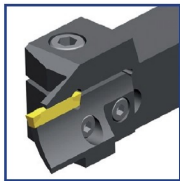
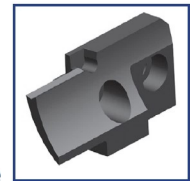
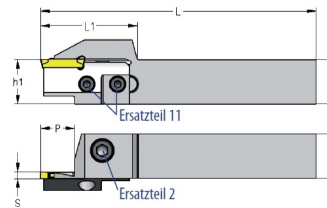


Halter mit Kassetten zum Planstechen



P92 2 CXCLD
System P92-2

Linker Halter



Linke Kassette

WG385 KASSETTEN-HALTER Bezeichnung	ID-Nr.		()	h	h1	b	P	L	L1	
P92 2 CXCLD 2020 K 30	10119		L	20	20	20	15	125	44	11+2
P92 2 CXCLD 2525 M 30	10121		L	25	25	25	15	150	44	11+2

WG385 KASSETTEN Bezeichnung	ID-Nr.		S	Ø min	Ø max
C92 LD 2530 30	10371		3	25	30
C92 LD 3035 30	10372		3	30	35
C92 LD 3542 30	10373		3	35	42
C92 LD 4250 30	10374		3	42	50
C92 LD 5058 30	10376		3	50	58
C92 LD 5866 30	10378		3	58	66
C92 LD 6675 30	10379		3	66	75
C92 LD 75100 30	10381		3	75	100
C92 LD 100200 30	10369		3	100	200
C92 LD 200300 30	43835		3	200	300

WG385 KASSETTEN-HALTER Bezeichnung	ID-Nr.		()	h	h1	b	P	L	L1	
P92 2 CXCLD 2020 K 40	10120		L	20	20	20	15	125	44	11+2
P92 2 CXCLD 2525 M 40	10122		L	25	25	25	15	150	44	11+2

WG385 KASSETTEN Bezeichnung	ID-Nr.	EUR/St.	S	Ø min	Ø max
C92 LD 4254 40	10375		4	42	54
C92 LD 5466 40	10377		4	54	66
C92 LD 6680 40	10380		4	66	80
C92 LD 80100 40	10382		4	80	100
C92 LD 100200 40	10370		4	100	200
C92 LD 200300 40	37200		4	200	300

Hinweis

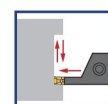
Halter und Kassetten, bei denen die letzten zwei Ziffern gleich sind, passen zusammen.

Kassetten und Platten mit dem gleichen Maß „S“ passen zusammen

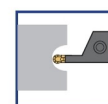
Beispiel:

P92 2 CXCLD 2020 K 30 und C92 LD 3035 30
P92 2 CXCLD 2525 M 40 und C92 LD 6680 40

Passende Platten



S. 48-55

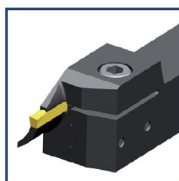


S. 56



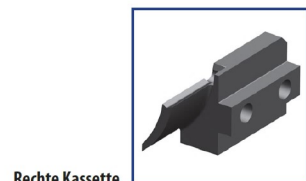
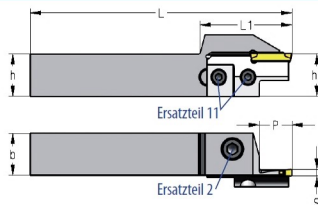
S. 189

Halter mit Kassetten zum Planstechen



P92 2 CXCRD
System P92-2

Rechter Halter



Rechte Kassette

WG385 KASSETTEN-HALTER Bezeichnung	ID-Nr.		(C)	h	h1	b	P	L	L1	
P92 2 CXCRD 2020 K 30	10123		R	20	20	20	15	125	44	11+2
P92 2 CXCRD 2525 M 30	10125		R	25	25	25	15	150	44	11+2

WG385 KASSETTEN Bezeichnung	ID-Nr.		S	Ø min	Ø max
C92 RD 2530 30	10385		3	25	30
C92 RD 3035 30	10386		3	30	35
C92 RD 3542 30	10387		3	35	42
C92 RD 4250 30	10388		3	42	50
C92 RD 5058 30	10390		3	50	58
C92 RD 5866 30	10392		3	58	66
C92 RD 6675 30	10393		3	66	75
C92 RD 75100 30	10395		3	75	100
C92 RD 100200 30	10383		3	100	200
C92 RD 200300 30	18356		3	200	300

WG385 KASSETTEN-HALTER Bezeichnung	ID-Nr.		(C)	h	h1	b	P	L	L1	
P92 2 CXCRD 2020 K 40	10124		R	20	20	20	15	125	44	11+2
P92 2 CXCRD 2525 M 40	10126		R	25	25	25	15	150	44	11+2

WG385 KASSETTEN Bezeichnung	ID-Nr.		S	Ø min	Ø max
C92 RD 4254 40	10389		4	42	54
C92 RD 5466 40	10391		4	54	66
C92 RD 6680 40	10394		4	66	80
C92 RD 80100 40	10396		4	80	100
C92 RD 100200 40	10384		4	100	200
C92 RD 200300 40	21371		4	200	300

Hinweis

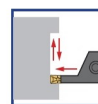
Halter und Kassetten, bei denen die letzten zwei Ziffern gleich sind, passen zusammen.

Kassetten und Platten mit dem gleichen Maß „S“ passen zusammen.

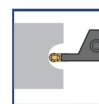
Beispiel:

P92 2 CXCRD 2020 K **30** und C92 RD 3035 **30**
P92 2 CXCRD 2525 M **40** und C92 RD 6680 **40**

Passende Platten



S. 48-55

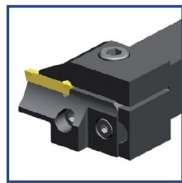


S. 56



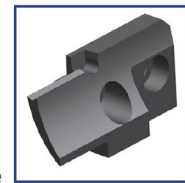
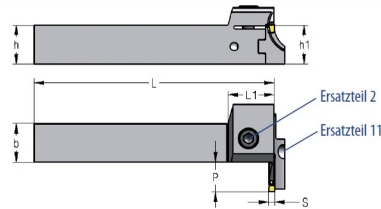
S. 189

Halter mit Kassetten zum Planstechen



P92 90 CXCLD
System P92-90

Linker Halter



Linke Kassette

WG385 KASSETTEN-HALTER Bezeichnung	ID-Nr.		(C)	h	h1	b	P	L	L1	
P92 90 CXCLD 2020 K 30	10127		L	20	20	20	15	125	24	11+2
P92 90 CXCLD 2525 M 30	10129		L	25	25	25	15	150	24	11+2

WG385 KASSETTEN Bezeichnung	ID-Nr.		S	Ø min	Ø max
C92 LD 2530 30	10371		3	25	30
C92 LD 3035 30	10372		3	30	35
C92 LD 3542 30	10373		3	35	42
C92 LD 4250 30	10374		3	42	50
C92 LD 5058 30	10376		3	50	58
C92 LD 5866 30	10378		3	58	66
C92 LD 6675 30	10379		3	66	75
C92 LD 75100 30	10381		3	75	100
C92 LD 100200 30	10369		3	100	200
C92 LD 200300 30	43835		3	200	300

WG385 KASSETTEN-HALTER Bezeichnung	ID-Nr.		(C)	h	h1	b	P	L	L1	
P92 90 CXCLD 2020 K 40	10128		L	20	20	20	15	125	24	11+2
P92 90 CXCLD 2525 M 40	10130		L	25	25	25	15	150	24	11+2

WG385 KASSETTEN Bezeichnung	ID-Nr.		S	Ø min	Ø max
C92 LD 4254 40	10375		4	42	54
C92 LD 5466 40	10377		4	54	66
C92 LD 6680 40	10380		4	66	80
C92 LD 80100 40	10382		4	80	100
C92 LD 100200 40	10370		4	100	200
C92 LD 200300 40	37200		4	200	300

Hinweis

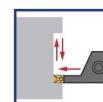
Halter und Kassetten, bei denen die letzten zwei Ziffern gleich sind, passen zusammen.

Kassetten und Platten mit dem gleichen Maß „S“ passen zusammen

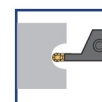
Beispiel:

P92 90 CXCLD 2020 K 30 und C92 LD 3035 30
P92 90 CXCLD 2525 M 40 und C92 LD 6680 40

Passende Platten



S.48-55



S.56

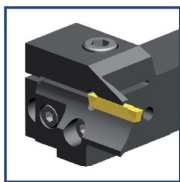


S.189



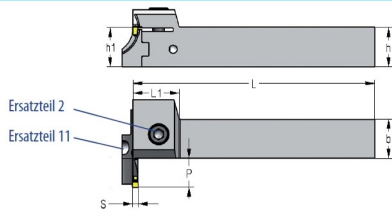
Hartbearbeitung

Halter mit Kassetten zum Planstechen

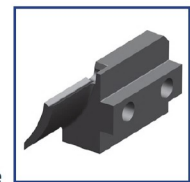


P92 90 CXCRD
System P92-90

Rechter Halter



Ersatzteil 2
Ersatzteil 11



Rechte Kassette

WG385 KASSETTEN-HALTER Bezeichnung	ID-Nr.		()	h	h1	b	P	L	L1	
P92 90 CXCRD 2020 K 30	10131		R	20	20	20	15	125	24	11+2
P92 90 CXCRD 2525 M 30	10133		R	25	25	25	15	150	24	11+2

WG385 KASSETTEN Bezeichnung	ID-Nr.		S	Ø min	Ø max
C92 RD 2530 30	10385		3	25	30
C92 RD 3035 30	10386		3	30	35
C92 RD 3542 30	10387		3	35	42
C92 RD 4250 30	10388		3	42	50
C92 RD 5058 30	10390		3	50	58
C92 RD 5866 30	10392		3	58	66
C92 RD 6675 30	10393		3	66	75
C92 RD 75100 30	10395		3	75	100
C92 RD 100200 30	10383		3	100	200
C92 RD 200300 30	18356		3	200	300

WG385 KASSETTEN-HALTER Bezeichnung	ID-Nr.		()	h	h1	b	P	L	L1	
P92 90 CXCRD 2020 K 40	10132		R	20	20	20	15	125	24	11+2
P92 90 CXCRD 2525 M 40	10134		R	25	25	25	15	150	24	11+2

WG385 KASSETTEN Bezeichnung	ID-Nr.		S	Ø min	Ø max
C92 RD 4254 40	10389		4	42	54
C92 RD 5466 40	10391		4	54	66
C92 RD 6680 40	10394		4	66	80
C92 RD 80100 40	10396		4	80	100
C92 RD 100200 40	10384		4	100	200
C92 RD 200300 40	21371		4	200	300

Hinweis

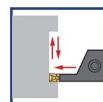
Halter und Kassetten, bei denen die letzten zwei Ziffern gleich sind, passen zusammen.

Kassetten und Platten mit dem gleichen Maß „S“ passen zusammen.

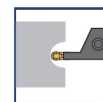
Beispiel:

P92 90 CXCRD 2020 K 30 und C92 RD 3035 30
P92 90 CXCRD 2525 M 40 und C92 RD 6680 40

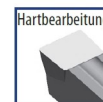
Passende Platten



S. 48-55



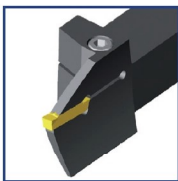
S. 56



S. 189

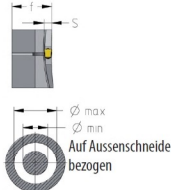
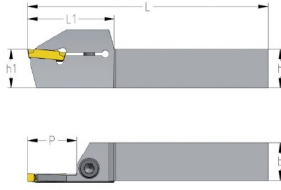
Hartbearbeitung

MONOBLOCK-Halter zum Planstechen und Plandrehen für Stechbreite 3 mm



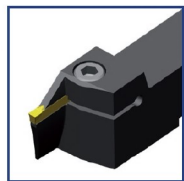
P92 2 CXCBL
System P92-2

Linker Halter



P92 2 CXCBR
System P92-2

Rechter Halter



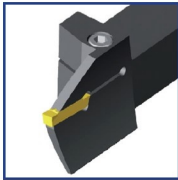
WG388 Bezeichnung	ID-Nr.		()	Ø min	Ø max	h	h1	b	f	P	S	L	L1	
P92 2 CXCBL 2020 K 30 25	30164		L	25	30	20	20	20	20,5	15	3	125	35	2
P92 2 CXCBL 2020 K 30 30	30167		L	30	38	20	20	20	20,5	15	3	125	35	2
P92 2 CXCBL 2020 K 30 38	30169		L	38	48	20	20	20	20,5	15	3	125	35	2
P92 2 CXCBL 2020 K 30 48	30170		L	48	60	20	20	20	20,5	15	3	125	35	2
P92 2 CXCBL 2020 K 30 60	30171		L	60	75	20	20	20	20,5	22	3	125	43	2
P92 2 CXCBL 2020 K 30 75	30172		L	75	100	20	20	20	20,5	25	3	125	45	2
P92 2 CXCBL 2020 K 30 100	30173		L	100	200	20	20	20	20,5	25	3	125	45	2
P92 2 CXCBL 2525 M 30 25	30174		L	25	30	25	25	25	25,5	15	3	150	35	2
P92 2 CXCBL 2525 M 30 30	30175		L	30	38	25	25	25	25,5	15	3	150	35	2
P92 2 CXCBL 2525 M 30 38	30179		L	38	48	25	25	25	25,5	15	3	150	35	2
P92 2 CXCBL 2525 M 30 48	30181		L	48	60	25	25	25	25,5	15	3	150	35	2
P92 2 CXCBL 2525 M 30 60	30182		L	60	75	25	25	25	25,5	22	3	150	43	2
P92 2 CXCBL 2525 M 30 75	30184		L	75	100	25	25	25	25,5	25	3	150	45	2
P92 2 CXCBL 2525 M 30 100	30185		L	100	200	25	25	25	25,5	25	3	150	45	2
P92 2 CXCBR 2020 K 30 25	29786		R	25	30	20	20	20	20,5	15	3	125	35	2
P92 2 CXCBR 2020 K 30 30	29787		R	30	38	20	20	20	20,5	15	3	125	35	2
P92 2 CXCBR 2020 K 30 38	29788		R	38	48	20	20	20	20,5	15	3	125	35	2
P92 2 CXCBR 2020 K 30 48	29789		R	48	60	20	20	20	20,5	15	3	125	35	2
P92 2 CXCBR 2020 K 30 60	29790		R	60	75	20	20	20	20,5	22	3	125	43	2
P92 2 CXCBR 2020 K 30 75	29791		R	75	100	20	20	20	20,5	25	3	125	45	2
P92 2 CXCBR 2020 K 30 100	29792		R	100	200	20	20	20	20,5	25	3	125	45	2
P92 2 CXCBR 2525 M 30 25	29793		R	25	30	25	25	25	25,5	15	3	150	35	2
P92 2 CXCBR 2525 M 30 30	29794		R	30	38	25	25	25	25,5	15	3	150	35	2
P92 2 CXCBR 2525 M 30 38	29795		R	38	48	25	25	25	25,5	15	3	150	35	2
P92 2 CXCBR 2525 M 30 48	29796		R	48	60	25	25	25	25,5	15	3	150	35	2
P92 2 CXCBR 2525 M 30 60	29797		R	60	75	25	25	25	25,5	22	3	150	43	2
P92 2 CXCBR 2525 M 30 75	29798		R	75	100	25	25	25	25,5	25	3	150	45	2
P92 2 CXCBR 2525 M 30 100	29799		R	100	200	25	25	25	25,5	25	3	150	45	2

Hinweis
Halter und Platten mit dem gleichen Maß „S“ passen zusammen.

Passende Platten

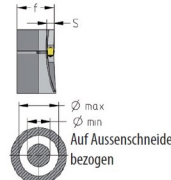
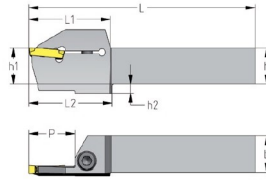
Drehmoment S.227-228,238
S.48-55
S.56
Hartbearbeitung S.189

MONOBLOCK-Halter zum Planstechen und Plandrehen für Stechbreite 4 mm



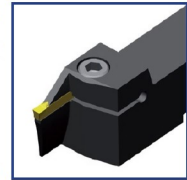
P92 2 CXCBL
System P92-2

Linker Halter



P92 2 CXCBR
System P92-2

Rechter Halter



WG388 Bezeichnung	ID-Nr.		()	Ø min	Ø max	h	h1	h2	b	f	P	S	L	L1	L2	
P92 2 CXCBL 2020 K 40 34	30186		L	34	40	20	20		20	20,5	20	4	125	41		2
P92 2 CXCBL 2020 K 40 40	30187		L	40	48	20	20		20	20,5	25	4	125	45		2
P92 2 CXCBL 2020 K 40 48	30188		L	48	60	20	20		20	20,5	25	4	125	45		2
P92 2 CXCBL 2020 K 40 60	30189		L	60	75	20	20		20	20,5	25	4	125	45		2
P92 2 CXCBL 2020 K 40 75	30190		L	75	150	20	20		20	20,5	25	4	125	45		2
P92 2 CXCBL 2020 K 40 150	29718		L	150	450	20	20	5	20	20,5	25	4	125	45	46	2
P92 2 CXCBL 2525 M 40 34	30192		L	34	40	25	25		25	25,5	20	4	150	41		2
P92 2 CXCBL 2525 M 40 40	30193		L	40	48	25	25		25	25,5	25	4	150	45		2
P92 2 CXCBL 2525 M 40 48	30194		L	48	60	25	25		25	25,5	25	4	150	45		2
P92 2 CXCBL 2525 M 40 60	30195		L	60	75	25	25		25	25,5	25	4	150	45		2
P92 2 CXCBL 2525 M 40 75	30196		L	75	150	25	25		25	25,5	25	4	150	45		2
P92 2 CXCBL 2525 M 40 150	30197		L	150	450	25	25		25	25,5	25	4	150	45		2
P92 2 CXCBL 2525 M 40 450	30198		L	450	∞	25	25	5	25	25,5	25	4	150	45	46	2
P92 2 CXCBR 2020 K 40 34	29742		R	34	40	20	20		20	20,5	20	4	125	41		2
P92 2 CXCBR 2020 K 40 40	29743		R	40	48	20	20		20	20,5	25	4	125	45		2
P92 2 CXCBR 2020 K 40 48	29744		R	48	60	20	20		20	20,5	25	4	125	45		2
P92 2 CXCBR 2020 K 40 60	29745		R	60	75	20	20		20	20,5	25	4	125	45		2
P92 2 CXCBR 2020 K 40 75	29746		R	75	150	20	20		20	20,5	25	4	125	45		2
P92 2 CXCBR 2020 K 40 150	29717		R	150	450	20	20	5	20	20,5	25	4	125	45	46	2
P92 2 CXCBR 2525 M 40 34	29747		R	34	40	25	25		25	25,5	20	4	150	41		2
P92 2 CXCBR 2525 M 40 40	29748		R	40	48	25	25		25	25,5	25	4	150	45		2
P92 2 CXCBR 2525 M 40 48	29749		R	48	60	25	25		25	25,5	25	4	150	45		2
P92 2 CXCBR 2525 M 40 60	29750		R	60	75	25	25		25	25,5	25	4	150	45		2
P92 2 CXCBR 2525 M 40 75	29751		R	75	150	25	25		25	25,5	25	4	150	45		2
P92 2 CXCBR 2525 M 40 150	29719		R	150	450	25	25		25	25,5	25	4	150	45		2
P92 2 CXCBR 2525 M 40 450	29721		R	450	∞	25	25	5	25	25,5	25	4	150	45	46	2

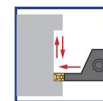
Hinweis

Halter und Platten mit dem gleichen Maß „S“ passen zusammen.

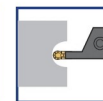
Passende Platten



S.227-228,238



S. 48-55

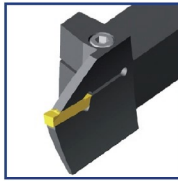


S. 56



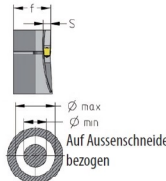
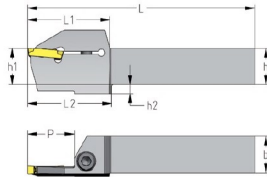
S. 189

MONOBLOCK-Halter zum Planstechen und Plandrehen für Stechbreite 5 mm



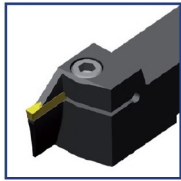
P92 2 CXCBL
System P92-2

Linker Halter



P92 2 CXCBR
System P92-2

Rechter Halter



WG388 Bezeichnung	ID-Nr.		()	Ø min	Ø max	h	h1	h2	b	f	P	S	L	L1	L2	
P92 2 CXCBL 2020 K 50 42	28296		L	42	55	20	20		20	20,5	25	5	125	45		2
P92 2 CXCBL 2020 K 50 55	30199		L	55	75	20	20		20	20,5	25	5	125	45		2
P92 2 CXCBL 2020 K 50 75	29714		L	75	130	20	20	3	20	20,5	28	5	125	48	49	2
P92 2 CXCBL 2525 M 50 42	28298		L	42	55	25	25		25	25,5	25	5	150	45		2
P92 2 CXCBL 2525 M 50 55	30201		L	55	75	25	25		25	25,5	25	5	150	45		2
P92 2 CXCBL 2525 M 50 75	30202		L	75	130	25	25		25	25,5	32	5	150	52		2
P92 2 CXCBL 2525 M 50 75A	30203		L	75	130	25	25		25	25,5	40	5	150	60		2
P92 2 CXCBL 2525 M 50 130	30204		L	130	200	25	25	5	25	25,5	32	5	150	52	53	2
P92 2 CXCBL 2525 M 50 130A	30205		L	130	200	25	25	5	25	25,5	40	5	150	60	61	2
P92 2 CXCBL 2525 M 50 200	30207		L	200	450	25	25	5	25	25,5	32	5	150	52	53	2
P92 2 CXCBL 2525 M 50 200A	30208		L	200	450	25	25	5	25	25,5	45	5	150	65	66	2
P92 2 CXCBL 2525 M 50 450	30210		L	450	∞	25	25	5	25	25,5	32	5	150	52	53	2
P92 2 CXCBL 2525 M 50 450A	30209		L	450	∞	25	25	5	25	25,5	45	5	150	65	66	2
P92 2 CXCBR 2020 K 50 42	28295		R	42	55	20	20		20	20,5	25	5	125	45		2
P92 2 CXCBR 2020 K 50 55	29774		R	55	75	20	20		20	20,5	25	5	125	45		2
P92 2 CXCBR 2020 K 50 75	29713		R	75	130	20	20	3	20	20,5	28	5	125	48	49	2
P92 2 CXCBR 2525 M 50 42	28297		R	42	55	25	25		25	25,5	25	5	150	45		2
P92 2 CXCBR 2525 M 50 55	29775		R	55	75	25	25		25	25,5	25	5	150	45		2
P92 2 CXCBR 2525 M 50 75	29776		R	75	130	25	25		25	25,5	32	5	150	52		2
P92 2 CXCBR 2525 M 50 75A	29777		R	75	130	25	25		25	25,5	40	5	150	60		2
P92 2 CXCBR 2525 M 50 130	29780		R	130	200	25	25	5	25	25,5	32	5	150	52	53	2
P92 2 CXCBR 2525 M 50 130A	29781		R	130	200	25	25	5	25	25,5	40	5	150	60	61	2
P92 2 CXCBR 2525 M 50 200	29782		R	200	450	25	25	5	25	25,5	32	5	150	52	53	2
P92 2 CXCBR 2525 M 50 200A	29784		R	200	450	25	25	5	25	25,5	45	5	150	65	66	2
P92 2 CXCBR 2525 M 50 450	29715		R	450	∞	25	25	5	25	25,5	32	5	150	52	53	2
P92 2 CXCBR 2525 M 50 450A	29785		R	450	∞	25	25	5	25	25,5	45	5	150	65	66	2

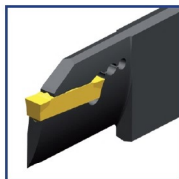
Hinweis

Halter und Platten mit dem gleichen Maß „S“ passen zusammen.

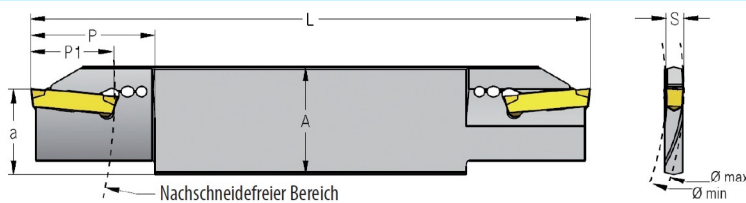
Passende Platten

Drehmoment S.227-228,238 S. 48-55 S. 56 S. 189

Schwerter zum Planstechen



P92 2 TMS
System P92-2



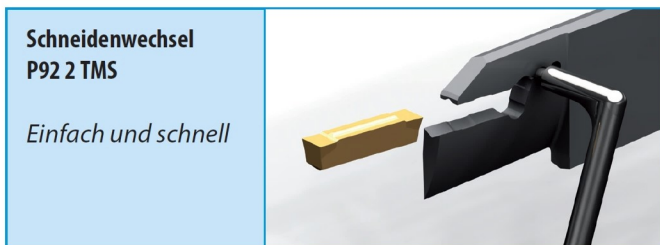
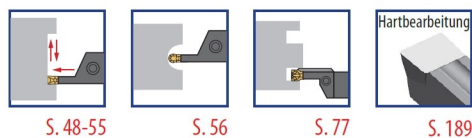
WG311 Bezeichnung	ID-Nr.		()	Ømin	Ømax	A	a	P	P1	S	L	
P92 2 TMS 32 4 85 R	44531		R	85	160	32	25,0	32	18,5	4,0	160	28
P92 2 TMS 32 4 140 R	44542		R	140	260	32	25,0	32	18,5	4,0	160	28
P92 2 TMS 32 4 240 R	44543		R	240	~	32	25,0	32	18,5	4,0	160	28
P92 2 TMS 32 5 85 R	44538		R	85	160	32	25,0	35	23,5	5,0	160	28
P92 2 TMS 32 5 140 R	44540		R	140	260	32	25,0	35	23,5	5,0	160	28
P92 2 TMS 32 5 240 R	44541		R	240	~	32	25,0	35	23,5	5,0	160	28

Hinweis:

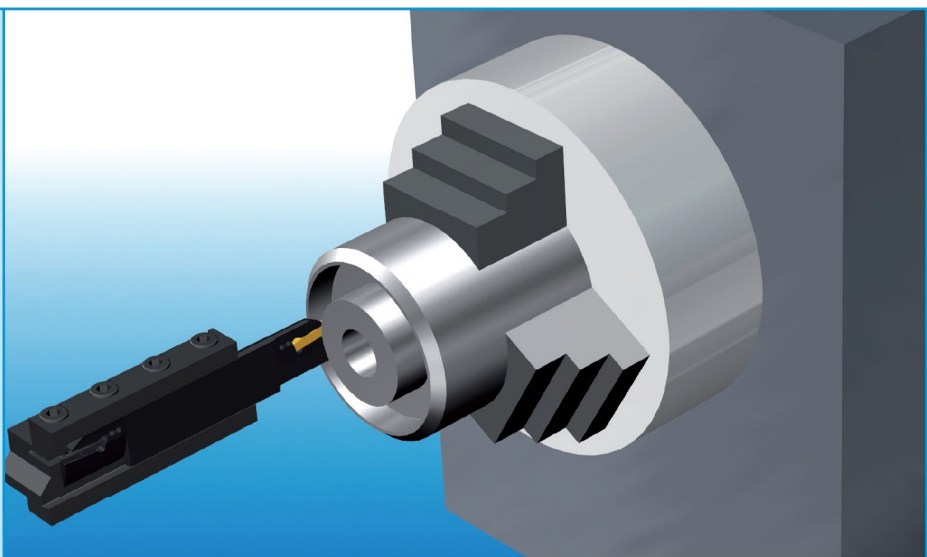
Schwerter und Halter mit dem gleichen Maß "A" passen zusammen.
Halter und Schneidkörper mit dem gleichen Maß "S" passen zusammen.

Für eine optimale Stabilität, das Schwert immer möglichst kurz und kompakt spannen.

Passende Platten und Spannblöcke



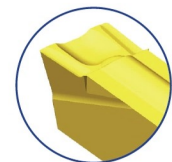
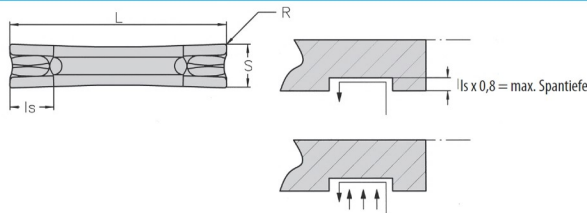
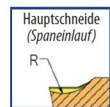
Anwendung
P92 2 TMS 32



Stechdrehplatten zum Einstechen und Längsdrehen



BTNG
System P92



Vergrößerungsansicht

WG260 Bezeichnung	GF110	GF110 NANOSPEED	GF110 TILOX	(C)	L	Is	R	S ±0,025
	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.					
BTNG 202	32649	34264	34263	N	20,00	2,00	0,2	2,00
BTNG 2,5	32652	34005	34004	N	20,00	2,00	0,2	2,50
BTNG 302	13403	13404	-	N	20,00	3,50	0,2	3,00
BTNG 304	13405	13406	-	N	20,00	3,50	0,4	3,00
BTNG 402	13407	13408	-	N	20,00	3,50	0,2	4,00
BTNG 404	13409	13410	-	N	20,00	3,50	0,4	4,00
BTNG 408	13411	13412	-	N	20,00	3,50	0,8	4,00
BTNG 504	13402	13124	-	N	25,00	4,20	0,4	5,00
BTNG 508	13396	13395	-	N	25,00	4,20	0,8	5,00
BTNG 604	19292	20502	-	N	30,00	4,90	0,4	6,00
BTNG 608	19293	20503	-	N	30,00	4,90	0,8	6,00
BTNG 808	19294	20504	-	N	30,00	6,40	0,8	8,00
BTNG 812	19295	20505	-	N	30,00	6,40	1,2	8,00
BTNG 1008	19296	20506	-	N	30,00	8,10	0,8	10,00
BTNG 1012	19297	20507	-	N	30,00	8,10	1,2	10,00

BTNG-Schichten

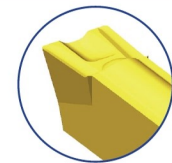
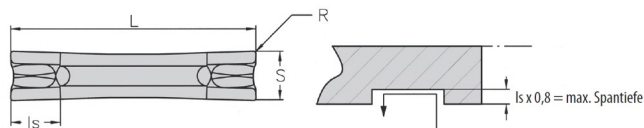
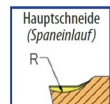
Passende Werkzeuge siehe unten

Genutete Hauptschneide und horizontale Nebenschneiden mit parallelen Spanstufen.

Präzisionsgeschliffene Feinkornplatte, besonders geeignet für NE- und schwererspanbaren Materialien.



BTNX
System P92



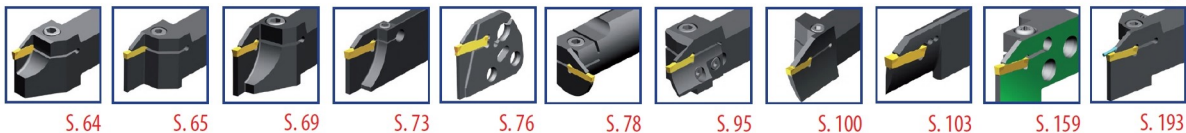
Vergrößerungsansicht

WG300 Bezeichnung	GS 530 NANOSPEED	KM TILOX	(C)	L	Is	R	S
	ID-Nr.	ID-Nr.					
BTNX 202	32658	38825	N	20,10	2,00	0,2	2,05 +0,10
BTNX 2,5	32661	38824	N	20,10	2,00	0,2	2,62 +0,10
BTNX 302	12669	38826	N	20,00	3,50	0,2	3,05 +0,15
BTNX 304	12687	38827	N	20,00	3,50	0,4	3,05 +0,15
BTNX 404	12691	38828	N	20,00	3,50	0,4	4,05 +0,15
BTNX 408	12686	38829	N	20,00	3,50	0,8	4,05 +0,15
BTNX 504	12692	38830	N	25,00	4,20	0,4	5,05 +0,25
BTNX 508	12685	38831	N	25,00	4,20	0,8	5,05 +0,25

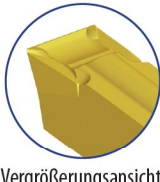
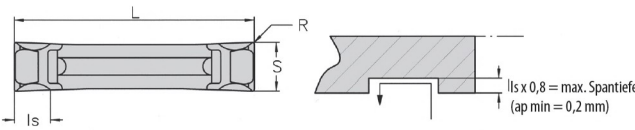
BTNX-Schichten

Genutete Hauptschneide und horizontale Nebenschneiden mit parallelen Spanstufen. TiN-beschichtete Cermetplatte für hohe Schnittgeschwindigkeit. Universell einsetzbar. KM TILOX ist für den Schrupp-Schleichteinsatz geeignet.

Passende Werkzeuge



Stechdrehplatten zum Einstecken und Längsdrehen



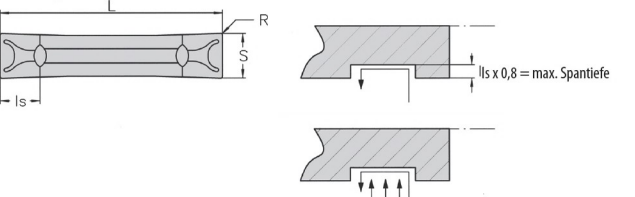
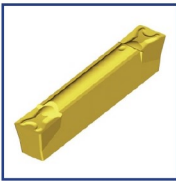
Vergrößerungsansicht

WG300 Bezeichnung	PM NANOSPEED ID-Nr.	PM TILOX ID-Nr.	KM TILOX ID-Nr.		(C)	L	ls	R	S ±0,10
CTDS 302	10418	10417	15318		N	20 ±0,15	3,0	0,2	3,08
CTDS 402	10422	10421	21412		N	20 ±0,15	3,0	0,2	4,08
CTDS 502	10426	10425	-		N	25 ±0,20	3,0	0,2	5,13

CTDS-Feinschichten

Passende Werkzeuge siehe unten

Gefaste Hauptschneide und scharf geschliffene halbmondförmige Nebenschneiden. Exzellente Spankontrolle bei kleinen Spantiefen.



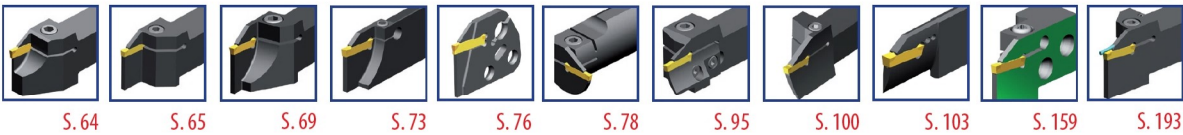
Vergrößerungsansicht

WG300 Bezeichnung	PM NANO-SPEED ID-Nr.	KM NANO-SPEED ID-Nr.	PM ALOX ID-Nr.	KM TILOX ID-Nr.	PM TILOX ID-Nr.	GF110 TILOX ID-Nr.		GF110 ALOX ID-Nr.	KM CARBO-SPEED ID-Nr.		(C)	L	ls	R	S
MTNS 202	54647	33879	54917	33878	54918	54925		54929	43918		N	20,10	2,0	0,2	2,05 +0,10
MTNS 2,5	54649	33889	54916	33888	54919	30851		54928	43919		N	20,10	2,0	0,2	2,62 +0,10
MTNS 302	11011	54618	11008	38482	11010	26719		44290	43920		N	20,00	3,5	0,2	3,0 +0,15
MTNS 304	11015	54619	11012	38541	11014	26720		36063	43921		N	20,00	3,5	0,4	3,0 +0,15
MTNS 402	11019	54620	11016	38542	11018	26721		44291	43922		N	20,00	3,5	0,2	4,0 +0,20
MTNS 404	11023	54621	11020	38543	11022	26722		44275	43923		N	20,00	3,5	0,4	4,0 +0,20
MTNS 408	21555	54622	21344	13170	43814	43815		44292	43816		N	20,00	3,5	0,8	4,0 +0,15
MTNS 504	11031	54623	11028	38544	11030	25964		39451	43817		N	25,00	4,2	0,4	5,0 +0,25
MTNS 508	43821	54624	43822	13413	43823	24807		44293	40998		N	25,00	4,2	0,8	5,05 +0,25
MTNS 604	43827	54625	43828	19268	43829	26723		44294	43836		N	30,00	4,9	0,4	6,05 +0,25
MTNS 608	21557	54626	32197	19269	40340	20861		21022	43837		N	30,00	4,9	0,8	6,05 +0,25
MTNS 612	54651	54642	54912	19270	54920	54633		54930	43840		N	30,00	4,9	1,2	6,05 +0,25
MTNS 808	21559	54627	28346	19271	29875	54635		54927	43841		N	30,00	6,4	0,8	8,05 +0,25
MTNS 812	54653	54643	54915	19272	54921	54637		54931	43842		N	30,00	6,4	1,2	8,05 +0,25
MTNS 1008	54655	54644	54913	19274	54922	54639		54932	43843		N	30,00	8,1	0,8	10,05 +0,25
MTNS 1012	54657	54645	54914	19275	54923	54641		54933	43844		N	30,00	8,1	1,2	10,05 +0,25

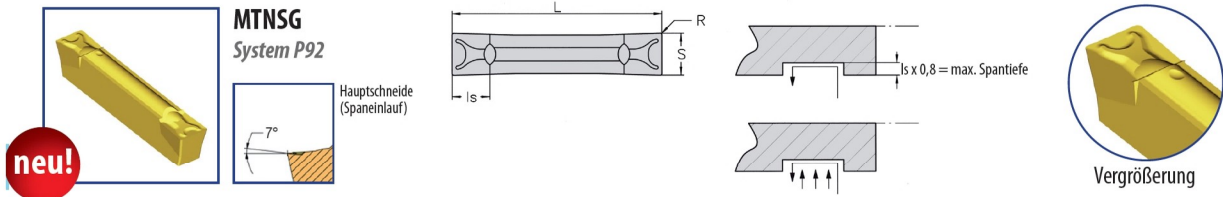
MTNS-Schuppen

Hauptschneide mit geräumigem Stechspanbrecher. Horizontale Nebenschneiden mit S-förmigen Spanbrechern für exzellente Spankontrolle im Bereich $l_s \times 0,8$. Besonders geeignet für C- und leg.-Stähle.

Passende Werkzeuge



Stechdrehplatten zum Einstechen und Längsdrehen



neu!

WG 260 Bezeichnung	KM TILOX		(C)	L	ls	R	$s_{\pm 0,025}$
MTNSG 202	49957		N	20,00	2,0	0,2	1,95
MTNSG 2,5	49958		N	20,10	2,0	0,2	2,45
MTNSG 302	49959		N	19,95	3,5	0,2	2,95
MTNSG 304	49960		N	19,95	3,5	0,4	2,95
MTNSG 402	49961		N	19,85	3,5	0,2	3,95
MTNSG 404	49962		N	19,85	3,5	0,4	3,95
MTNSG 408	49963		N	19,85	3,5	0,8	3,95
MTNSG 504	49964		N	24,85	4,2	0,4	5,00
MTNSG 508	49965		N	24,85	4,2	0,8	5,00
MTNSG 604	49966		N	29,80	4,9	0,4	6,00
MTNSG 608	49967		N	29,80	4,9	0,8	6,00
MTNSG 612	49968		N	29,80	4,9	1,2	6,00
MTNSG 808	49969		N	29,65	6,4	0,8	7,95
MTNSG 812	49970		N	29,65	6,4	1,2	7,95
MTNSG 1008	49971		N	29,70	8,1	0,8	9,95
MTNSG 1012	49972		N	29,70	8,1	1,2	9,95

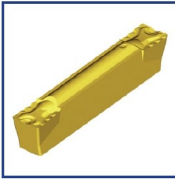
MTNSG Stechdrehgeometrie...

MTNSG umlaufend geschliffene leicht verrundete Schneidkante und polierte Spanstufe für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen wie: Rostfreie Stähle, Titan, Nickellegierungen und Aluminiumlegierungen

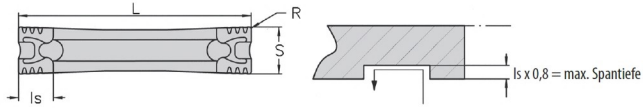
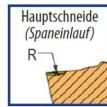
Passende Werkzeuge



Stechdrehplatten zum Einstechen und Längsdrehen



MTNZ
System P92



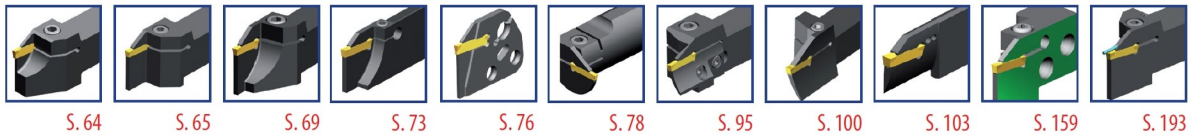
Vergrößerungsansicht

WG300 Bezeichnung	PM NANOSPEED	KM NANOSPEED	PM ALOX	PM TILOX	KM TILOX		(C)	L	Is	R	S
	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.						
MTNZ 304	42791	42790	42793	42792	41018		N	20,00	3,5	0,4	3,075 ±0,075
MTNZ 3,5	11035	-	11032	11034	-		N	20,00	3,5	0,2	3,550 ±0,080
MTNZ 402	11039	15723	11036	11038	15724		N	20,00	3,5	0,2	4,000 ±0,200
MTNZ 404	42797	42796	42799	42798	41017		N	20,00	3,5	0,4	4,100 ±0,100
MTNZ 504	11043	54667	11040	11042	54668		N	25,00	4,2	0,4	5,000 ±0,250
MTNZ 508	42801	42800	42803	42802	41000		N	25,00	4,2	0,8	5,125 ±0,125
MTNZ 604	42805	42804	42807	42806	41019		N	30,00	4,9	0,4	6,125 ±0,125
MTNZ 608	42809	42808	42811	42810	41196		N	30,00	4,9	0,8	6,125 ±0,125
MTNZ 808	42814	42813	42816	42815	42812		N	30,00	6,4	0,8	8,125 ±0,125
MTNZ 812	42818	42817	42820	42819	41197		N	30,00	6,4	1,2	8,125 ±0,125

MTNZ-Schruppen

Genutete Schneide mit wellenförmigen Nebenschneiden. Spankontrolle auch bei hochlegierten und rostfreien Stählen.

Passende Werkzeuge



Bestellbeispiel:

1 St. P92 CXCBL 1212 K30 10 oder: 1 St. **ID-Nr. 28189**
 10 St. MTNZ 304 PM NANOSPEED oder: 10 St. **ID-Nr. 42791**

empfohlen

Techn. Informationen ab Seite 205

... alles mit 1 Werkzeug und 1 Schneide ...

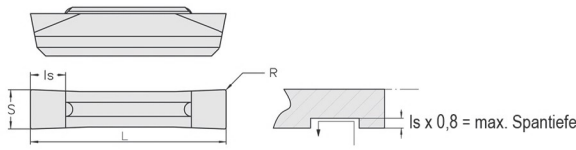
- Plandrehen
- Konturdrehen
- Einstechen
- **Auskammern**
- Schruppen
- Schlichten
- Anfasen
- Abstechen

Stechdrehplatten zum Einstecken und Längsdrehen



neu!

OTXC
System P92



Vergrößerung

WG300 Bezeichnung	KM CASTSPEED		⌀	L	Is	R	S ±0,10
	ID-Nr.						
OTXC 304	52919		N	20 ±0,15	3,5	0,4	3,08
OTXC 402	52920		N	20 ±0,15	3,5	0,2	4,08
OTXC 404	52921		N	20 ±0,15	3,5	0,4	4,08
OTXC 504	52922		N	25 ±0,20	4,2	0,4	5,13
OTXC 508	52923		N	25 ±0,20	4,2	0,8	5,13
OTXC 604	52924		N	30 ±0,20	6,4	0,4	6,13
OTXC 608	52925		N	30 ±0,20	6,4	0,8	6,13
OTXC 808	52926		N	30 ±0,20	6,4	0,8	8,13
OTXC 812	52927		N	30 ±0,20	6,4	1,2	8,13

OTXC Stechgeometrie...

CVD-beschichtete Stechdrehplatte vorzugsweise für die Bearbeitung von Gusswerkstoffen.

Passende Werkzeuge

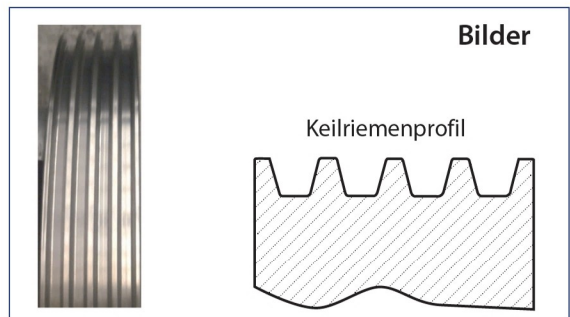


Dealer	Kemmer	
Customer	266	
Material	Cast GJS700	
Treatment	with inclusions	
Type of machine	Vertical CNC lathe	
Brand / Model	DOOSAN PUMA V550M	
Power	30 KW	
Machine stability	Standard	
DETAILS	KEMMER	
Insert	OTXC 812	
Grade	CASTSPEED	
Toolholder	Standard	
Vc [m/min]	120	Constant
UPM [rpm]	69	
f [mm/rev]	0,2	
Depth of groove [mm]	12,5	
Part diameter [mm]	547,75	
Max. width of groove [mm]	12,5	
Number of grooves	4	
RESULT	20 GROOVES	

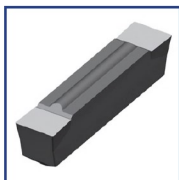
Der Testsieger

mit MT-CVD Beschichtung

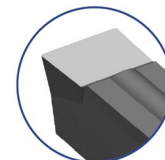
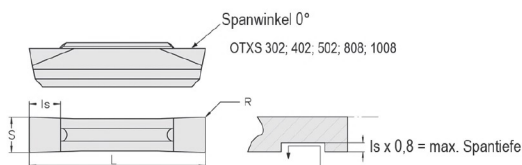
Beschreibung
S. 214



Stechdrehplatten zum Einstecken und Längsdrehen



OTXS
System P92

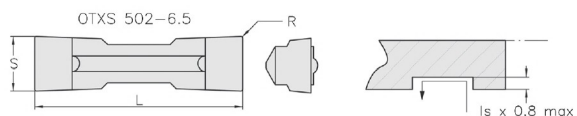


Vergrößerungsansicht

WG300 Bezeichnung	PM	KM		()	L	Is	R	S
	ID-Nr.	ID-Nr.						
OTXS 302	11199	11198		N	20	3,5	0,2	3,0 +0,15
OTXS 402	11201	11200		N	20	3,5	0,2	4,0 +0,20
OTXS 502	11203	11202		N	25	4,2	0,2	5,0 +0,25
OTXS 502 6,5	11205	11204		N	25	4,9	0,2	6,5 +0,25
OTXS 808	-	20544		N	30	6,4	0,8	8,05 +0,25
OTXS 1008	-	20543		N	30	8,1	0,8	10,05 +0,25

OTXS-Schichten

Geschliffene Spanfläche mit 0° Spanwinkel.
Für Gusswerkstoffe und kundenspezifische Anwendungen.



Passende Werkzeuge



Techn. Informationen ab Seite 205

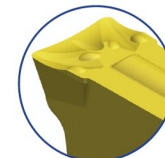
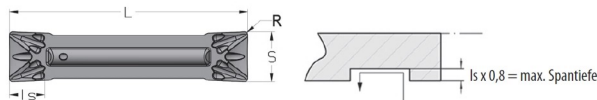
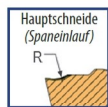
Beispiele für kundenspezifische Sonderanwendungen

Weitere Anwendungen sehen Sie ab Seite 173

Stechdrehplatten zum Einstecken und Längsdrehen



STNZ / STNG
System P92



Vergrößerungsansicht

WG300 Bezeichnung	KM		KM Aluspeed	KM HYPER SPEED	KM TILOX		(C)	L	ls	R	S
	ID-Nr.		ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.						
STNZ 504	-		45003	45009	45117		N	25,0	2,5	0,4	5,25 ±0,075
STNG 502	45014		45004	45010	45118		N	25,0	2,5	0,2	5,10 -0,050
STNG 504	45015		45005	45011	45119		N	25,0	2,5	0,4	5,10 -0,050

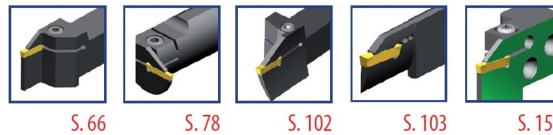
Bemerkung:

STNZ/STNG wurde speziell entwickelt, für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen wie:

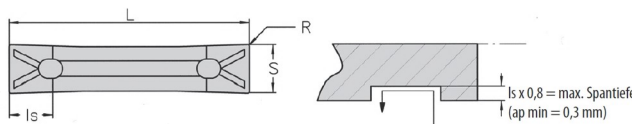
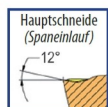
- Buntmetalle
- Nickellegierungen
- Kunststoffe
- Verbundmaterialien
- Aluminiumlegierungen

STNG = polierte Oberfläche, umlaufend geschliffen, scharfschneidend
STNZ = polierte Oberfläche, kantenverrundet

Passende Werkzeuge



VTNS
System P92



Vergrößerungsansicht

WG300 Bezeichnung	PM NANOSPEED	PM ALOX	PM TILOX	GF110 TILOX	KM TILOX		(C)	L	ls	R	S
	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.						
VTNS 302	11445	11442	11444	54743	30668		N	20	3,0	0,2	3,0 +0,15
VTNS 3,5	11449	11446	11448	54686	54674		N	20	3,0	0,2	3,55 ±0,035
VTNS 402	11453	11450	11452	54689	54677		N	20	3,5	0,2	4,0 +0,20
VTNS 502	11457	11454	11456	54692	54682		N	25	4,2	0,2	5,0 +0,25

VTNS-Schruppen / Schichten

Horizontale Hauptschneide mit V-förmigem Spanbrecher. Horizontale Nebenschneiden mit geräumigen Spankammern für große Spantiefen.

Besonders für C-Stähle und freischneidendes Material geeignet.

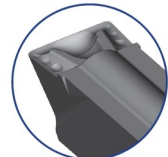
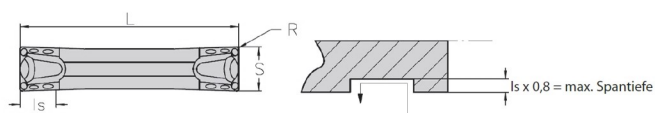
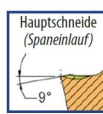
Passende Werkzeuge



Stechdrehplatten zum Einstecken und Längsdrehen



XTNS System P92



Vergrößerungsansicht

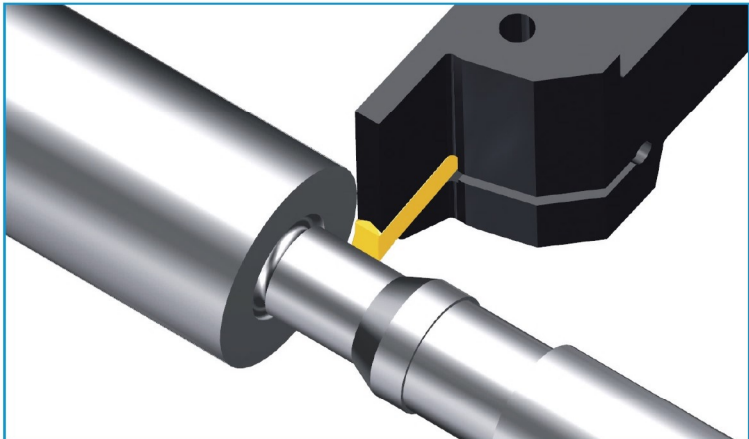
WG300 Bezeichnung	KM TILOX ID-Nr.	GF110 TILOX ID-Nr.		(C)	L	Is	R	S
XTNS 202	14268	38917		N	20,15	2,00	0,2	2,05 +0,10
XTNS 302	14055	38918		N	20,15	3,00	0,2	3,05 +0,15
XTNS 304	14053	38919		N	20,15	3,00	0,4	3,05 +0,15
XTNS 404	38903	38920		N	20,15	3,40	0,4	4,05 +0,15
XTNS 408	38904	38921		N	20,15	3,40	0,8	4,05 +0,15
XTNS 504	38905	54696		N	25,15	4,20	0,4	5,05 +0,25
XTNS 508	38906	54699		N	25,15	4,20	0,8	5,05 +0,25
XTNS 604	38910	54701		N	30,10	4,50	0,4	6,05 +0,25
XTNS 608	38911	54702		N	30,10	4,50	0,8	6,05 +0,25
XTNS 612	38912	54703		N	30,10	4,50	1,2	6,05 +0,25
XTNS 808	38913	54704		N	30,10	6,00	0,8	8,05 +0,25
XTNS 812	38914	54705		N	30,10	6,00	1,2	8,05 +0,25
XTNS 1008	38915	54706		N	30,10	6,00	0,8	10,05 +0,25
XTNS 1012	38916	54669		N	30,10	6,10	1,2	10,05 +0,25

XTNS - Schichten/Schruppen

9° einlaufende, faserverstärkte Schneidkante und 24° positiver Spanstufeneinlauf erzeugen eine ausgezeichnete Spankontrolle bei langspannenden Werkstoffen. 16° positiver Späneinlauf der Nebenschneiden ermöglichen exzellentes Profildrehen mit sauberen Oberflächen. Obwohl diese Stechdrehplatte für den universellen Einsatz entwickelt wurde, wurden beim Abstechen von rostfreien Stahl, z. B. 1.4404 mit der Sorte KM TILOX überragende Standzeiten erzielt. Ebenso beim Abstechen von Sechskantmaterial Ø 38 aus 1.4571. Hier konnte die bisher beste Standzeit von 409 St. auf 678 St. bei gleichen Schnittwerten erhöht werden.

(Vc: 60 m/min; f: 0,05 mm/U)

Passende Werkzeuge



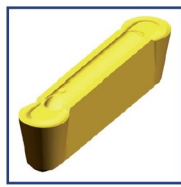
Möglichkeit zur verbesserten Spankontrolle bei Stech- und Längsdrehoperationen

Einsatz des Werkzeugs über Kopf!

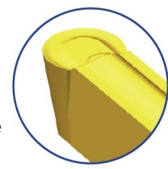
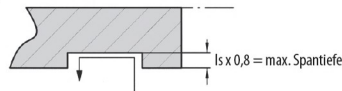
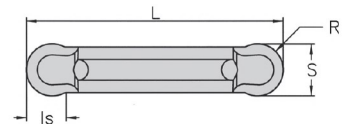
- Vermeidung von Spänestaus
- Verringerung der Werkzeugbruchgefahr durch starken Späneaufbau an der Schneide
- Bessere Oberflächen



Stechdrehplatten zum Kopieren und Längsdrehen



RTNG
System P92



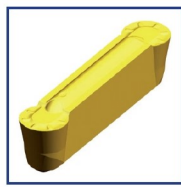
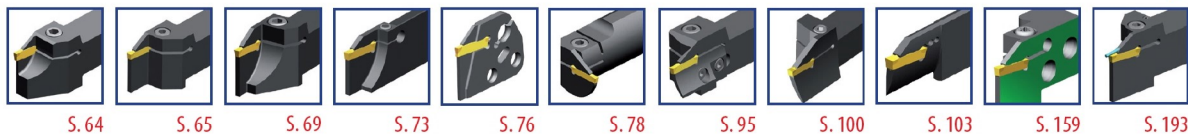
Vergrößerungsansicht

WG260 Bezeichnung	GF 110 ID-Nr.	GF 110 NANOSPEED ID-Nr.	(C)	L	Is	R	s ±0,025
RTNG 210	34649	34650	N	20,00	1,71	1,0	2,00
RTNG 315	19302	20471	N	20,00	2,60	1,5	3,00
RTNG 420	13415	12681	N	20,00	3,40	2,0	4,00
RTNG 525	13416	13417	N	25,00	4,10	2,5	5,00
RTNG 630	19303	20508	N	30,00	4,90	3,0	6,00
RTNG 840	19304	20509	N	30,00	6,50	4,0	8,00
RTNG 1050	19310	20510	N	30,00	8,10	5,0	10,00

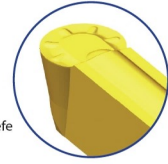
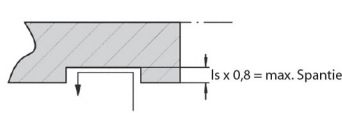
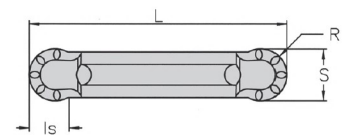
RTNG-Schichten

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

Passende Werkzeuge



RTNX
System P92



Vergrößerungsansicht

WG300 Bezeichnung	KM TILOX ID-Nr.	(C)	L	Is	R	S
RTNX 210	31706	N	20,10	1,76	1,1	2,05 +0,10
RTNX 315	19298	N	20,00	2,60	1,5	3,05 +0,15
RTNX 420	13067	N	20,00	3,40	2,0	4,05 +0,15
RTNX 525	13414	N	25,00	4,10	2,5	5,05 +0,25
RTNX 630	19299	N	30,00	4,90	3,0	6,05 +0,25
RTNX 840	19300	N	30,00	6,50	4,0	8,05 +0,25
RTNX 1050	19301	N	30,00	8,10	5,0	10,05 +0,25

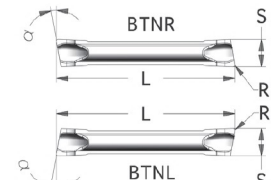
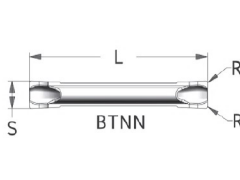
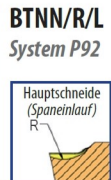
RTNX-Schruppen

Vollradiusplatte mit horizontaler Schneide und Spanbrecherrippen. Universell einsetzbar.

Passende Werkzeuge



Stechplatten mit 2 Schneiden zum Ab- und Einstechen



WG300 Bezeichnung	KM NANO SPEED	PM NANO SPEED		KM TILOX	PM TILOX		KM CARBO SPEED	GS 530 NANO SPEED		⌀	L ±0,10	R	S ±0,10	α°
	ID-Nr.	ID-Nr.		ID-Nr.	ID-Nr.		ID-Nr.	ID-Nr.						
BTNN 1,5	-	45058		30595	-		43845	43561		N	15,50	0,2	1,58	0
BTNN 2	34208	45059		30944	-		43846	-		N	20,00	0,2	2,08	0
BTNN 2,5	33999	45060		30850	-		43847	-		N	20,00	0,2	2,58	0
BTNN 3	-	20532		12689	20917		43848	-		N	20,00	0,2	3,08	0
BTNN 4	-	20533		15843	30597		43849	-		N	20,00	0,2	4,08	0
BTNR 1,5 6D	-	45061		30576	-		43850	-		R	15,50	0,2	1,58	6
BTNR 1,5 10D	-	45062		30666	-		43852	-		R	15,50	0,2	1,58	10
BTNR 1,5 16D	-	45063		30667	-		43854	-		R	15,50	0,2	1,58	16
BTNR 2 6D	34210	45064		34209	-		43855	-		R	20,00	0,2	2,08	6
BTNR 2 10D	34207	45065		34206	-		43856	-		R	20,00	0,2	2,08	10
BTNR 2,5 6D	34003	45066		34002	-		43857	-		R	20,00	0,2	2,58	6
BTNR 2,5 10D	34001	45067		34000	-		43858	-		R	20,00	0,2	2,58	10
BTNR 3 6D	-	20534		12690	-		43859	-		R	20,00	0,2	3,08	6
BTNR 3 10D	-	20536		19665	-		43860	-		R	20,00	0,2	3,08	10
BTNR 4 6D	-	20538		15844	-		43861	-		R	20,00	0,2	4,08	6
BTNR 4 10D	-	20540		19667	-		43864	-		R	20,00	0,2	4,08	10
BTNL 1,5 6D	-	45068		30665	-		43866	-		L	15,50	0,2	1,58	6
BTNL 1,5 10D	-	45069		30663	-		43867	-		L	15,50	0,2	1,58	10
BTNL 1,5 16D	-	45070		30664	-		43869	-		L	15,50	0,2	1,58	16
BTNL 2 6D	33994	45071		33993	-		43870	-		L	20,00	0,2	2,08	6
BTNL 2 10D	34205	45072		34204	-		43871	-		L	20,00	0,2	2,08	10
BTNL 2,5 6D	33996	45073		33995	-		43872	-		L	20,00	0,2	2,58	6
BTNL 2,5 10D	33998	45074		33997	-		43873	-		L	20,00	0,2	2,58	10
BTNL 3 6D	-	20535		12688	-		43874	-		L	20,00	0,2	3,08	6
BTNL 3 10D	-	20537		19666	-		43875	-		L	20,00	0,2	3,08	10
BTNL 4 6D	-	20539		15845	-		43877	-		L	20,00	0,2	4,08	6
BTNL 4 10D	-	20541		19668	-		43879	-		L	20,00	0,2	4,08	10

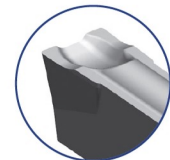
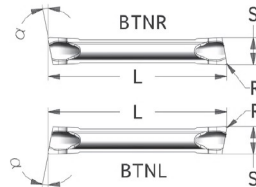
BTN-Stechgeometrie
 Genutete Hauptschneide mit verstärkten Flanken und geräumiger, muldenförmiger Spankammer.
 Sehr gute Spankontrolle bei nahezu allen Zerspanungsmaterialien.



Stechplatten zum Ab- und Einstechen mit Spezialoberflächen- und Schneidkantenpräparation



BTNN
System P92



Vergrößerungsansicht

WG300 Bezeichnung	GF110 CARBOSPEED	GF110 NANOSPEED	GF110 HYPER SPEED	GF110 HARD SPEED	EUR/St.	⌀	L ±0,10	R	S ±0,10	α°
	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.						
BTNN 1,5	45075	45076	45077	47696		N	15,50	0,2	1,575	0
BTNN 2	45078	45079	45080	47697		N	20,00	0,2	2,075	0
BTNN 2,5	45081	45082	45083	47698		N	20,00	0,2	2,575	0
BTNN 3	42824	42825	42826	47699		N	20,00	0,2	3,075	0
BTNN 4	45085	45086	45087	47700		N	20,00	0,2	4,075	0
BTNL 1,5 7D	49098	49108	-	47711		L	15,50	0,2	1,575	7
BTNL 2 7D	49099	49109	-	47712		L	20,00	0,2	2,075	7
BTNL 2,5 7D	49100	49110	-	47713		L	20,00	0,2	2,575	7
BTNL 3 7D	49101	49111	-	47714		L	20,00	0,2	3,075	7
BTNL 4 7D	49102	49112	-	47715		L	20,00	0,2	4,075	7
BTNR 1,5 7D	49093	49103	-	47706		R	15,50	0,2	1,575	7
BTNR 2 7D	49094	49104	-	47707		R	20,00	0,2	2,075	7
BTNR 2,5 7D	49095	49105	-	47708		R	20,00	0,2	2,575	7
BTNR 3 7D	49096	49106	-	47709		R	20,00	0,2	3,075	7
BTNR 4 7D	49097	49107	-	47710		R	20,00	0,2	4,075	7

Passende Werkzeuge

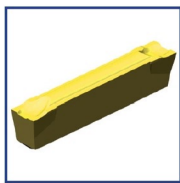


Die neuen Hochleistungsbeschichtungen

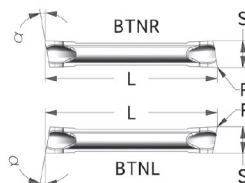
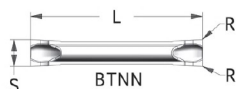
CARBOSPEED	NANOSPEED	HYPER SPEED
Die neueste Generation Powernitrid-Schicht	Supernitrid-Schicht	Supernitrid-Schicht
Zur Bearbeitung von Stählen allgemein und hoch legierten Stählen empfohlen.	Zur Bearbeitung von Werkzeugstählen und rostfreien Stählen empfohlen.	Zur Bearbeitung von Superlegierungen, Titan, Edelstahl und Nickel-Basis-Legierungen.
HARD SPEED	CAST SPEED	
Supernitrid-Schicht	MT-CVD Gasphasendeposition	
Zur Bearbeitung von Harten und stark hitze-erzeugenden Werkstoffen.	Zur Bearbeitung von Grauguss, Leg. Grauguss, Sphäroguss und Temporguss.	

Ausführliche Informationen zu den Beschichtungen finden Sie auf Seite 214

Stechplatte zum Ab- und Einstechen



BTNNF/RF/LF
System P92



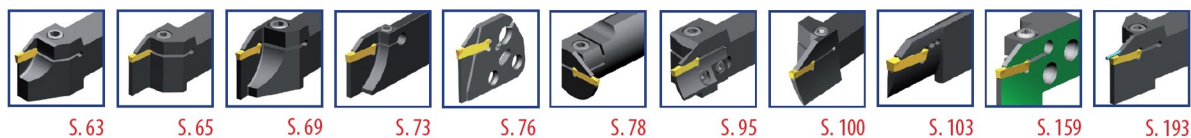
Vergrößerungsansicht

WG300 Bezeichnung	GF 110 NANOSPEED ID-Nr.	PM NANOSPEED ID-Nr.	GF 110 CARBOSPEED ID-Nr.	()	L ^{-0,1}	R	s ^{±0,1}	α°
BTNNF1,5	48311	54586	49647	N	15,10	0,0	1,58	0
BTNNF 2	48312	54589	49648	N	19,60	0,0	2,08	0
BTNNF 2,5	new! 49633	54590	49649	N	19,60	0,0	2,58	0
BTNNF 3	new! 49634	54591	49650	N	19,60	0,0	3,08	0
BTNRF1,5 6D	48313	54592	49651	R	15,10	0,0	1,58	6
BTNRF1,5 10D	new! 49635	54593	49652	R	15,10	0,0	1,58	10
BTNRF 2 6D	48314	54594	49653	R	19,60	0,0	2,08	6
BTNRF 2 10D	new! 49636	54595	49654	R	19,60	0,0	2,08	10
BTNRF 2,5 6D	new! 49637	54596	49655	R	19,60	0,0	2,58	6
BTNRF 2,5 10D	new! 49638	54597	49656	R	19,60	0,0	2,58	10
BTNRF 3 6D	new! 49639	54598	49657	R	19,60	0,0	3,08	6
BTNRF 3 10D	new! 49640	54599	49658	R	19,60	0,0	3,08	10
BTNLF 1,5 6D	48315	54600	49659	L	15,10	0,0	1,58	6
BTNLF 1,5 10D	new! 49641	54601	49660	L	15,10	0,0	1,58	10
BTNLF 2 6D	48316	54602	49661	L	19,60	0,0	2,08	6
BTNLF 2 10D	new! 49642	54603	49662	L	19,60	0,0	2,08	10
BTNLF 2,5 6D	new! 49643	54604	49663	L	19,60	0,0	2,58	6
BTNLF 2,5 10D	new! 49644	54605	49664	L	19,60	0,0	2,58	10
BTNLF 3 6D	new! 49645	54606	49665	L	19,60	0,0	3,08	6
BTNLF 3 10D	new! 49646	54607	49666	L	19,60	0,0	3,08	10

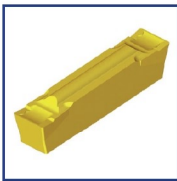
Hinweis:

Geschliffene Schneiden ohne Eckenradius. Besonders geeignet für die Zerspanung auf Drehautomaten.

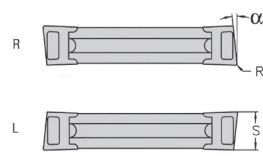
Passende Werkzeuge



Stechplatten mit 2 Schneiden zum Ab- und Einstechen



CTD/R/L-ALU
System P92



Vergrößerungsansicht

WG300 Bezeichnung	GF110	KM	PM NANO- SPEED	KM ALUSPEED	GF110 ALUSPEED	(C)	L	R	S ±0,10	α°
	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.					
CTD 1,5 ALU new!	54954	-	54957	-	54960	N	15,5 ±0,15	0,2	1,58	0
CTD 2 ALU new!	54955	-	54958	-	54983	N	20 ±0,15	0,2	2,08	0
CTD 2,5 ALU new!	54956	-	54959	-	54984	N	20 ±0,15	0,2	2,58	0
CTD 3 ALU	-	10400	10402	10709	-	N	20 ±0,15	0,2	3,08	0
CTD 4 ALU	-	10405	10407	30661	-	N	20 ±0,15	0,2	4,08	0
CTD 5 ALU	-	10410	10412	38483	-	N	25 ±0,20	0,2	5,13	0
CTL 3 6D ALU	-	10428	10432	30662	-	L	20 ±0,15	0,2	3,08	6
CTL 4 6D ALU	-	10440	10444	36195	-	L	20 ±0,15	0,2	4,08	6
CTL 5 6D ALU	-	10452	10456	10454	-	L	25 ±0,20	0,2	5,13	6
CTR 3 6D ALU	-	10427	10431	30598	-	R	20 ±0,15	0,2	3,08	6
CTR 4 6D ALU	-	10439	10443	38484	-	R	20 ±0,15	0,2	4,08	6
CTR 5 6D ALU	-	10451	10455	10453	-	R	25 ±0,20	0,2	5,13	6

ALU Geometrie...

Horizontale, geschliffene Schneide mit angeflachter Spankammer für Highspeed-Spanabfuhr. Besonders geeignet für: NE-Metalle, Rohre, dünnwandige Teile, labile Teile und Automatenstähle.

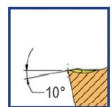
Passende Werkzeuge



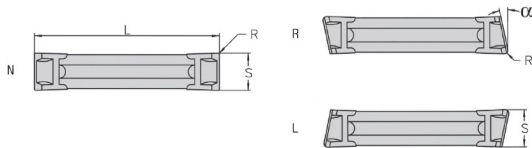
Stechdrehplatten zum Abstechen



CTD R/L-IT
System P92



Hauptschneide
(Spaneinlauf)



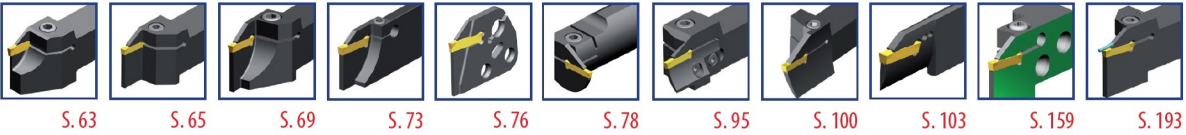
Vergrößerung

WG300 Bezeichnung	GF110 NANO- SPEED	PM NANO- SPEED	PM TILOX	KM TILOX		GF110 CARBO- SPEED	PM CARBO- SPEED	KM CARBO- SPEED		(C)	L	R	S ±0,10	α°
	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.		ID-Nr.	ID-Nr.	ID-Nr.						
CTD 1,5	new! 49973	49974	50204	-		49975	49976	-		N	15,5 ±0,15	0,15	1,58	0
CTD 2	new! 49977	49978	50207	-		49979	49980	-		N	20 ±0,15	0,2	2,08	0
CTD 2,5	new! 49981	49982	50209	-		49983	49984	-		N	20 ±0,15	0,2	2,58	0
CTD 3	54827	10404	10403	23613		54828	50210	43880		N	20 ±0,15	0,2	3,08	0
CTD 4	54829	10409	10408	18387		54830	50211	43881		N	20 ±0,15	0,2	4,08	0
CTD 5	54832	10414	10413	43883		54833	50212	43882		N	25 ±0,20	0,2	5,13	0
CTL 1,5 6D	new! 49985	49986	50213	-		49987	49988	-		L	15,5 ±0,15	0,15	1,58	6
CTL 2 6D	new! 49989	49990	50214	-		49991	49992	-		L	20 ±0,15	0,2	2,08	6
CTL 2,5 6D	new! 49993	49994	50215	-		49995	49996	-		L	20 ±0,15	0,2	2,58	6
CTL 3 6D	54834	10438	10436	21757		54835	50219	54612		L	20 ±0,15	0,2	3,08	6
CTL 4 6D	54836	10450	10448	54608		54837	50220	54613		L	20 ±0,15	0,2	4,08	6
CTL 5 6D	54838	10462	10460	54609		54839	50221	54614		L	25 ±0,20	0,2	5,13	6
CTR 1,5 6D	new! 49997	49998	50216	-		49999	50000	-		R	15,5 ±0,15	0,15	1,58	6
CTR 2 6D	new! 50001	50002	50217	-		50003	50004	-		R	20 ±0,15	0,2	2,08	6
CTR 2,5 6D	new! 50005	50006	50218	-		50007	50008	-		R	20 ±0,15	0,2	2,58	6
CTR 3 6D	54840	10437	10435	28953		54841	50222	54615		R	20 ±0,15	0,2	3,08	6
CTR 4 6D	54842	10449	10447	54610		54843	50223	54616		R	20 ±0,15	0,2	4,08	6
CTR 5 6D	54844	10461	10459	54611		54845	50224	54617		R	25 ±0,20	0,2	5,13	6

IT Classic Stechgeometrie...

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

Passende Werkzeuge

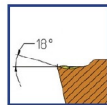


Differenz der Spanbreiten
eröffnet Anwendungen, die zu enormen Material-, Kosten- und Energieeinsparungen führen können.

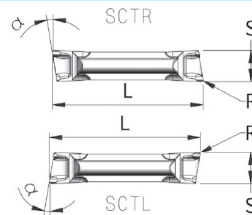
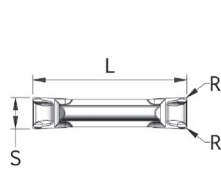
Stechdrehplatten zum Abstechen



SCTD
System P92



Hauptschneide
(Spaneinlauf)



Vergrößerung

WG300 Bezeichnung	GF110 NANO- SPEED ID-Nr.	KM NANO- SPEED	PM NANO- SPEED ID-Nr.		GF110 CARBO- SPEED ID-Nr.	KM CARBO- SPEED	PM CARBO- SPEED ID-Nr.		()	L	R	s ±0,10	α°
SCTD 1,5	50009	-	50010		50011	-	50012		N	15,5 ±0,15	0,2	1,58	0
SCTD 2	50013	-	50014		50015	-	50016		N	20 ±0,15	0,2	2,08	0
SCTD 2,5	50017	-	50018		50019	-	50020		N	20 ±0,15	0,2	2,58	0
SCTD 3,0	-	53868	53869		-	53870	53871		N	20 ±0,15	0,2	3,08	0
SCTD 4,0	-	53875	53876		-	53877	53878		N	20 ±0,15	0,2	4,08	0
SCTD 5,0	-	53879	53880		-	53881	53882		N	25 ±0,20	0,2	5,13	0
SCTL 1,5 6D	50021	-	50022		50023	-	50024		L	15,5 ±0,15	0,2	1,58	6
SCTL 2 6D	50025	-	50026		50027	-	50028		L	20 ±0,15	0,2	2,08	6
SCTL 2,5 6D	50029	-	50030		50031	-	50032		L	20 ±0,15	0,2	2,58	6
SCTL 3,0 6D	-	53883	53884		-	53885	53886		L	20 ±0,15	0,2	3,08	6
SCTR 1,5 6D	50033	-	50034		50035	-	50036		R	15,5 ±0,15	0,2	1,58	6
SCTR 2 6D	50037	-	50038		50039	-	50040		R	20 ±0,15	0,2	2,08	6
SCTR 2,5 6D	50041	-	50042		50043	-	50044		R	20 ±0,15	0,2	2,58	6
SCTR 3,0 6D	-	53887	53888		-	53889	53890		R	20 ±0,15	0,2	3,08	6

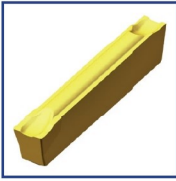
SUPERNOVA Stechgeometrie...

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

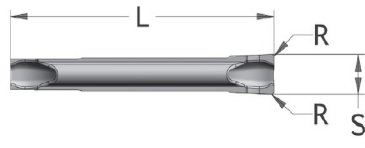
Passende Werkzeuge



Abstechplatten für große Stechtiefen



A BTNN
System P92



Vergrößerungsansicht

WG300 Bezeichnung	PM NANOSPEED ID-Nr.	KM TILOX ID-Nr.		(C)	L	R	s ^{+0,15}
A BTNN 3	24050	13953		N	20,10	0,2	3,05
A BTNN 4	24051	20291		N	20,10	0,2	4,05

BTN-Stechplatte, verjüngte Ausführung mit 1 Schneide

Beim Tiefstechen und für saubere Drehflächen: mit zunehmender Stechtiefe **Vorschub zurücknehmen**.

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

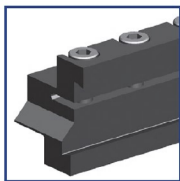
Passende Halter



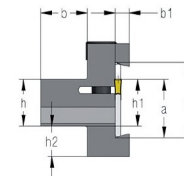
Hinweis

P92 A-Platten und P92 A CXCB...Halter verbinden sich aufgrund der langen Plattensitzführung zu einer technisch starren Einheit. Diese Werkzeugverbindung eignet sich deshalb besonders für große Stechtiefen und tiefliegende Auskammerungen. Zum Drehen sauberer Planflächen wird der Einsatz von A-BTNN Platten empfohlen.

Spannschäfte für Abstechträger



TS

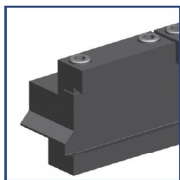


WG330 Bezeichnung	ID-Nr.		(C)	A	a	h	h1	h2	B	b	b1	L	
TS 26 16	10049		N	26	21,4	16	16	3	34	16	5	90	3
TS 26 20	10050		N	26	21,4	20	20	9	38	20	5	90	3
TS 32 20	10051		N	32	25,0	20	20	13	38	20	6	120	3
TS 32 25	10052		N	32	25,0	25	25	8	38	20	6	120	3
TS 32 32	10053		N	32	25,0	32	32	1	44	25	6	120	3

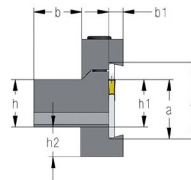
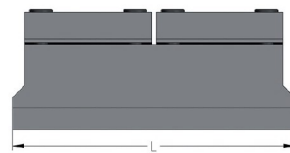
Hinweis
Spannschäfte KL und TS sind besonders geeignet für die Aufnahme der Schwalbenschwanzwerkzeuge auf Seite 73, 89, 131, 139 und 140

Träger und Spannblöcke mit dem gleichen Maß „A“ passen zusammen.

Passende Träger



KL



WG330 Bezeichnung	ID-Nr.		(C)	A	a	h	h1	h2	B	b	b1	L	
KL 26 16	10054		N	26	21,4	16	16	13	34	16	5	90	2+17
KL 26 20	10055		N	26	21,4	20	20	9	38	20	5	90	2+17
KL 32 20	10056		N	32	25,0	20	20	13	38	20	6	120	2+31
KL 32 25	10057		N	32	25,0	25	25	8	38	20	6	120	2+31

Hinweis
Abnehmbare Spannleiste für CNC-Maschinen für KL 26... Spannleiste 26L und für KL 32... Spannleiste 32L.

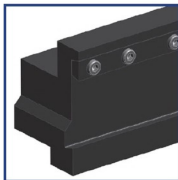
Spannschäfte KL und TS sind besonders geeignet für die Aufnahme der Schwalbenschwanzwerkzeuge auf Seite 73, 89, 131, 139 und 140

Träger und Spannblöcke mit dem gleichen Maß „A“ passen zusammen.

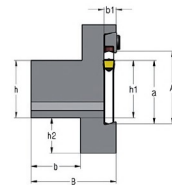
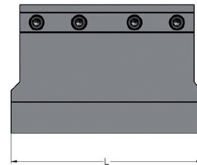
Passende Träger



Spannschäfte für Abstechträger



KL 52



WG330 Bezeichnung	ID-Nr.		(C)	A	a	h	h1	h2	B	b	b1	L	
KL 52 40	45128		N	52,6	45	40	90	25	60	35	8,5	135	2+38
KL 52 50	45129		N	52,6	45	50	90	15	63	38	8,5	135	2+38

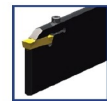
Achtung!
Die Auskraglänge des Schwerter beeinflusst maßgeblich das spätere Stechergebnis.
Es gilt → je kürzer die Auslage, desto besser die Ergebnisse!



Passende Schwerter



S.227-228,238



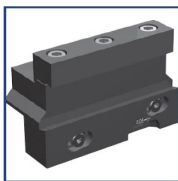
S.74

Kurze Auskragung:

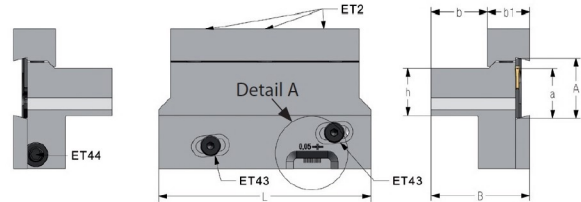
- Saubere Abstichoberflächen
- Keine Vibrationen
- Geräuscharm
- Höhere Standzeiten

Lange Auskragung:

- Unsaubere Abstichoberflächen
- Erhöhte Vibrationen
- Laute Geräusche (Pfeifen)
- Geringere Standzeiten



**KLV
Höhenverstellbarer Spannschaft
für Abstechträger**



WG330 Bezeichnung	ID-Nr.		(C)	A	a	h	B	b	b1	L	Unterlage	
KLV 26 20	10058		N	26	21,4	20	42	24	6	90	-	
KLV 32 20	10059		N	32	25,0	20	42	24	6	120	-	2+43+44
KLV 32 25	10060		N	32	25,0	20	42	24	6	120	X	
Unterlage 20x5x120	54556		-	-	-	5	-	20	-	120	-	-



Passende Schwerter



S.227-228,238



S. 73 + 89



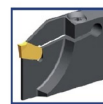
S. 74



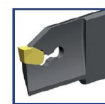
S. 103



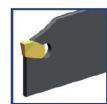
S. 130



S. 139



S. 141



S. 138 + 148

Auslieferungszustand des KLV 32-25 entspricht dem KLV 32-20 + Unterlage 20x5x120.