

Der Beschriftungslabel bei unberingten Werkzeugen besteht aus 12 Stellen, bei Sonderwerkzeugen aus 16 Stellen.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
2	2	0	0	2	4	0	0	0	9	0	3	-	-	-	-
Werkzeuggeometrie				Durchmesser				Spirallänge			Verpackung	Kennzeichnung Sonderwerkzeug			

**Label für Euromagazine:**



**10er Flachverpackung oder 50er Box**



**1. Stelle**

**Ausführung**

- 1 = MicroSpeed Diamant beschichtete Werkzeuge
- 5 = beschichtete Werkzeuge (andere)
- 7 = MicroSpeed Diamant beschichtete Werkzeuge mit Schaft-Ø 3.0 mm
- 9 = MicroSpeed Lohnbeschichtungen

**2. - 4. Stelle**

**Fräser**

- 1xx = Fräser mit Spiralverzahnung
- 2xx = Fräser mit Diamantverzahnung
- 3xx = Fräser mit durchgehenden Schneiden
- 4xx = Fräser mit durchgehenden 2 Schneiden, Kontaktfräsen
- 7xx = Fräser mit extra feiner Spiralverzahnung
- 9xx = Gewindefrässtift allgemein
  - x0x = rechtsspiralig
  - x2x = 2 Schneiden, rechtsspiralig
  - x4x = Gewindefrässtift mit Schaft-Ø 3.175 mm
  - x5x = stärkere Diamantschicht
  - x6x = linksspiralig
  - x8x = Frässtichel
    - xx0 = Fischeschwanzanschliff
    - xx1 = linksschneidend
    - xx2 = flacher Stirnanschliff
    - xx4 = Bohrspitze
    - xx8 = zentrumsschneidend
    - xxX = Spitzenwinkel bei Frässtichel oder Größe bei Gewindefrässtiften

**Bohrer**

- 534 = Bohrer-Ø > 3.175 mm mit Durchmessererjüngung und Kernausspitzung, rechtsspiralig
- 6xx = Kopfbohrer, rechtsspiralig
  - x25 = Sondergeometrie mit stärkerer Diamantschicht
  - x38 = 38° Spiralwinkel
  - x40 = 40° Spiralwinkel
- 835 = Spiralbohrer, rechtsspiralig

**5. - 8. Stelle**

**Durchmesser**

- Beispiel: 0.80 mm Durchmesser = 0800  
1.10 mm Durchmesser = 1100

**9. - 11. Stelle**

**Spirallänge**

- Beispiel: 7.0 mm Spirallänge = 070  
10.5 mm Spirallänge = 105

**12. Stelle**

**Verpackung**

Kennung	Verpackungsart
1	50er Box
3	Euromagazin mit 10er Bestückung
4	10er Flachverpackung
5	Euromagazin mit 11er Bestückung

**13. - 16. Stelle**

**Kennzeichnung Sonderwerkzeug**

## Weitere Informationen:



1. **50** – Kennzeichnung für GCT als Werkzeughersteller
2. **10083** - Bestellcode für das jeweilige Werkzeug
3. **0** – Prüfziffer
4. **100053** – FA-Nr. = Produktionschargennummer
5. **1** - Beschichtungschargennummer