechschneide mit verstärkten Flanken und geräumiger, muldenförmiger Spankammer.
Sehr gute Spankontrolle bei nahezu allen Materialien.

BTN Parting off chip breaker

Grooved parting off edge with reinforced flanks. The deep and spacious chip chamber gives excellent chip control. Efficient on almost all materials.

Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*
aktueller GripLock Katalog | *current GripLock Catalogue*

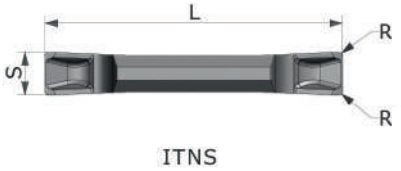
S. 152

S. 154

S. 201

P92 S | Neue Beschichtung für Abstechplatten
Inserts for parting off with new coating

ITNS



ITNS

PRODDES	IDNR	IIC	IH	INSL	RER/REL	CW	CWUD	CWLD
Bezeichnung	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe		L	R	S	S+	S+
	M S							
ITNS 2	69928	S20	N	14,00	0,2	2,00	0,10	-0,10

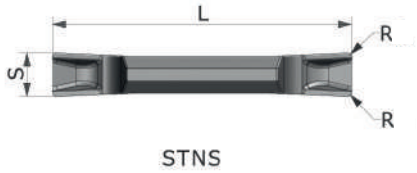
twin-cut | Typ IT

Horizontale, gefaste Schneide mit verstärkten Flanken und geräumiger Spankammer. Besonders geeignet für hochlegierte Stähle, rostfreie Stähle und unterbrochene Schnitte.

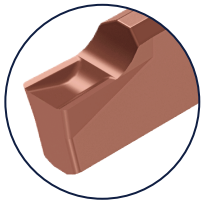
twin-cut | Type IT

Horizontal, chamfered cutting edge with reinforced flanks and large chip chamber. Especially recommended for high alloy steels, stainless steels and interrupted cuts.

STNS



STNS



PRODDES	IDNR	IIC	IH	INSL	RER/REL	CW	CWUD	CWLD
Bezeichnung	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe		L	R	S	S+	S+
	M S							
STNS 2	69053	S20	N	14,00	0,2	2,00	0,10	-0,10

twin-cut | Typ SUPERNOVA

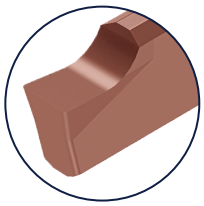
Die bogenförmige, leicht verrundete Schneide, mit tiefer, geräumiger Spankammer sickt die Späne stark ein und führt zu guter Spankontrolle. Universell einsetzbar.

twin-cut | Type SUPERNOVA

The arc-shaped, slightly honed cutting edge with its large chip-chamber leads to good chip control. For universal use.

HTNS

HTNS



PRODDES	IDNR	IIC	IH	INSL	RER/REL	CW	CWUD	CWLD
Bezeichnung	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe		L	R	S	S+	S+
	M S							
HTNS 2	69925	S20	N	14,00	0,2	2,00	0,10	-0,10

twin-cut | Typ „Heuberg“

Horizontale, geschliffene Schneide mit positivem Spanwinkel. Besonders geeignet für Drehautomaten und freischneidende Materialien.

twin-cut | Type „Heuberg“

Horizontal, chamfered cutting edge with reinforced flanks and large chip chamber. Especially recommended for high alloy steels, stainless steels and interrupted cuts.

Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*

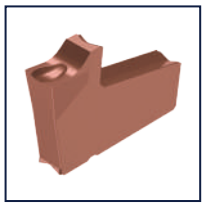
aktueller GripLock Katalog | *current GripLock Catalogue*

S. 152

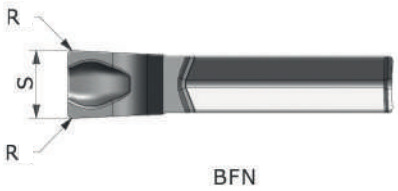
S. 154

S. 201

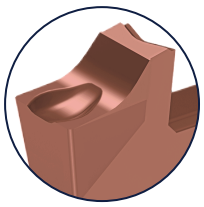
FLEX FIX | Schneideinsätze zum Abstechen und Nutendrehen mit neuer Beschichtung
Inserts for parting off and grooving with new coating



BFN



BFN



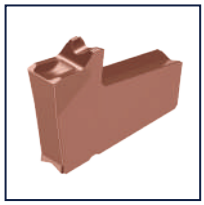
PRODDES	IDNR	IIC	IH	RER/REL	CW	CWUD	CWLD
WG0022 Bezeichnung	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe		R	S	S+	S-
	M S						
BFN 3	68669	FF3	N	0,2	3,0	0,05	-0,05
BFN 4	69933	FF4	N	0,2	4,0	0,05	-0,05

BF - Stechgeometrie

Genutete Stechschneide mit verstärkten Flanken und geräumiger, muldenförmiger Spankammer. Sehr gute Spankontrolle bei nahezu allen Zerspanungsmaterialien.

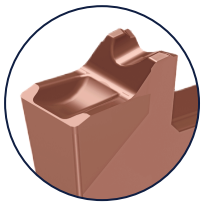
BF-Parting off chip breaker

Grooved parting off edge with reinforced flanks. The deep and spacious chip chamber gives excellent chip control. To be used on almost all materials.



IFN

IFN



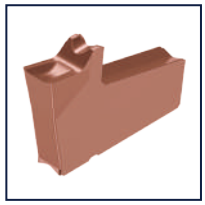
PRODDES	IDNR	IIC	IH	RER/REL	CW	CWUD	CWLD
WG0022 Bezeichnung	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe		R	S	S+	S-
	M S						
IFN 2	69936	FF2	N	0,2	2,0	0,05	0,05
IFN 3	69937	FF3	N	0,2	3,0	0,05	0,05
IFN 4	69938	FF4	N	0,2	4,0	0,05	0,05

IF Geometrie

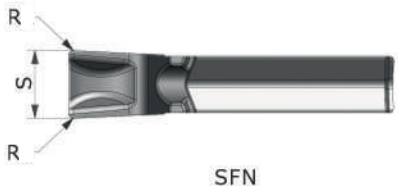
Mit der geschliffenen Fase eignet sie sich besonders für legierte Stähle, rostfreie Stähle und unterbrochene Schnitte.

IF Geometry

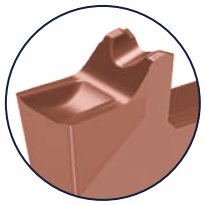
With its cutting edge strengthening and ground chamfer it is recommended for Alloy steels, stainless steels and interrupted cuts.



SFN



SFN



PRODDES	IDNR	IIC	IH	RER/REL	CW	CWUD	CWLD
WG0022 Bezeichnung	KM INOXA SX1	Plattensitz-größe		R	S	S+	S-
	M S						
SFN 2	68798	FF2	N	0,2	2,0	0,05	0,05
SFN 3	69934	FF3	N	0,2	3,0	0,05	0,05
SFN 4	69935	FF4	N	0,2	4,0	0,05	0,05

SF -Geometrie SUPERNOVA

Ideale Spanbrüche aufgrund der bogenförmigen Schneide mit verstärkten Flanken. Besonders geeignet für Automatenstähle, niedrig legierte und rostfreie Stähle bei antriebsschwachen und instabilen Maschinenbedingungen.

SF-Chip breaker SUPERNOVA

The arc shaped cutting edge with its reinforced flanks achieves ideal chips. Recommended for free cutting and low alloy steels and stainless steels , also to be used on unstable machine tools.

Passende Werkzeuge | *Fitting tool holders*

aktueller GripLock Katalog und hier im Prospekt
current GripLock Catalogue and here in the brochure.

S. 164

S. 165
S. 26

S. 166

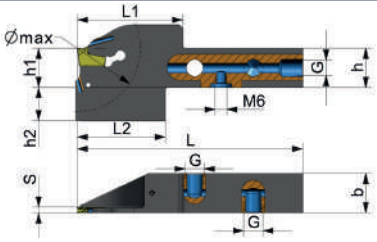
S. 168

S. 187-188
S. 26

FLEX FIX | Erweiterungen und Neuheiten
New products

F16 L 80 HP

Links | *left*



F16 R 80 HP

Rechts | *right*

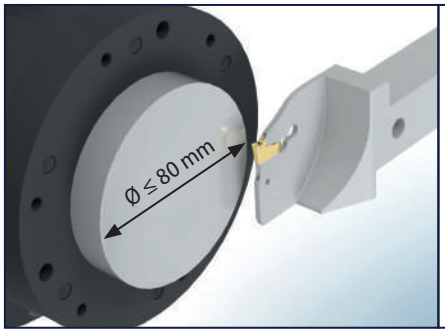
PRODDES	IDNR	MIID	Hand		H	HF		B	CW	OAL	LH	LTA	
WG3205 Bezeichnung	ID-Nr.	Plattensitz-größe	G	( )	Ø max	h	h1	h2	b	S	L	L1	L2	
F16 L 2020 K30 80HP G1/8	67825	FF3	G1/8	L	80	20	20	17	20	3,0	125	54	45	AWF16
F16 L 2525 M30 80HP G1/8	67827	FF3	G1/8	L	80	25	25	12	25	3,0	150	54	45	AWF16
F16 R 2020 K30 80HP G1/8	67826	FF3	G1/8	R	80	20	20	17	20	3,0	125	54	45	AWF16
F16 R 2525 M30 80HP G1/8	67828	FF3	G1/8	R	80	25	25	12	25	3,0	150	54	45	AWF16

Abstechhalter mit Innenkühlung für Durchmesser bis 80 mm.

Toolholder with internal coolant for parting off diameter up to 80 mm.

Passende Platten | *Fitting inserts*
Aktueller GripLock Katalog | *Current GripLock catalogue*
und hier im Prospekt | *and here in the brochure*

S. 161-163
S. 25



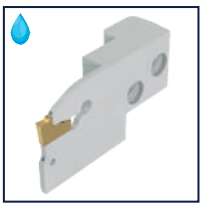
CHECK bei tiefen Abstechoperationen

- Stabile Spannung
- Zielgerichtete Kühlung
- Passende Spanbrecher & Schnittwerte

CHECK *for deep parting off operations*

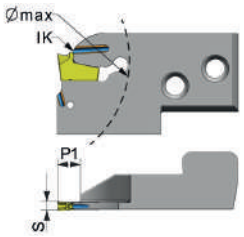
- *Stable clamping*
- *Effective coolant*
- *Suitable chip breakers & cutting parameters*

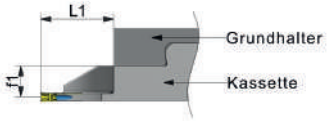
FLEX FIX | Neue Abstechkassetten mit Innenkühlung bis D 65 mm
New cartridges for parting off with internal coolant up to D 65 mm



GLMCL F16 65 HP

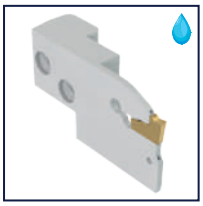
Links | *left*



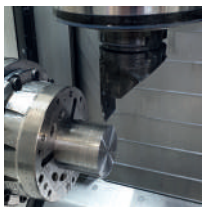


GLMCR F16 65 HP

Rechts | *right*



PRODDES	IDNR	MIID	Hand	CDX	LH	CODX	CW	WF	
WG5105 Bezeichnung	ID-Nr.	Plattensitz-größe	( )	P1	L1	Ø max	S	f1	
GLMCL F16 30 65 HP	68439	FF3	L	20	33,5	65	3	10,8	AWF16
GLMCR F16 30 65 HP	68440	FF3	R	20	33,5	65	3	10,8	AWF16



Für Komplettbearbeitungszentren und Drehautomaten bis D 65 mm.

For machining centres and turning machines up to D 65 mm.

Passende Platten und Werkzeuge| *Fitting inserts and toolholders*
Aktueller GripLock Katalog | *Current GripLock catalogue*
und hier im Prospekt | *and here in the brochure*

S. 161-163
S. 25

S. 180

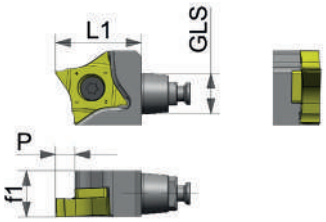
S. 182-183

GLS | GripLock SWISS Erweiterungen und Neuheiten
GripLock SWISS new products

GLS L M92QE

EXTENDED VERSION

Links | *left*



GLS R M92QE

EXTENDED VERSION

Rechts | *right*

PRODDES	IDNR		MIID	Hand	CDX	LH	WF	
WG805 Bezeichnung	**ID-Nr.**	**GLS**	**Plattensitz-größe**	↻	**P**	**L1**	**f1**	
GLS4 CL M92QE X16	66459	GLS4	16EL	L	6,5	23	8,3	33+39+40
GLS4 CR M92QE X16	66457	GLS4	16ER	R	6,5	23	8,3	33+39+40

GLS Kassetten für Ausführung MULTICUT „EXTENDED“

GLS cartridge for insert version MULTICUT „EXTENDED“

Passende Werkzeuge und Platten | *Fitting toolholders and inserts*

Aktueller GripLock Katalog | *Current GripLock catalogue*

S. 40

S. 40

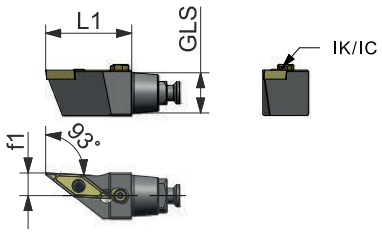
S. 41

S. 197

GLS GripLock SWISS | ISO Kassetten
ISO cartridges

GLS..CL VB..HP

Links | *left*



GLS..CR VB..HP

Rechts | *right*

PRODDES	IDNR		Hand	LH	WF	MIID	
WG810 Bezeichnung	**ID-Nr.**	**GLS**	↻	**L1**	**f1**	**Wendeplatten-größe** / *insert*	
GLS4 CL VJB C11 25 HP	67812	GLS4	L	25	6,0	VB1103	s. GL Kat.
GLS4 CR VJB C11 25 HP	67811	GLS4	R	25	6,0	VB1103	s. GL Kat.

GLS Kassetten für ISO Drehplatten VB11...

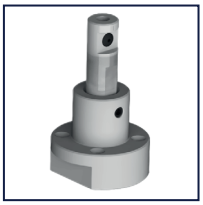
GLS cartridges for ISO inserts VB11..

Passende Aufnahmen | *Fitting toolholders*

Aktueller GripLock Katalog | *Current GripLock catalogue*

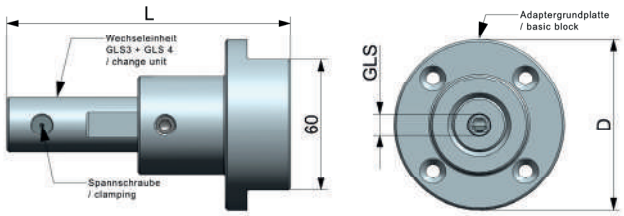
S. 197

GLS GripLock SWISS | TOOLBOY Wechseladapter | *Change Unit*



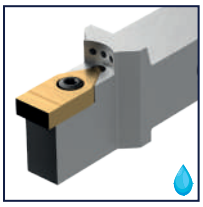
GLS TOOLBOY

Wechseladapter
Change Unit

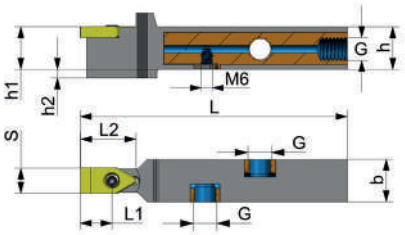


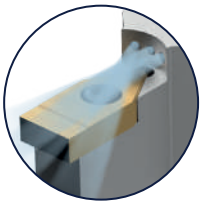
PRODDES	IDNR	Hand		DCONMS	OAL	
WG800 Bezeichnung	**ID-Nr.**	↻	**GLS**	**D**	**L**	
GLS TOOLBOY	66523	N	3+4	78	130	s. GL Kat.

F92 | Halter mit Innenkühlung
Toolholders with internal coolant



F92 SF...HP





PRODDES	IDNR	MIID	Hand		H	HF		B	CW	OAL	LH	LTA	
WGRGL3805 Bezeichnung	ID-Nr.	Plattensitz-größe		G	h	h1	h2	b	S	L	L1	L2	
F92 SFCCN 1212 K12 15 HPM8X1	69513	F13	N	M8x1	12	12	4	12	12,0	125	15	36	25
F92 SFCCN 1616 K12 15 HPG1/8	69514	F13	N	G1/8	16	16	4	16	12,0	125	15	36	25
F92 SFCCN 1616 K16 15 HPG1/8	69516	F13	N	G1/8	16	16	4	16	16,0	125	15	36	25
F92 SFCCN 2020 K12 15 HPG1/8	69515	F13	N	G1/8	20	20	4	20	12,0	125	15	36	25
F92 SFCCN 2020 K16 15 HPG1/8	69517	F13	N	G1/8	20	20	4	20	16,0	125	15	36	25
F92 SFCCN 2525 M16 15 HPG1/8	69518	F13	N	G1/8	25	25	4	25	16,0	150	15	36	25

Halter mit Innenkühlung für System F92
Holders with internal coolant for system F92

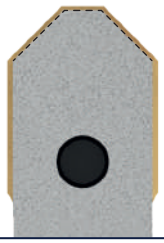
Passende Platten | *Fitting inserts*
Aktueller GripLock Katalog | *Current GripLock catalogue*

S. 207

Plattenüberstände für Halter mit IK & Modifizierungen (Sonder)
Extension values for HP holders & modifications (tailor mades)

Standardausführung: Plattenüberstand Schneide zu Unterbau ~ 2,5 mm (Katalogstandard)
Standard version (stock item) with extension from edge to holder ~ 2,5 mm

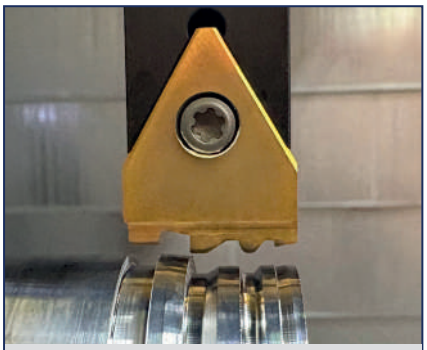
Ansicht von unten | *bottom view*



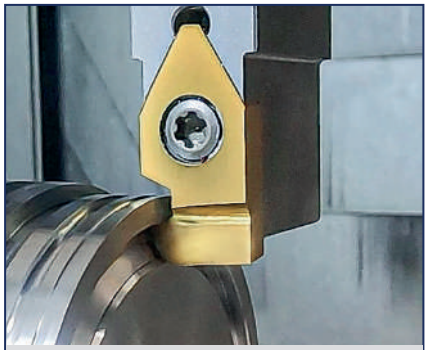
Variante mit auf die Schneide angepasster Kontur / Modifizierung (Sonderausführung)
Version with modified substruction based on specific insert profile (Tailor made)

Ansicht von unten | *bottom view*

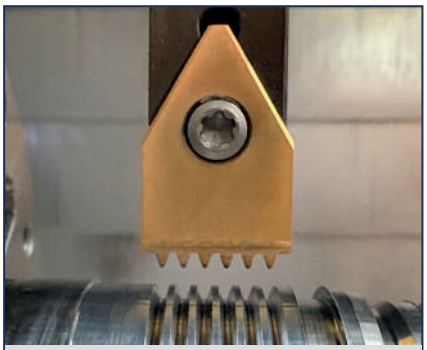
Außenkonturen SONDER - Beispiele
Special profile for external machining - examples



Profilstechen
Profile cutting

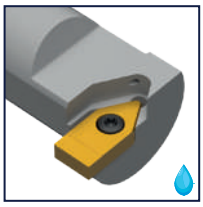


Axialkonturen
Face grooving profiles



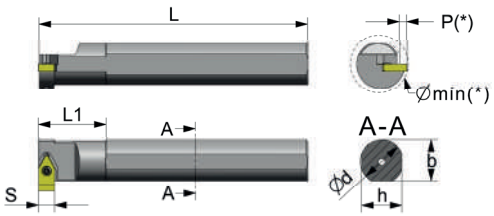
V-Pulley Kontur
V-pulley grooving

F92 | Sonderbohrstangen
Special boring bars

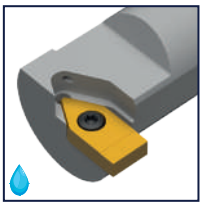


F92 CGL

Links | *left*



F92 CGR



Rechts | *right*

PRODDES	IDNR	MIID	Hand	DMIN	DCONMS	H	B	CDX	CW	OAL	LH	
WG360 Bezeichnung	ID-Nr.	Plattensitz-größe	( )	Ømin (*)	Ø d	h	b	P(*)	S(*)	L	L1	
F92 CGL 0020 M…	a. A.	F13	L	32	20	18	19	9	12… 20	150	-	25
F92 CGL 0025 R…	a. A.	F13	L	33	25	23	23	7	12… 20	200	-	25
F92 CGL 0032 R…	a. A.	F13	L	40	32	30	30	7	12… 30	200	50	25
F92 CGL 0040 S…	a. A.	F13	L	46	40	38	38	5	12… 30	250	64	25
F92 CGR 0020 M…	a. A.	F13	R	32	20	18	19	9	12… 20	150	-	25
F92 CGR 0025 R…	a. A.	F13	R	33	25	23	23	7	12… 20	200	-	25
F92 CGR 0032 R…	a. A.	F13	R	40	32	30	23	7	12… 30	200	50	25
F92 CGR 0040 S…	a. A.	F13	R	46	40	38	38	5	12… 30	250	64	25

a. A. - auf Anfrage | *on request*

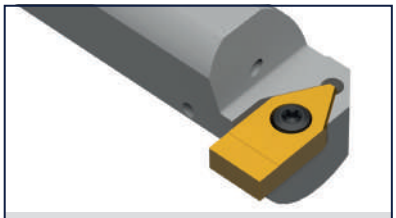
* abhängig von eingesetzter (Sonder-) Stechplatte | *depends on assembled (special-) insert*

Angegebene Maße sind kurzfristig lieferbar. Abweichende Abmaße können individuell angefragt werden.

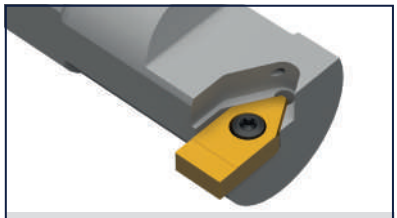
Standard dimensions for TAILORMADE boring bars with short lead times. For other dimensions separate quotations can be provided.

Passende Platten | *Fitting inserts*

Siehe Hinweis S. 28 | *See remark on p. 28*



IK seitlich D20 - D40
IC lateral D20 - D40



IK direkt D32/40
IC direct D32/40

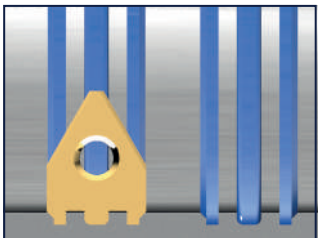
Dank neuester Technologie und Standardisierung ist Ihr individuelles Sonderprojekt kurzfristig lieferbar.

Based on latest technologies and standardization these TAILOR MADE boring bars are available at short notice for your individual demand.

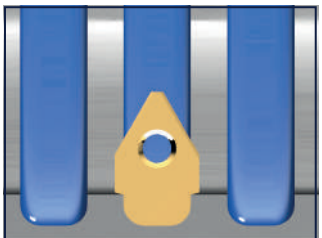
Wahlweise auch ohne IK | *also without coolant*

F92 | Innensonderkonturen
Special profiles for internal machining

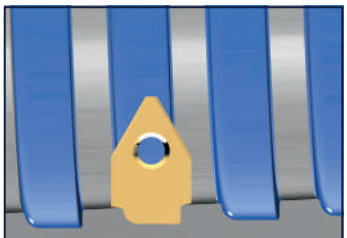
F92 Keilrippenprofil
F92 dovetail profile



F92 Kontureinstich
F92 profile cutting



F92 Rundprofil
F92 radius profile



F92 Gewindeprofil schräg
F92 angled threading profile

- Konturenbreiten bis 30 mm
- *Profile width up to 30 mm*

Ihre Anfrage | ***Your inquiry***
sonder@kemmerhmw.de ▶

Substrate aus diesem Flyer
Grades in this brochure

Substrat Bezeichnung/ Abkürzung *Grade Ref. / Abbreviation*	Empfohlener Einsatz *Recommended use*	Kornstruktur *Structure*	Hohe Verschleißfestigkeit (universelle Anwendung) *High wear resistance (universal usage)*	Hohe Zähigkeit (instabile Bedingungen) *High toughness (unstable conditions)*
KM			X	(X)
FM			X	(X)
GF110			X	
PM				X

Beschichtungen aus diesem Flyer
Coatings in this brochure

Beschichtung *Coating*	Typ *Type*	Aufbau *Structure*	Schichtdicke *Layer thickness*	Hauptanwendung *Main application*	Alternativanwendung *Alternative application*
NANOSPEED	Supernitrid PVD	TiAlN	3 µm	P M	N S
TILOX	Supernitrid PVD	TiAlN	3 µm	P M	K S
CARBO SX2	HiPIMS PVD	AlTiN	3 µm	P	S
HARD SX3	HiPIMS PVD	TiAlSiN	3 µm	H	S
Unbeschichtet	-	-	-	N	-
INOXA SX1	HiPIMS PVD	TiAlSiN	3 µm	M S	-

Schnittgeschwindigkeiten INOXA SX1
Cutting speeds INOXA SX1

	Material code	Schneidstoff *Grade*	Schnittgeschwindigkeit | *Cutting speed* - m/min 60 120 180 240	Startgeschwindigkeit in m/min
Nicht rostender Stahl	M	KM/FM INOXA SX1		130
		GF110 INOXA SX1		130
		PM INOXA SX1		100

	Material code	Schneidstoff *Grade*	Schnittgeschwindigkeit | *Cutting speed* - m/min 15 35 55 75 95 115 135 155	Startgeschwindigkeit in m/min
Schwer zerspanbare Werkstoffe	S	KM/FM INOXA SX1		65
		GF110 INOXA SX1		65
		PM INOXA SX1		45

Informationen zu unseren Ersatzteilen finden Sie im GripLock Katalog auf Seite 218.
Information on spare parts can be found in our GripLock catalogue on page 218.

KEMMER
HARTMETALLWERKZEUGE

KEMMER | Der Stechdrehspezialist

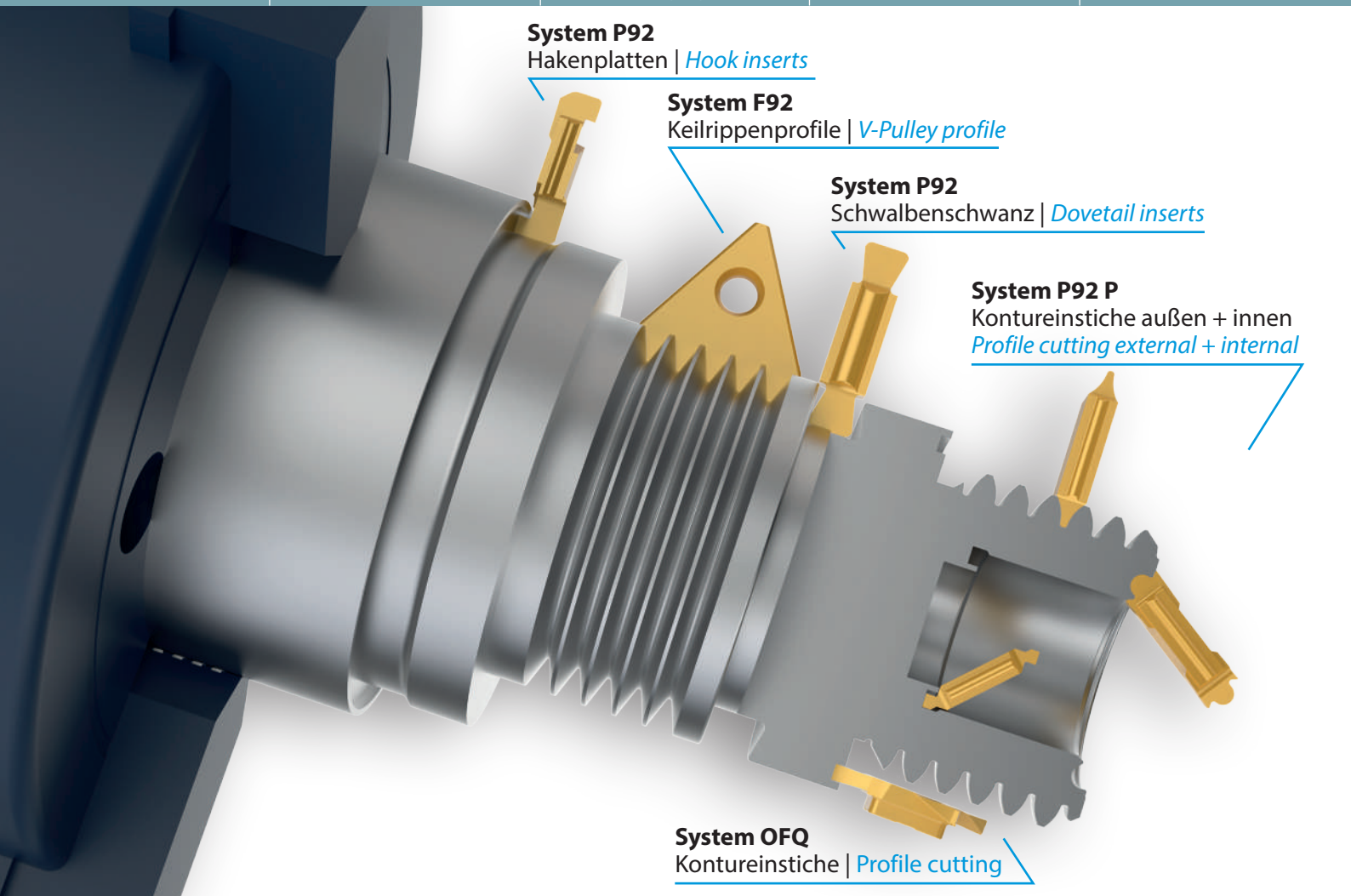
MULTICUT 4

P92

P92 1 / 2 / 90

P92 P

P92 S



FLEX FIX

GLM

GLS

F92

Sonderlösungen | *Tailor made solutions*

Download

Kemmer Hartmetallwerkzeuge GmbH
Im Täle 11 | D-72218 Wildberg
T: +49 7054 9291-0 | F: +4970549291-26
info@kemmerhmw.de
www.kemmerhmw.de

GripLock®