

Abstechen

267~284

Programmübersicht 268

Hinweise zum Abstechen 269

Abstechhalter CERACUT (Abstechen) 272~277

KTKH-S	Abstechhalter mit Schaft	272
KTKB-S/KTKB-SS	Schwert	274
KTKTB/KTKTBF	Werkzeugblock (für Schwertaufnahme)	276
KTKH-B	Abstechhalter mit Schaft	277

Abstechhalter CERACUT (Stechen & Drehen) KGM-Halter

KGM	Abstechhalter mit Schaft	278
-----	--------------------------	-----

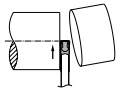
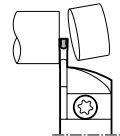
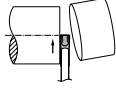
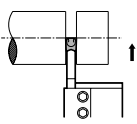
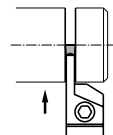
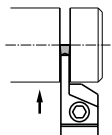
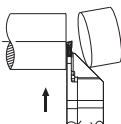
Abstechhalter CERACUT (Stechen & Drehen) KGMB-Halter

KGMB	Abstechhalter mit Schaft	282
------	--------------------------	-----


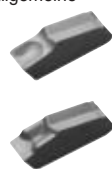



Technische Informationen 283

CERACUT Abstechen Empfohlene Schnittdaten	283
CERACUT Stechen & Drehen Empfohlene Schnittdaten	283

Übersicht

CERACUT Abstechen (1-schneidig)	Abstechhalter (Langer Schaft für Langdrehautomaten) Abstechedurchm. $\phi 26 \sim \phi 45$	KTKH-S (S.272)  Plattenbreite: 1.6~3.1mm		Abstechhalter Typ (Langer Schaft für Langdrehautomaten) Schraubklemmung Abstechedurchm. $\phi 10 \sim \phi 32$	KTKH-B (S.277)  Plattenbreite: 1.6~3.1mm
	Abstechhalter Abstechedurchm. $\phi 30 \sim \phi 79$	KTKH-S (S.272)  Plattenbreite: 2.2~5.1mm			
	Schwert Abstechedurchm. $\phi 32 \sim \phi 120$	KTKB-S(S) (S.274)  Plattenbreite: 1.6~9.6mm			
CERACUT Stechen & Drehen (2-schneidig)	KGM-Halter Abstechedurchm. $\phi 10 \sim \phi 32$	KGM (S.278)  Plattenbreite: 1.5~4.0mm	KGM-T (S.279)  Plattenbreite: 2.0~6.0mm		
	KGM-Halter (rückseitige Spannung) Abstechedurchm. $\phi 10 \sim \phi 20$	KGMB (S.282)  Plattenbreite: 1.5~2.0mm			

Abstechwerkzeuge

Werkzeugreihe	Form	Vorteile	Anwendung
CERACUT Abstechen		<ol style="list-style-type: none"> 1) Selbstspannendes System Drücken Sie die Stechplatte rein und schlagen Sie sie mit einem Plastikhammer leicht fest. 2) 1-seitig verwendbare Stechplatte 3) 3-D Spanbrechergeometrie · Standard(z.B. TKN3) · P-Spanbrecher (z.B. TKN3-P) 4) Schwerttyp und Monoblock-Schafttyp 5) Max.Abstechedurchm. 120 mm 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Zum Abstechen und Tiefstechen 2) Spanbrecher Standard wird für allgemeine Stechbearbeitungen eingesetzt (Vorschub: 0.1~0.2mm/U.) 3) P-Spanbrecher ist geeignet für geringe Vorschübe (Vorschub: 0.03~0.08mm/U.) 
CERACUT KGM-Halter		<ol style="list-style-type: none"> 1) Stechplatte wird von oben gespannt. 2) 2-schneidige und 1-schneidige Stechplatten einsetzbar 3) 3-D Spanbrechergeometrie & Stechplatten ohne Spanbrecher 4) -TK Typ---kleinere Eckrad., 0.0, 0.05mm 5) -MT Typ---größere Eckrad., 0.2-0.3mm 5) Max. Stechdurchm. 32mm 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Zum Abstechen und zum Nutzenstechen bei kleinen Werkstücken 2) Für Langdrehautomaten und kleine Drehmaschinen
CERACUT KGMB-Halter		<ol style="list-style-type: none"> 1) Die Spanschraube kann von der Rückseite betätigt werden 2) 2-schneidige Stechplatten 3) 3-D Spanbrecher (ohne Bezeichnung) 4) Scharfe Ecken 5) Max. Stechdurchm. 20mm 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Zum Abstechen und zum Nutzenstechen bei kleinen Werkstücken 2) Für Langdrehautomaten (Linearschlitten) 

Hinweise zum Abstechen

Werkzeugauswahl

		CERACUT Abstechen	CERACUT Stechen & Drehen
Stechplatten	1. Platten-Schneidecken 1-schneidige Stechplatten...für größere Werkstückdurchm.: Max. 120mm 2-schneidige Stechplatte...für kleinere Werkstückdurchm.: Max. 32mm Kosten pro Schneide sind reduziert und somit wirtschaftlicher	○	—
	2. Setzen Sie neutrale Stechplatten ein, wenn die Bearbeitung es erlaubt.	TKN	GMMB GMM
	3. Setzen Sie Stechplatten mit Schneidenwinkel (R/L) ein um möglichst Butzenfrei abzustechen (R/L).	TK R/L (Abb.1)	GMMB- R/L GMM- R/L (Abb.2)
	4. Verwenden Sie scharfkantige und angestellte Stechplatten, um einen kleineren Butzen bei kleinen und dünnen Werkstücken zu erhalten.	—	GMMB- R/L GMM- R/L (Abb.2)
	5. Nehmen Sie die kleinstmögliche Stechplattenbreite zum Abstechen.	○	○
Stechhalter	1. Suchen Sie die geeigneten Stechhalter (Schwert) zum Werkstückdurchmesser aus.	○	○
	2. Verwenden Sie den stabilsten Stechhalter (Schwert).	○	○
	3. Nehmen Sie den von der Rückseite spannbaren Stechhalter. Falls Sie von oben keinen Platz zum Spannen haben wie bei Langdrehautomaten oder ähnlichen M.	—	KGMB

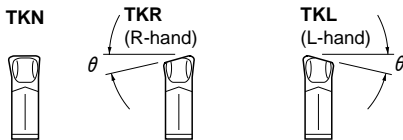
Hinweis zum Einbau

1. Drücken Sie die Stechplatte in den Plattensitz und schlagen Sie leicht mit einem Plastikhammer darauf, so dass sie nicht mehr mit den Fingern bewegt werden kann.	○ (Abb.3)	—
2. Drücken Sie mit dem Demontage-Schlüssel die Platte von hinten heraus.	○ (Abb.4)	

Abstechen

1. Setzen Sie die Schneidkante 0,1-0,2 mm über die Zentrumsmitte.	○	○
2. Sorgen Sie für viel Kühlmittel - auch auf der Schneide.	○	○
3. Konstante Maschinendrehzahl wird empfohlen um eine möglichst lange Standzeit zu erhalten.	○	○
4. Stechen Sie kurz wie möglich vor der Spannzange ab.	○	○
5. Verringern Sie den Vorschub um 1/2 bis 1/3 vor der Zentrumsmitte (um Schläge zu verhindern).	○	○
<ul style="list-style-type: none"> Überanspruchung der Stechplatte und des Halters (Schwert) können einen Bruch der Platte und eine Beschädigung des Halters verursachen. Überarbeiten Sie nicht die Platte oder den Halter (Schwert) sie können brechen. Reinigen Sie stets den Plattensitz mit Pressluft beim Auswechseln der Platten. 	○	○

○ : zu beachten —: nicht zu beachten



- WSP mit Schneidenwinkel R/L können den Butzen beim Abstechen verkleinern.
- Bei größeren Schneidenwinkeln (θ) werden die Schnittkräfte kleiner, aber der Vorschub muss reduziert werden.

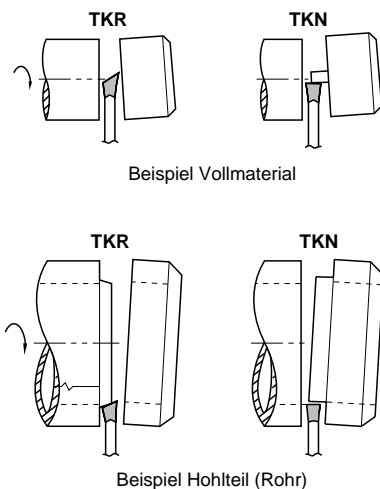


Abb. 1

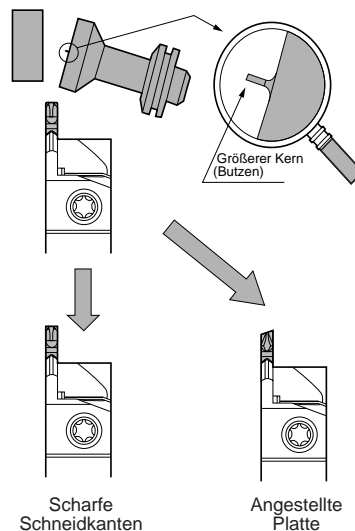


Abb. 2

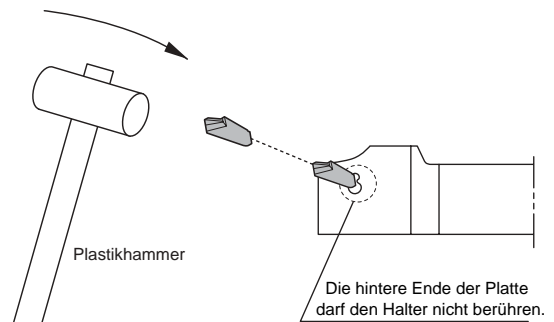


Abb. 3

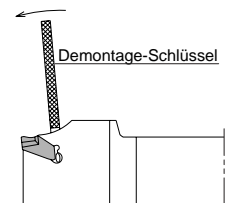
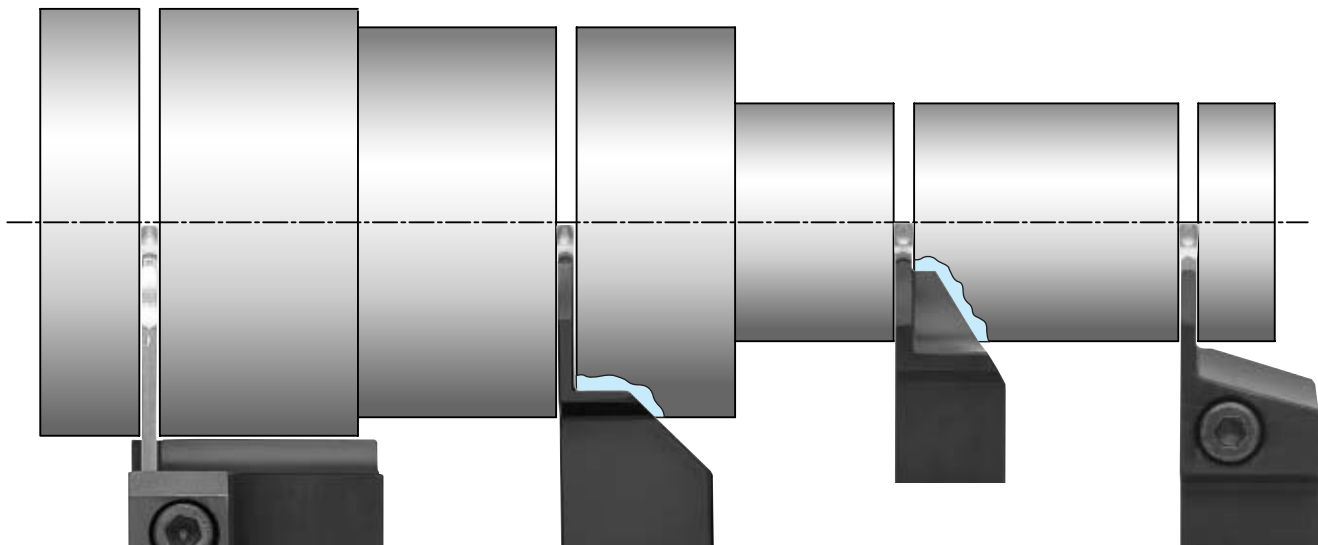


Abb. 4

■ Abstechen allgemein $\sim \phi 120$



Schwert
+
Werkzeugblock

KTKB
 Bearbeitungsdurchm.: $\sim \phi 120$
 Schwertgröße: $\square 16 \sim 32$
 Breite : 1.6 \sim 9.6
 Selbstspannung d. WSP

➔ S.274~6

Schaftwerkzeug
KTKH
 Bearbeitungsdurchm.: $\sim \phi 79$
 Schaftgröße: $\square 20 \sim 25$
 Breite : 3.1 \sim 5.1
 Selbstspannung d. WSP

➔ S.272

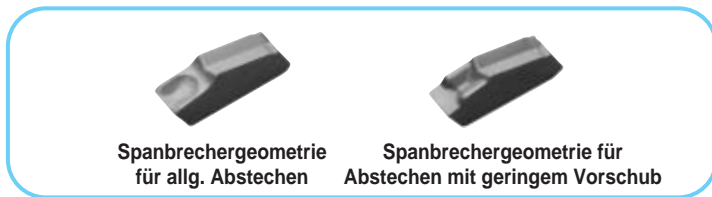
Schaftwerkzeug
KTKH
 Bearbeitungsdurchm.: $\sim \phi 41$
 Schaftgröße: $\square 10 \sim 20$
 Breite : 2.2 \sim 3.1
 Selbstspannung d. WSP

➔ S.272

Schaftwerkzeug
KGM-T
 Bearbeitungsdurchm.: $\sim \phi 60$
 Schaftgröße: $\square 16 \sim 32$
 Breite : 2.0 \sim 6.0
 Pratzenspannung

➔ S.279

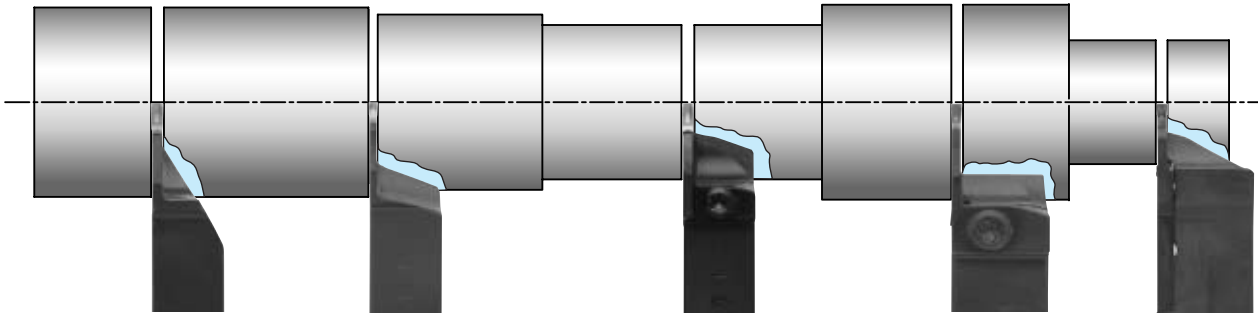
Abstechen
Übersicht Abstechen



Schwert + Werkzeugblock	Schaftwerkzeug	
CERACUT Abstechen	CERACUT Abstechen	CERACUT Stechen & Drehen

Kleine Durchmesser (Abstechen) $\sim \phi 45$

Kleiner Schaft



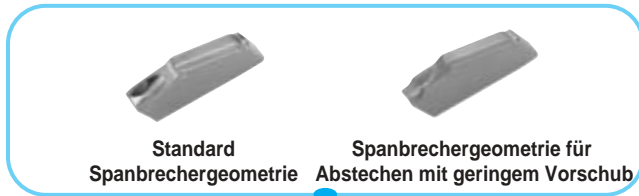
KTKH
 Bearbeitungsdurchm.: $\sim \phi 45$
 Schaftgröße: $\square 10 \sim 16$
 Breite : 2.2~3.1
 Selbstspannung d. WSP
 S. 272

KTKH
 Bearbeitungsdurchm.: $\sim \phi 35$
 Schaftgröße: $\square 8 \sim 14$
 Breite : 1.6
 Selbstspannung d. WSP
 S. 272

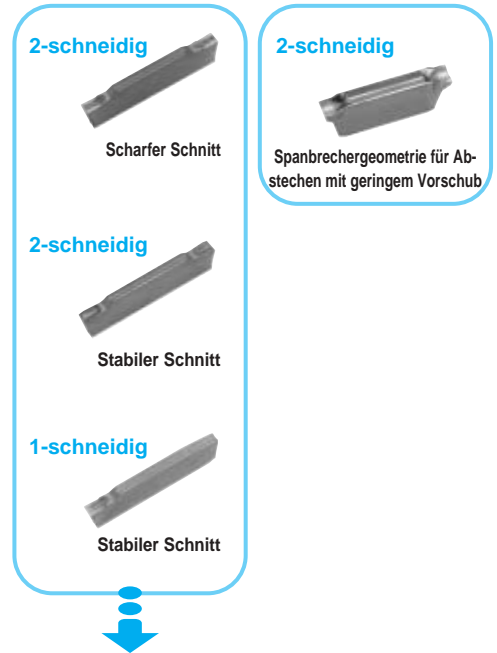
KTKH-B
 Bearbeitungsdurchm.: $\sim \phi 32$
 Schaftgröße: $\square 8 \sim 16$
 Breite : 1.6~3.1
 Pratzenspannung
 S. 277

KGM
 Bearbeitungsdurchm.: $\sim \phi 32$
 Schaftgröße: $\square 8 \sim 16$
 Breite : 1.5~4.0
 Pratzenspannung
 S. 278

KGMB
 Bearbeitungsdurchm.: $\sim \phi 20$
 Schaftgröße: $\square 8 \sim 16$
 Breite : 1.5~2.0
 Rücks. Spannsystem
 S. 282



Spanbrecher Kantenform	CERACUT Abstechen		
	Allg. Abstechen		Abstechen mit geringem Vorschub
	Fase + Eckenverrundung	Scharfe Kanten	Fase + Eckenverrundung

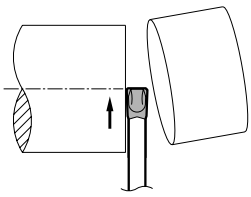


Spanbrecher Kantenform	CERACUT Stechen & Drehen			
	Scharfer Schnitt (MT Spanbrecher)		Stabiler Schnitt (TK Spanbrecher)	
	Fase + Eckenverrundung	Fase + Eckenverrundung	Fase + Eckenverrundung	Scharfe Kanten
	Eckradius-R 0.05	scharfe Kanten	Eckradius-R 0.2~0.3	Eckradius-R 0.2~0.3



Übersicht Abstechen

■ KTKH-S



Für Langdrehautomaten (lange Ausführung)

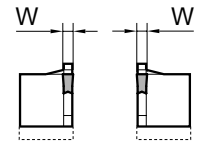
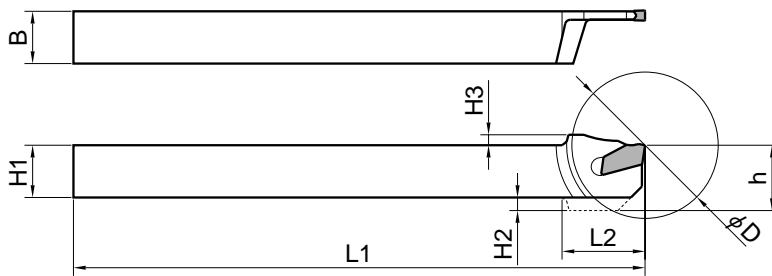


Abb. 1

Für Langdrehautomaten (lange Ausführung)

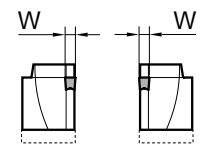
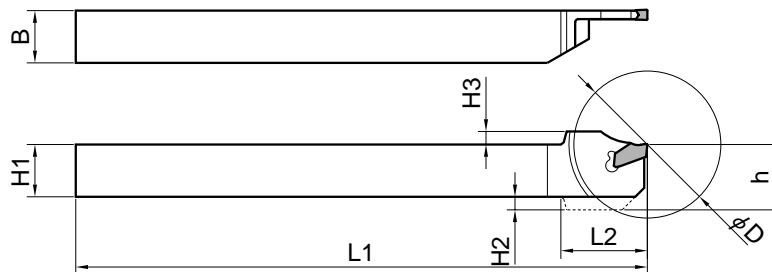


Abb. 2

Standardausführung

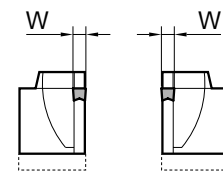
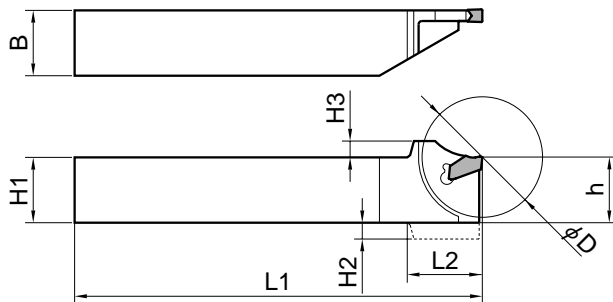


Abb. 3

Standardausführung

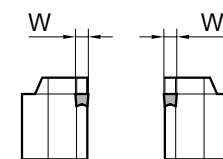
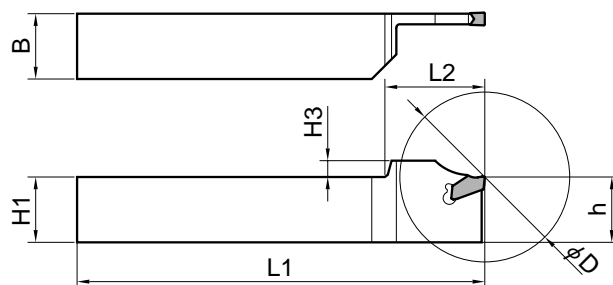


Abb. 4

• Abb. zeigt Rechtsausführung

● Werkzeughalter Abmessungen

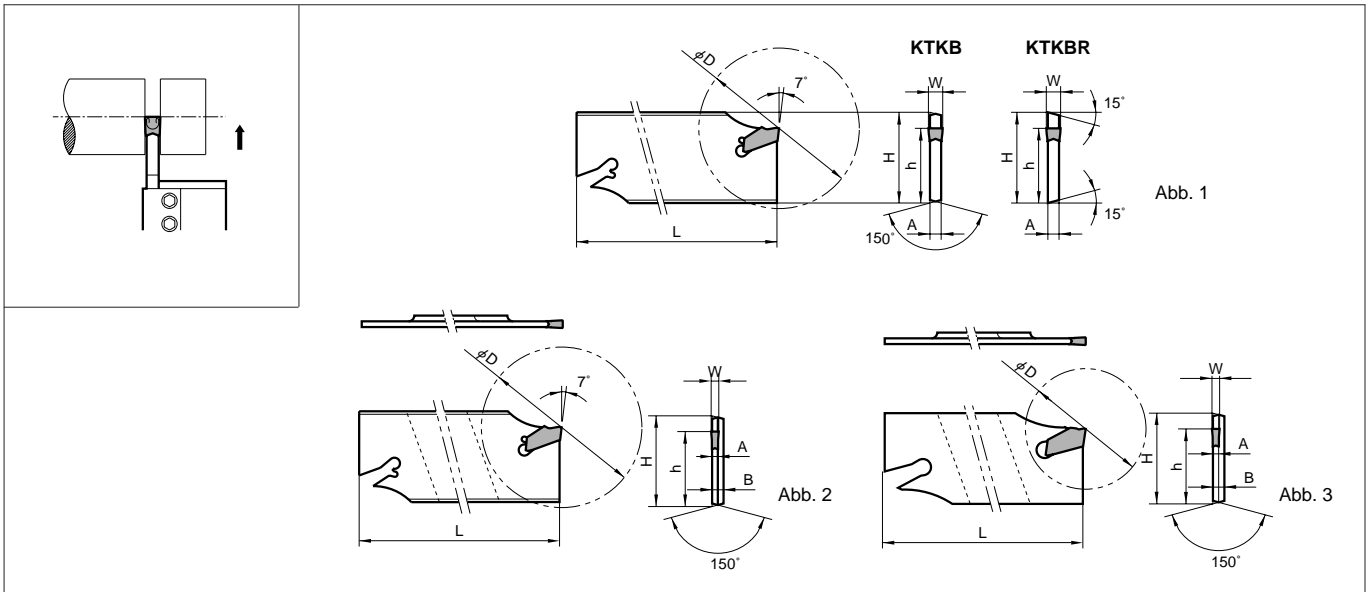
Bezeichnung	Lager		Bearbeitungsdurchmesser ϕ Dmax	Abmessung (mm)						Breite W	Form	Ersatzteile			Einsetzbare Wendepplatten	
	R	L		H1=h	H2	H3	B	L1	L2			Schlüssel				
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
Für Langdrehautomaten (lange Ausführung)																
KTKH^{R/L}	0808K-1.6-125S	○	○	26	8	4	2	8	125	14.0	1.6	Abb. 1	LTK-5			TKN1.6(-P) TK ^{R/L} 1.6(-P)
	1010K-1.6-125S	○	○	28	10	2.5	2	10	125	15.0						
	1212M-1.6-150S	○	○	30	12	0	2	12	150	17.0						
	1414M-1.6-150S	●	○	35	14	0	2	14	150	20.0						
	1010K-2-125S	○	○	30	10	5	3	10	125	17.5	2.2 2.4	Abb. 2	LTK-5			TKN2(-P) TK ^{R/L} 2(-P) TKN2.4 TK ^{R/L} 2.4
	1212M-2-150S	○	○	30	12	4	3	12	150	18.0						
	1616M-2-150S	○	○	36	16	0	3	16	150	20.7						
	1616M-3-150S	○	○	45	16	4	4	16	150	25.6						
Für allgemeines Abstechen																
KTKH^{R/L}	1010F-2S	○	○	30	10	5	4	10	80	18.6	2.2 2.4	Abb. 3	LTK-5			TKN2(-P) TK ^{R/L} 2(-P) TKN2.4 TK ^{R/L} 2.4
	1212H-2S	●	●	33	12	4	5	12	100	19.8						
	1612H-2S	●	●	33	16	0	3	12	100	19.8						
	1616H-2S	●	●	33	16	0	3	16	100	19.8						
	2012K-2S	○	○	38	20	0	4	12	125	22.8						
	2020K-2S	○	○	38	20	0	4	20	125	22.8						
	1612H-3S	●	○	36	16	4	4	12	100	21.7	3.1	Abb. 3	LTK-5		TKN3(-P) TK ^{R/L} 3(-P)	
	1616H-3S	●	●	36	16	4	4	16	100	21.7						
	2012K-3S	○	○	41	20	0	5	12	125	25.3						
	2020K-3S	○	●	52	20	-	5	20	125	31.0						
	2525M-3S	●	●	55	25	-	5	25	150	31.5						
	2012K-4S	○	○	44	20	0	5	12	125	26.3						
	2020K-4S	●	●	62	20	-	5	20	125	35.0	4.1	Abb. 4	LTK-5		TKN4 TK ^{R/L} 4	
	2525M-4S	●	●	68	25	-	5	25	150	38.0						
	2525M-5S	●	○	79	25	-	5	25	150	43.5						
	2020K-4S	○	○	44	20	0	5	12	125	26.3						
	2020K-4S	●	●	62	20	-	5	20	125	35.0	4.8,5.1	Abb. 4	LTK-5		TKN4.8,TKN5,TK ^{R/L} 5	
	2525M-5S	●	○	79	25	-	5	25	150	43.5						
KTKH^{R/L}	2020K-3T17S	○	○	35	20	0	5	20	125	21.8	3.1	Abb. 3	LTK-5			TKN3(-P) TK ^{R/L} 3(-P)
	2525M-3T22S	○	●	45	25	0	5	25	150	26.8						
	2020K-4T22S	○	○	45	20	0	5	20	125	26.8						
	2525M-4T22S	○	○	45	25	0	5	25	150	26.8						
	2020K-4T22S	○	○	45	20	0	5	20	125	26.8	4.1		LTK-5		TKN4 TK ^{R/L} 4	
	2525M-4T22S	○	○	45	25	0	5	25	150	26.8						

● Einsetzbare Wendepplatten

Form	Bezeichnung	Abmessung (mm)		Winkel (°)	Wendepplattensorte					
		W	R		Cermet	Hartmetall CVD-beschichtet	Hartmetall PVD-beschichtet	Hartmetall		
				θ	TN90	CR9025	PR660	PR930	KW10	
Abgebildete Wendepplatte ist Rechtsausführung										
	TKN	1.6	0.15	-	○	○	●	○	●	
		2	0.20	-	●	●	●	○	●	
		2.4	0.20	-	○	○	●	●	○	
		3	0.25	-	●	●	●	●	●	
		4	0.30	-	●	●	●	●	●	
		4.8	0.30	-	-	○	-	-	-	
		5	0.30	-	-	●	●	○	○	
	TKN	1.6-P	0.15	-	-	●	○	●	○	
		2-P	0.20	-	○	●	●	○	●	
		3-P	0.25	-	○	●	●	●	●	
	TK^{R/L}	1.6	0.15	8°	-	○	●	R	R	
		2	0.20	8°	R	●	○	R	○	
		2.4	0.20	8°	-	○	○	R	R	
		3	0.25	8°	●	●	●	●	R	
		3-15D	0.25	15°	-	●	-	-	-	
		4	0.30	8°	R	●	L	R	○	
		5	0.30	8°	-	R	●	-	○	
	TK^{R/L}	1.6-P	0.15	8°	-	R	○	●	R	
		2-P	0.20	8°	-	R	●	R	R	
		3-P	0.25	8°	R	●	●	R	R	

● : Lagerstandard ○ : Kein Lagerstandard R : Nur Rechtsausführung

KTKB-S / KTKB-SS



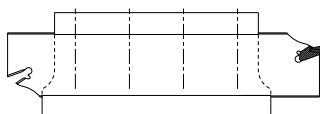
● Schwert Abmessungen

Bezeichnung	Lager	Bearbeitungsdurchmesser ϕD_{max}	Abmessung (mm)						Breite W	Form	Ersatzteile Schlüssel	Einsetzbare Wendeplatten	Einsetzbare Werkzeugblöcke S.276
			H	h	B	L	A						
KTKB 19-1SS	○	35	19	15.7	2.4	86	1.2	1.6	Abb. 3	LTK-5	TKN1.6(-P), TK% 1.6(-P)	KTKTB16-19 20-19	
KTKB 26-1SS	●	35	26	21.4	2.4	110	1.2	1.6	Abb. 3	LTK-5	TKN1.6(-P), TK% 1.6(-P)	KTKTB16-26 20-26	
KTKB 26-2SS	○	50	26	21.4	-	110	1.8	2.2,2.4	Abb. 1		TKN2(-P), TK% 2(-P), TKN2.4, TK% 2.4		
KTKB 26-3SS	○	75	26	21.4	-	110	2.6	3.1			TKN3(-P), TK% 3(-P)		
KTKB 32-1SS	○	35	32	25	2.4	150	1.2	1.6	Abb. 3	LTK-5	TKN1.6(-P), TK% 1.6(-P)	KTKTB20-32 25-32 32-32 KTKTBF25-32 32-32	
KTKB 32-3SS	○	100	32	25	-	150	2.6	3.1	Abb. 1		TKN3(-P), TK% 3(-P)		
KTKB 32-4SS	○	100	32	25	-	150	3.4	4.1			TKN4, TK% 4		
KTKB 19-2S	●	40	19	15.7	-	86	1.8	2.2,2.4	Abb. 1	LTK-5	TKN2(-P), TK% 2(-P), TKN2.4, TK% 2.4	KTKTB16-19 20-19	
KTKB 26-2S	●	50	26	21.4	-	110	1.8	2.2,2.4	Abb. 1		TKN2(-P), TK% 2(-P), TKN2.4, TK% 2.4		
KTKB 26-3S	●	75	26	21.4	-	110	2.6	3.1			TKN3(-P), TK% 3(-P)		
KTKB 26-4S	●	80	26	21.4	-	110	3.4	4.1			TKN4, TK% 4		
KTKB 26-5S	○	80	26	21.4	-	110	4.2	4.8,5.1			TKN4.8, TKN5, TK% 5		
KTKB 32-2S	●	50	32	25	2.4	150	1.8	2.2,2.4	Abb. 2	LTK-5	TKN2(-P), TK% 2(-P), TKN2.4, TK% 2.4	KTKTB20-32 25-32 32-32 KTKTBF25-32 32-32	
KTKB 32-3S	●	100	32	25	-	150	2.6	3.1	Abb. 1		TKN3(-P), TK% 3(-P)		
KTKB 32-4S	●	100	32	25	-	150	3.4	4.1			TKN4, TK% 4		
KTKB 32-5S	●	120	32	25	-	150	4.2	4.8,5.1			TKN4.8, TKN5, TK% 5		
KTKB 32-6S	●	120	32	25	-	150	5.4	6.4			TKN6		
KTKB% 32-8S	●	120	32	25	-	150	6.8	8.0	Abb. 1	LTK-5	TKN8	KTKTBF25-32 32-32	
KTKB% 32-9S	●	120	32	25	-	150	8.0	9.6			TKN9		

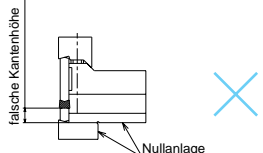
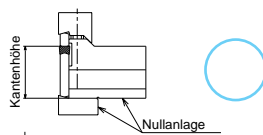
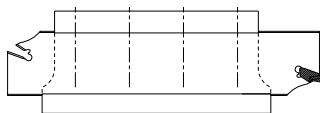
· Anhang "-SS" bedeutet Silberbeschichtung. (Verhindert Spanabrieb und bietet hauptsächlich hohen Rostschutz)

◆ Hinweis zum Einbau von Werkzeugblock und Schwert

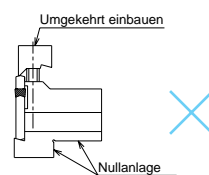
richtige Anwendung



falsche Anwendung

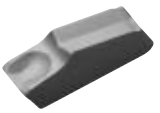
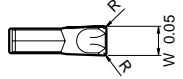
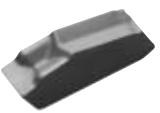
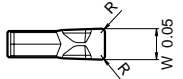
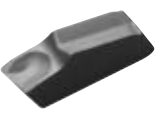

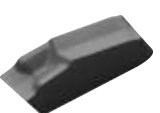



Falscher Einbau des Spannelements

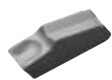



Falls das Spannstück umgekehrt eingebaut wurde, bildet sich ein großer Spalt zwischen dem Spannstück und dem Werkzeugblock, und das Schwert würde während dem Stechen herauswandern. Achten Sie beim Einbau aus Sicherheitsgründen sorgfältig darauf.




● Einsetzbare Wendeplatten

Form	Bezeichnung	Abmessung (mm)		Winkel (°)	Wendeplattensorte					
		W	R	θ	Cermet	Hartmetall CVD-beschichtet	Hartmetall PVD-beschichtet		Hartmetall	
					TN90	CR9025	PR660	PR930	KW10	
Abgebildete Wendeplatte zeigt Rechtsausführung/neutral										
		TKN	1.6 2 2.4 3 4 4.8 5 6 8 9	1.6 2.2 2.4 3.1 4.1 4.8 5.1 6.4 8.0 9.6	0.15 0.20 0.20 0.25 0.30 0.30 0.30 0.35 0.40 0.45	-	○ ● ○ ● ● ● - - - ○	○ ● ○ ● ● ○ ● ● ○ ○	● ● ● ● ● ● - - - -	
		TKN	1.6-P 2-P 3-P	1.6 2.2 3.1	0.20 0.20 0.25	-	- ○ ○	● ● ●	○ ○ ●	○ ● ●
		TK^{R/L}	1.6 2 2.4 3 3-15D 4 5	1.6 2.2 2.4 3.1 3.1 4.1 5.1	0.15 0.20 0.20 0.25 0.25 0.30 0.30	8° 8° 8° 8° 15° 8° 8°	- R - ● - R -	○ ● ○ ○ ● ● ○	R R R - - R -	R ○ R - - ○ ○
		TK^{R/L}	1.6-P 2-P 3-P	1.6 2.2 3.1	0.20 0.20 0.25	8°	- - R	R R ●	○ ● ●	R R R

Empfohlene Schnittdaten S.283

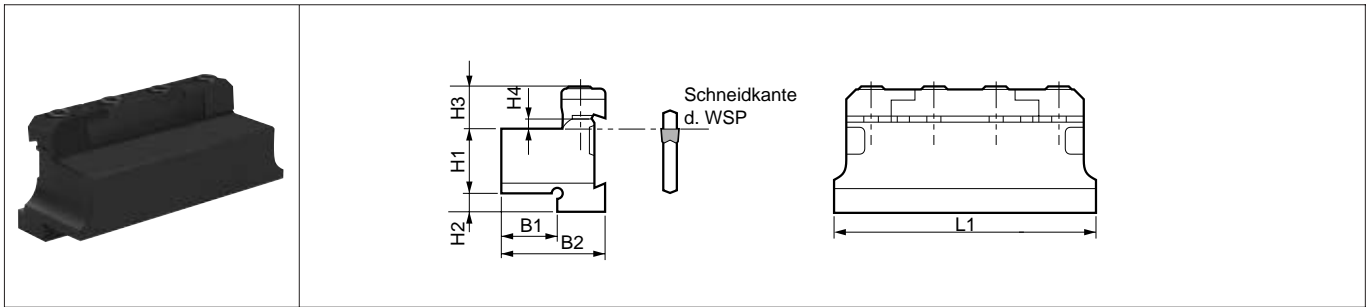
Anwendung	Spanbrecher	Vorteile
Allgemeines Abstechen	Standard 	Standard Abstechplattentyp wird bei Vorschüben f über 0,1 mm/U eingesetzt. Sehr guter Spanablauf.
Abstechen mit geringem Vorschub	P 	Spanbrechergeometrie speziell entwickelt für die Bearbeitung mit geringen Vorschüben wie bei Langdrehautomaten, etc. Die Späne wickeln klein bei f 0,03~0,08 mm/U. Ausgezeichnete Spanablaufkontrolle.

◆ Wendeplattenkantenform (CERACUT Abstechen)

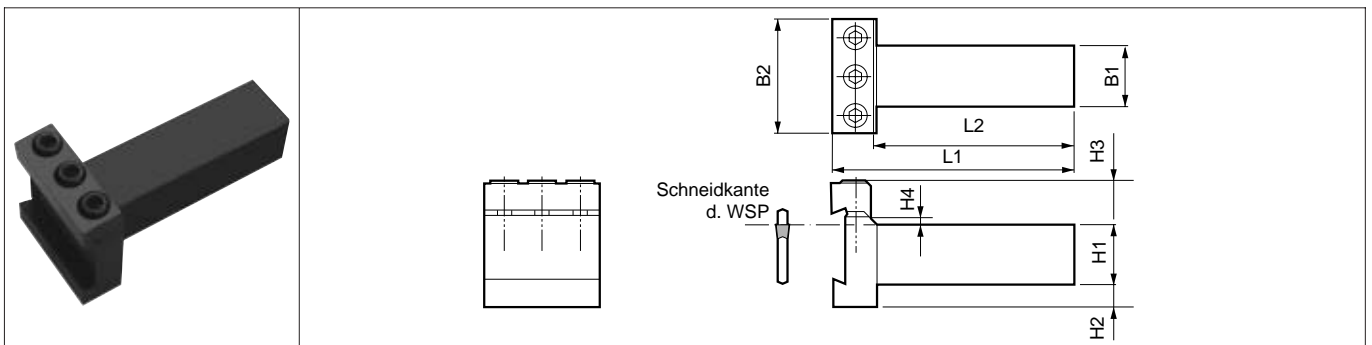
Kantenform	Fase + Eckenverrundung	scharfe Kanten	Fase + Eckenverrundung
			
Standard Spanleitstufe	TN90 CR9025/PR660	PR930/KW10	-
P-Spanbrecher	-	-	TN90/CR9025 PR660/PR930/KW10

· Scharfe Schneidkanten können den Schnittdruck um mehr als 40% senken im Vergleich zu gefasteten Kanten.

KTKTB (Werkzeughalter zur Schwertaufnahme)



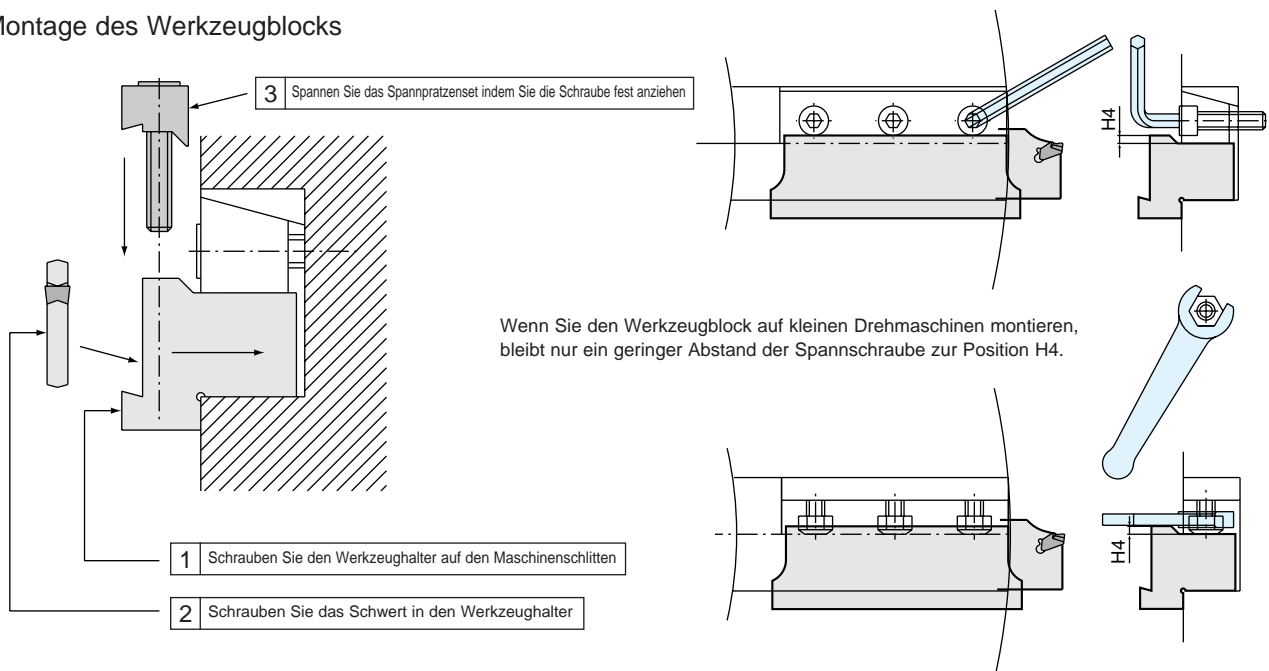
KTKTBF (Werkz.halter zur Schwertaufnahme)



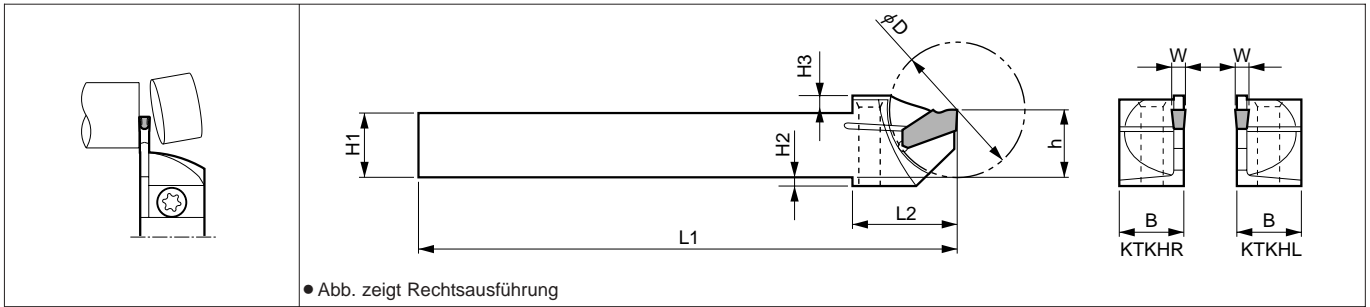
Werkzeugblock Abmessungen

Bezeichnung	Lager	Abmessung (mm)								Ersatzteile				Einsetzbare Schwerter		
		H1	H2	H3	H4	B1	B2	L1	L2	Spannpratzenset		Schraube	Schlüssel	Abstechen	Planstechen	
										Werkzeughalter mit Schwert	Werkzeughalter voll, ohne Schwert					
KTKTB	16-19	●	16	4	12	2	15.5	29.5	76	-	-	BSC-1	HH5X25	LW-4	KTKB19-OS KTKB19-OSS	-
	20-19	○	20	4	12	2	19	34	76	-	-	BSC-1	HH5X25	LW-4	KTKB19-OS KTKB19-OSS	-
	16-26	●	16	13	14	2.5	15.5	31.5	86	-	BCS-2	-	HH6X30	LW-5	KTKB26-OS KTKB26-OSS	-
	20-26	●	20	9	14	2.5	19	36	86	-	BCS-2	-	HH6X30	LW-5	KTKB26-OS KTKB26-OSS	-
	20-32	●	20	13	17	3.5	19	38	100	-	BCS-3	-	HH6X30	LW-5	KTKB32-OS KTKB32-OSS	KFTB%○○○○-4S KFTB%○○○○-5S
	32-32	●	32	5	17	3.5	29	48	110	-	BCS-4	-	HH6X30	LW-5	KTKB%32-OS KTKB%32-OSS	KFTB%○○○○-4S KFTB%○○○○-5S
KTKTBF	25-32	●	25	9.5	17	3.5	25	48	102	84.5	-	BCS-5	HH6X30	LW-5	KTKB32-OS KTKB32-OSS KTKB%32-OS	KFTB%○○○○-4S KFTB%○○○○-5S
	32-32	○	32	2.5	17	3.5	32	48	117	99.5	-	BCS-5	HH6X30	LW-5	KTKB32-OS KTKB32-OSS KTKB%32-OS	KFTB%○○○○-4S KFTB%○○○○-5S

Montage des Werkzeugblocks



KTKH-B Für Langdrehautomaten (lange Ausführung)



Werkzeughalter Abmessungen

Bezeichnung	Lager		Bearbeitungsdurchmesser φDmax	Abmessung (mm)						Breite W	Ersatzteile				Einsetzbare Wendepplatten
	R	L		H1=h	H2	H3	B	L1	L2		Spannschraube	Schlüssel		Schlüssel	
KTKH^{R/L}	●	●	10	8	4	2	8	125	13.0	1.6	SE-40120TR	FT-15	-	LTK-5	TKN1.6(-P) TK ^{R/L} 1.6(-P)
0808K-1.6-125B	●	●	20	10	2.5	2	10	125	16.8						
1212M-1.6-150B	●	●	25	12	0	2	12	150	18.8						
1414M-1.6-150B	●	●	26	14	0	2	14	150	19.8						
	●	●	20	10	5	3	10	125	16.8	2.2	SE-40120TR	FT-15	-	LTK-5	TKN2(-P) TK ^{R/L} 2(-P)
1010K-2-125B	●	●	25	12	2	3	12	150	18.8						
1212M-2-150B	●	●	25	12	2	3	12	150	18.8	2.4	SE-50125TR	-	LTW-20	LTK-5	TKN2.4 TK ^{R/L} 2.4
1616M-2-150B	●	●	32	16	0	3	16	150	23.8						
1616M-3-150B	●	●	32	16	4	4	16	150	23.8	3.1	SE-50125TR	-	LTW-20	LTK-5	TKN3(-P), TK ^{R/L} 3(-P)

Einsetzbare Wendepplatten

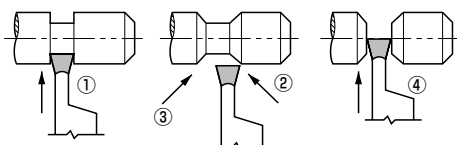
Form	Bezeichnung	Abmessung (mm)		Winkel (°)	Wendeplattensorte					
		W	R		θ	Cermet	Hartmetall CVD-beschichtet	Hartmetall PVD-beschichtet		Hartmetall
						TN90	CR9025	PR660	PR930	KW10
Abgebildete Wendepplatte ist Rechtsausführung										
	TKN 1.6 2 2.4 3	1.6 2.2 2.4 3.1	0.15 0.20 0.20 0.25	-	○ ● ○ ●	○ ● ○ ●	● ● ● ●	○ ● ● ●	● ● ○ ●	
	TKN 1.6-P 2-P 3-P	1.6 2.2 3.1	0.20 0.20 0.25	-	- ○ ○	● ● ●	○ ● ●	● ○ ●	○ ● ●	
	TK ^{R/L} 1.6 2 2.4 3 3-15D	1.6 2.2 2.4 3.1 3.1	0.15 0.20 0.20 0.25 0.25	8° 8° 8° 8° 15°	- R - ● -	○ ● ○ ● ●	● ○ ○ ● -	R R R ● -	R ○ R R -	
	TK ^{R/L} 1.6-P 2-P 3-P	1.6 2.2 3.1	0.20 0.20 0.25	8°	- - R	R R ●	○ ● ●	● R R	R R R	

Empfohlene Schnittdaten S.283

Anwendungsbeispiel CERACUT Abstechen

1. Abstechen nach Anfasen

- ① Einstechen ②③ Anfasen ④ Abstechen

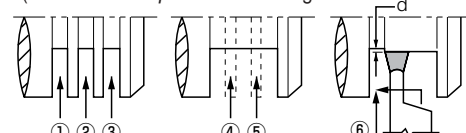


2. Breite Einstiche

- ①~⑤ Einstichterweiterung

- ⑥ Längsfertigdrehen

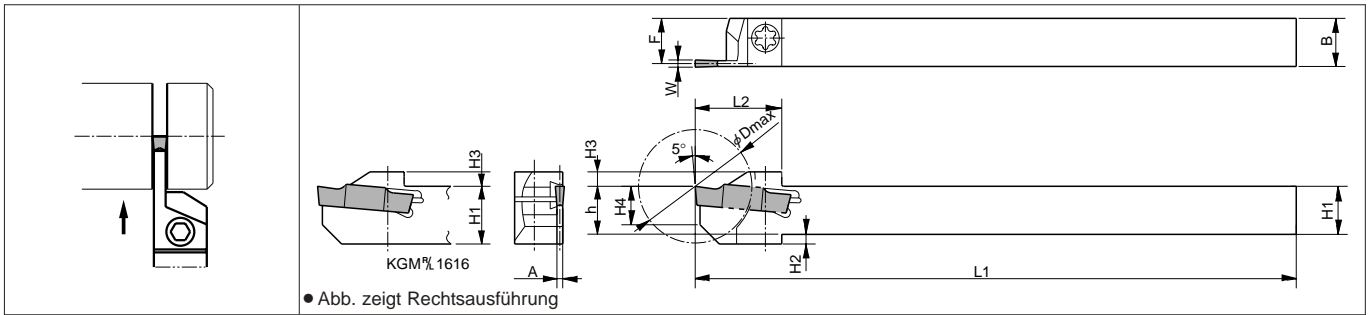
(Der Wert von ap "d" sollte niedriger als der Wert des Eckradius-R sein)



(Um ungleichmäßigen Verschleiß beider Ecken zu vermeiden)

● : Lagerstandard ○ : Kein Lagerstandard R : Nur Rechtsausführung

KGM Für Langdrehautomaten (lange Ausführung)



Werkzeughalter Abmessungen

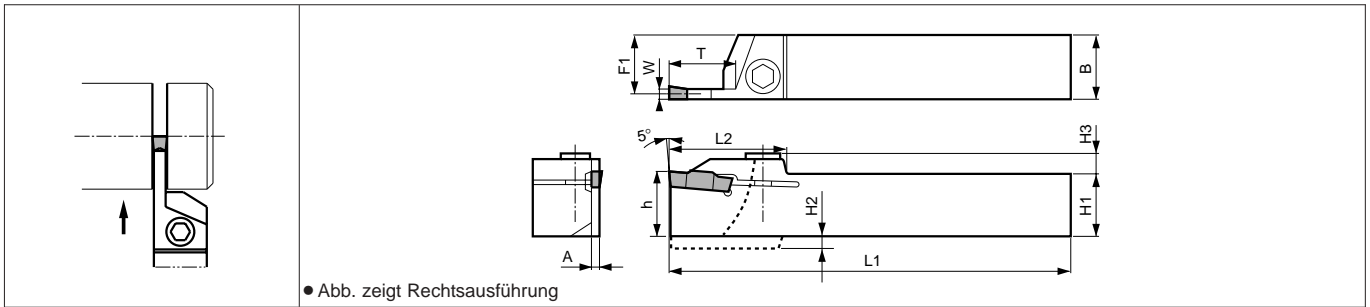
Bezeichnung	Lager		Bearbeitungsdurchmesser φDmax	Abmessung (mm)									Breite (mm)		Ersatzteile	
	R	L		H1-h	H2	H3	H4	B	L1	L2	F	A	MIN.	MAX.	Schraube	Schlüssel
KGM 0810K-1.5-125	●	●	10	8	4	3	8	10	125	18	9.4	1.2	1.5	2.0	SE-40120TR	LTW-15S
1010K-1.5-125	●	●	20	10	2	3	8	10	125	18	9.4	1.2				
1212M-1.5-150	●	●	25	12	2	4	10	12	150	20.5	11.4	1.2	2.0	3.0	SE-40120TR	LTW-15S
0810K-2-125	●	●	10	8	4	3	8	10	125	18	9.2	1.6				
1010K-2-125	●	●	20	10	2	3	8	10	125	18	9.15	1.7				
1212M-2-150	●	●	25	12	2	4	10	12	150	19	11.15	1.7				
1616M-2-150	●	●	32	16	-	4	9	16	150	24.5	15.15	1.7	2.4	3.0	SE-50125TR	LTW-20
1010K-2.5-125	●	●	20	10	2	3	8	10	125	18	9	2.0				
1212M-2.5-150	●	●	25	12	2	4	10	12	150	20.5	11	2.0	3.0	4.0	SE-40120TR	LTW-15S
1616M-2.5-150	●	●	32	16	-	4	9	16	150	25.5	15	2.0				
1616M-3-150	●	●	32	16	-	4	9	16	150	25.5	14.8	2.4	3.0	4.0	SE-50125TR	LTW-20

Einsetzbare Wendeplatten

Anwendung	Stechen/Stechdrehen	Stechen/Stechdrehen	Stechen	Voller Radius-R/Kopieren	Abstechen	Abstechen	Abstechen	Abstechen	Abstechen
bez. Seite	218	218	218	218	280	280	280	280	280
Form									
Werkzeughalter									
KGM ...1.5	-	-	-	-	GMM1520..MT GMM2020..MT GMM1520%..MT GMM2020%..MT	GMM1520..NB GMM2020..NB	GMM2020..TK GMM2020%..TK	GMN2..TK GM% 2..TK	-
KGM ...2	GMM2420.. GMG3020.. GMM3020.. GMM3020..MS	GMM3020..MS	GMG2520..MG GMG3020..MG	GMG3020..R GMM3020..R	GMM2020..MT GMM2520..MT GMM3020..MT GMM2020%..MT GMM2520%..MT GMM3020%..MT	GMM2020..NB GMM2520..NB GMM3020..NB	GMM2020..TK GMM2520..TK GMM3020..TK GMM2020%..TK GMM2520%..TK GMM3020%..TK	GMN2..TK GMN3..TK GM% 2..TK GM% 3..TK	GMN2 GMN2.2 GMN3 GM% 2.2 GM% 3
KGM ...2.5	GMM2420.. GMG3020.. GMM3020.. GMM3020..MS	GMM3020..MS	GMG2520..MG GMG3020..MG	GMG3020..R GMM3020..R	GMM3020..MT GMM2520%..MT GMM3020%..MT	GMM2520..MT GMM2520..NB GMM3020..NB	GMM2520..TK GMM2520%..TK GMM3020%..TK	GMN3..TK GM% 3..TK	GMN3 GM% 3
KGM ...3	GMG3020.. GMM3020.. GMG4020.. GMM4020.. GMM4020..MS	GMM3020..MS GMM4020..MS	GMG3020..MG GMG3520..MG GMG4020..MG	GMG3020..R GMM3020..R GMG4020..R GMM4020..R	GMM3020..MT GMM3020%..MT	GMM3020..NB	GMM3020..TK GMM3020%..TK	GMN3..TK GMN4..TK GM% 3..TK GM% 4..TK	GMN3 GMN4 GM% 3 GM% 4

Empfohlene Schnittdaten S.283

KGM-T



Werkzeughalter Abmessungen

Bezeichnung	Lager		Abmessung (mm)									Breite (mm)		Ersatzteile			
	R	L	H1=h	H2	H3	B	L1	L2	F1	A	T	MIN.	MAX.	Schraube		Schlüssel	
KGM $\frac{\%}{L}$ 2012K-2T17	○	○	20	-	6	12	125	33	11.15	1.7	17			SB-5TR	-	LTW-20	-
2020K-2T17	●	●	20	-	6	20	125	33	19.15	1.7	17	2.0	2.5	-	HH5X16	-	LW-4
2525M-2T17	●	●	25	-	6	25	150	33	24.15	1.7	17			-	HH5X25	-	LW-4
1616H-3T20	●	●	16	4	6	16	100	36	14.8	2.4	20			-	HH5X16	-	LW-4
2012K-3T20	○	○	20	-	6	12	125	36	10.8	2.4	20	3.0	4.0	SB-5TR	-	LTW-20	-
2020K-3T20	●	●	20	-	6	20	125	36	18.8	2.4	20			-	HH5X16	-	LW-4
2525M-3T20	●	●	25	-	6	25	150	36	23.8	2.4	20			-	HH5X25	-	LW-4
2020K-4T20	●	●	20	-	6	20	125	36	18.3	3.4	20			-	HH5X16	-	LW-4
2525M-4T20	●	●	25	-	6	25	150	36	23.3	3.4	20	4.0	5.0	-	HH5X25	-	LW-4
2525M-4T25	●	●	25	-	6	25	150	41	23.3	3.4	25			-	HH5X25	-	LW-4
2525M-5T25	●	●	25	-	6	25	150	42	22.8	4.4	25	5.0	6.0	-	HH5X25	-	LW-4
3232P-5T25	○	○	32	-	6	32	170	42	29.8	4.4	25			-	HH5X25	-	LW-4
2525M-6T30	●	●	25	-	6	25	150	45	22.4	5.2	30	6.0	6.0	-	HH5X25	-	LW-4

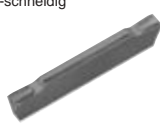
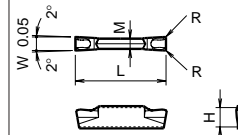
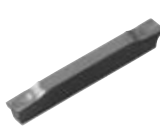
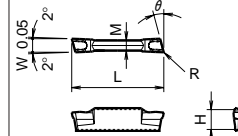
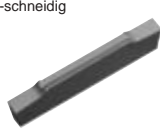
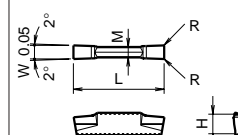
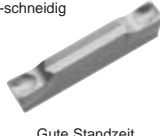
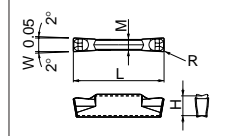

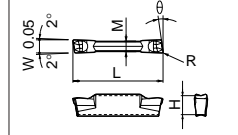

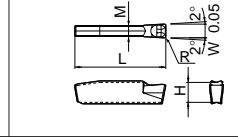
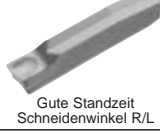
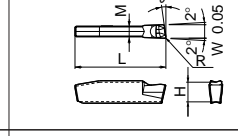

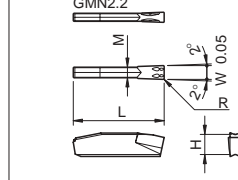
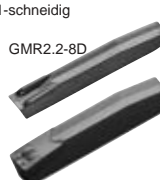
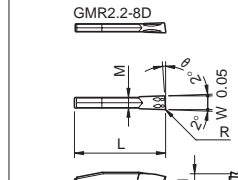
• Das T-Maß gibt den Abstand zwischen dem Halter und der Schneidkante an. Vergleichen Sie in der Tabelle(S.281) zwischen möglicher Stechtiefe und dem Bearbeitungsdurchmesser.
 • Wenn Sie die GMM/GMM Stechplatten (2-seitig verwendbar) einsetzen, wählen Sie die Stechtiefe unter 15mm.

Einsetzbare Wendeplatten




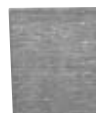
Anwendung	Stechen/Stechdrehen	Stechen/Stechdrehen	Stechen	Voller Radius-R/Kopieren	Voller Radius-R/Kopieren	Abstechen	Abstechen	Abstechen	Abstechen	Abstechen
bez. Seite	218	218	218	218	218	280	280	280	280	280
Form										
Werkzeughalter										
KGM $\frac{\%}{L}$...2T	GMM2420..	-	GMG2520..MG	-	-	GMM2020..MT GMM2520..MT GMM2020%..MT GMM2520%..MT	GMM2020..NB GMM2520..NB	GMM2020..TK GMM2520..TK GMM2020%..TK GMM2520%..TK	GMN2..TK GM% 2..TK	GMN2 GMN2.2 GM% 2.2
KGM $\frac{\%}{L}$...3T	GMG3020.. GMM3020.. GMG4020.. GMM4020..	GMM3020..MS GMM4020..MS	GMG3020..MG GMG3520..MG GMG4020..MG	GMG3020..R GMG4020..R GMG4020..R GMM4020..R	-	GMG3020..MT GMM3020%..MT	GMM3020..NB	GMM3020..TK GMM3020%..TK	GMN3..TK GMN4..TK GM% 3..TK GM% 4..TK	GMN3 GMN4 GM% 3 GM% 4
KGM $\frac{\%}{L}$...4T	GMG4020.. GMM4020.. GMG5020.. GMM5020..	GMM4020..MS GMM5020..MS	GMG4020..MG GMG5020..MG	GMG4020..R GMM4020..R GMG5020..R GMM5020..R	-	-	-	-	GMN4 GM% 4..TK	GMN4 GMN5 GM% 4
KGM $\frac{\%}{L}$...5T	GMG5020.. GMM5020.. GMG6020.. GMM6020..	GMM5020..MS GMM6020..MS	GMG5020..MG GMG6020..MG	GMG5020..R GMM5020..R GMG6020..R GMM6020..R	GMGA6020..R	-	-	-	-	GMN5 GMN6
KGM $\frac{\%}{L}$...6T	GMG6020.. GMM6020..	GMM6020..MS	GMG6020..MG	GMG6020..R GMM6020..R	GMGA6020..R	-	-	-	-	GMN6

Empfohlene Schnittdaten S.283



Einsetzbare Wendepplatten

Form	Bezeichnung	Abmessung (mm)					Winkel (°)	Wendeplattensorte									
		W	R	L	H	M		θ	Cermet	Hartmetall CVD- beschichtet	Hartmetall PVD- beschichtet	Hartmetall	CBN	Diamant			
									TN90	CR9025	PR915	PR930	KW10	KBN10B	KPD010		
Abgebildete Wendepplatte ist Rechtsausführung																	
2-schneidig  Scharfer Schnitt		GMM	1520-MT	1.5	0.0/0.05	20	4.3	1.2	-			●	●	○			
			2020-MT	2.0	0.0/0.05	20	4.3	1.5	-		●	●	●	●			
			2520-MT	2.5	0.0/0.05	20	4.3	1.9	-		○	●	●	○			
			3020-MT	3.0	0.0/0.05	20	4.3	2.3	-		●	●	●	○			
2-schneidig  Scharfer Schnitt Schneidwinkel R/L		GMM	1520 ^{R/L} -MT-15D	1.5	0.0/0.05	20	4.3	1.2	15°			R	●	○			
			2020 ^{R/L} -MT-8D	2.0	0.0/0.05	20	4.3	1.5	8°				R				
			2020 ^{R/L} -MT-15D	2.0	0.0/0.05	20	4.3	1.5	15°		○	R	●	○			
			2520 ^{R/L} -MT-15D	2.5	0.0/0.05	20	4.3	1.9	15°		○	R	●				
			3020 ^{R/L} -MT-4D	2.5	0.0/0.05	20	4.3	1.9	4°				●				
2-schneidig  Scharfer Schnitt Ohne Spanbrecher		GMM	1520-NB	1.5	0.0/0.05	20	4.3	1.2	-				○	●			
			2020-NB	2.0	0.0/0.05	20	4.3	1.5	-		●			○	○		
			2520-NB	2.5	0.0/0.05	20	4.3	1.9	-		○			○	○		
			3020-NB	3.0	0.0/0.05	20	4.3	2.3	-		○			●	●		
2-schneidig  Gute Standzeit		GMM	2020-TK	2.0	0.20				1.5	-			●	○	○		
			2520-TK	2.5	0.20	20	4.3	1.9	-	○	●	○	○				
			3020-TK	3.0	0.25			2.3	-	●	●	○	○				
2-schneidig  Gute Standzeit Schneidwinkel R/L		GMM	2020 ^{R/L} -TK-8D	2.0	0.20				1.5	8°		R	R	R	R		
			2520 ^{R/L} -TK-8D	2.5	0.20	20	4.3	1.9	8°	R	R	R	R				
			3020 ^{R/L} -TK-8D	3.0	0.25			2.3	8°	R	R	R	R				
1-schneidig  Gute Standzeit		GMN	2-TK	2.0	0.20				1.8	-		○	○	○	○		
			3-TK	3.0	0.25	20	4.3	2.3	-	○	○	○	○				
			4-TK	4.0	0.30			3.3	-	○	○	○	○				
1-schneidig  Gute Standzeit Schneidwinkel R/L		GM ^{R/L}	2-TK-8D	2.0	0.20				1.8	8°		R	R	R	R		
			3-TK-8D	3.0	0.25	20	4.3	2.3	8°	R	R	R	R				
			4-TK-8D	4.0	0.30			3.3	8°	R	R	R	R				
1-schneidig  Scharfer Schnitt		GMN	2.2	2.2	0.17				1.8	-	●	●		●	●		
			3	3.0	0.20				2.3	-	○	●		○	●		
			4	4.0	0.25	20	4.3	3.3	-	○	●		○	○			
			5	5.0	0.80			4.2	-	●	●		○	○			
			6	6.0	0.80			5.2	-	●	●		○	○			
1-schneidig  Scharfer Schnitt Schneidwinkel R/L		GM ^{R/L}	2.2-8D	2.2	0.17				1.8	8°	●	●		●	●		
			2.2-15D	2.2	0.00				1.8	15°	●	R		●	●		
			3-4D	3.0	0.20	20	4.3	2.3	4°	R	●		●	●			
			3-15D	3.0	0.20			2.3	15°		●			●	●		
			4-4D	4.0	0.25			3.3	4°	R	○		R	R			

◆ CERACUT Stechen & Drehen (MT/NB)

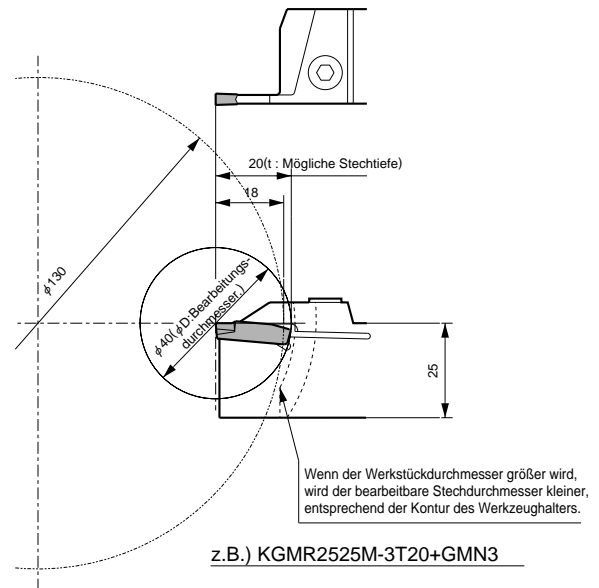
Kantenform	Fase + Eckenverrundung Eckradius-R 0.05	Fase + Eckenverrundung scharfe Ecken
		
MT-Spanbrecher	CR9025/PR915	PR930/KW10
Kantenform	Eckenverrundung Eckradius-R 0.05	scharfe Kanten scharfe Ecken
		
Ohne Spanbrecher (-NB)	CR9025	PR930/KW10

◆ CERACUT Stechen & Drehen (TK)

Kantenform	Fase + Eckenverrundung Eckradius-R 0.2~0.3	scharfe Kanten Eckradius-R 0.2~0.3
		
TK-Spanbrecher	CR9025/PR915	PR930/KW10

· Die scharfkantige Ausführung kann den Schnittdruck um mehr als 40% reduzieren

◆ Mögliche Bearbeitungsdurchmesser der KGM-Typen Die Grenze der bearbeitbaren Stechtiefe ist abhängig vom Werkstückdurchmesser



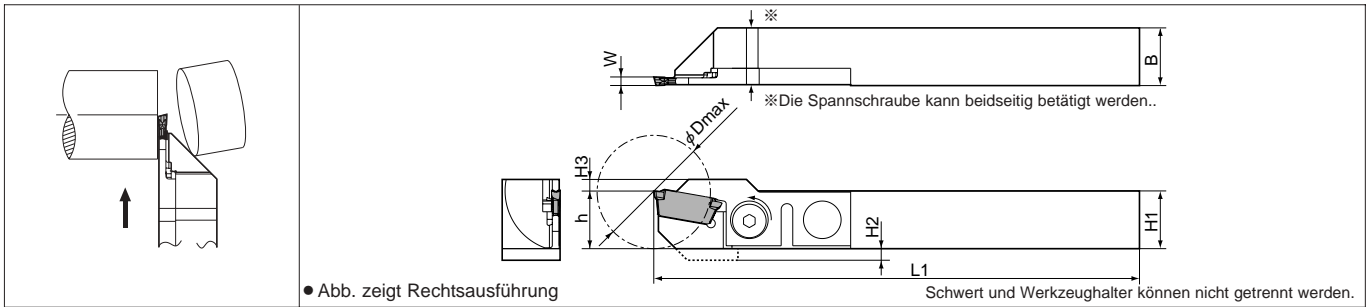
◆ KGM Mögliche Bearbeitungsdurchmesser - Übersicht

Werkzeughalter	φ D (Bearbeitungsdurchmesser)																
KGM %	0810K-1.5-125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	14	16	32
	1010K-1.5-125	-	-	-	-	-	-	20	25	32	40	60					
	1212M-1.5-150	-	-	-	-	25	26	28	32	36	40	60	100				
	0810K-2-125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	14	16	32
	1010K-2-125	-	-	-	-	-	-	-	20	25	32	40	60				
	1212M-2-150	-	-	-	-	25	26	28	50								
	1616M-2-150	32	40	50	60	80	100										
	1010K-2.5-125	-	-	-	-	-	-	-	20	25	32	40	60				
	1212M-2.5-150	-	-	-	-	25	26	28	32	36	40	60	100				
1616M-2.5-150	32	40	50	60	80	100											
1616M-3-150	32	40	50	60	80	100											
Mögliche Stechtiefe: t (mm)	16	15	14	13	12.5	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1

◆ KGM-T Mögliche Bearbeitungsdurchmesser - Übersicht (GMN-GM% Bei der Anwendung 1-schneidigen WSP)

Werkzeughalter	φ D (Bearbeitungsdurchmesser)													
KGM %	2012K-2T17	-	-	-	-	-	-	-	66	80	130	260		
	2020K-2T17	-	-	-	-	-	-	-	66	80	130	260		
	2525M-2T17	-	-	-	-	-	-	-	66	80	130	260		
	1616H-3T20	-	-	-	-	40	54	70	100	180				
	2012K-3T20	-	-	-	-	40	90	130	240					
	2020K-3T20	-	-	-	-	40	90	130	240					
	2525M-3T20	-	-	-	-	40	90	130	240					
	2020K-4T20	-	-	-	-	40	90	130	240					
	2525M-4T20	-	-	-	-	40	90	130	240					
	2525M-4T25	-	-	50	140	240								
	2525M-5T25	-	-	50	140	240								
	3232P-5T25	-	-	50	280	600								
	2525M-6T30	100	300											
	Mögliche Stechtiefe: t (mm)	30	27	25	23	22	20	19	18	17	16	15	14	under 13

KGMB


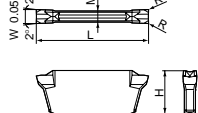
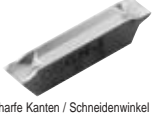
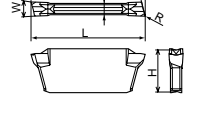


Werkzeughalter Abmessungen

Bezeichnung	Lager		Bearbeitungsdurchmesser ϕD_{max}	Abmessung (mm)					Breite (mm) W	Ersatzteile			
	R	L		H1=h	H2	H3	B	L1		Schraube	Schlüssel		
KGMB $\frac{R}{L}$													
0810K-1.5-125	●		10	8	2	4	10	125	1.5	GS-4090T ^{L/R} W	LW-2		
1010K-1.5-125	●	●	20	10	-	2	10	125					
1212M-1.5-150	●	●	20	12	-	2	12	150					
1616M-1.5-150	●		20	16	-	2	16	150					
0810K-2-125	●		10	8	2	4	10	125	2.0				
1010K-2-125	●	●	20	10	-	2	10	125					
1212M-2-150	●	●	20	12	-	2	12	150					
1616M-2-150	●		20	16	-	2	16	150					

• Schraube: GS-4090TLW für Rechtsausführung des Werkzeughalters, GS-4090TRW für Links-Ausführung des Werkzeughalters

Einsetzbare Wendeplatten

Form	Bezeichnung	Abmessung (mm)					Winkel (°)	Wendeplattensorte							
		W	R	L	H	M		θ	Cermet	Hartmetall CVD- beschichtet	Hartmetall PVD- beschichtet	Hartmetall	CBN	Diamant	
									TN90	CR9025	PR915	PR930	KW10	KBN10B	KPD010
Abgebildete Wendeplatte ist Rechtsausführung															
		GMMB 1512 2012	1.5 2.0	0.0	12	4.3	1.2 1.7	-				● ●	● ●		
		GMMB 1512 $\frac{R}{L}$-15D 2012 $\frac{R}{L}$-15D	1.5 2.0	0.0	12	4.3	1.2 1.7	15°				● ●	○ ○		

Empfohlene Schnittdaten

Werkstoff	Empfohlene Sorte (V_c m/min)		Breite (mm)				Anmerkung
	Hartmetall PVD-beschichtet	Hartmetall	1.5	2.0			
	PR930	KW10	f (mm/U.)				
Unlegierter Stahl	★ 60~130		0.01~0.03	0.01~0.03			mit Kühl- mittel
Legierter Stahl	★ 60~130		0.01~0.03	0.01~0.03			
Rostfreier Stahl	★ 50~100		0.01~0.02	0.01~0.02			
Grauguß (GG + GGG)		★ 50~100	0.01~0.05	0.01~0.05			
Aluminum		★ 200~450	0.01~0.05	0.01~0.05			
Messing		★ 100~200	0.01~0.03	0.01~0.03			

★ : 1. Empfehlung ☆ : 2. Empfehlung

● : Lagerstandard ○ : Kein Lagerstandard

Empfohlene Schnittdaten

Empfohlene Schnittdaten

CERACUT Abstechen

Werkstoff	Empfohlene Sorte (V_C m/min)					Breite (mm)					Anmerkung
	Cermet	Hartmetall CVD-beschichtet	Hartmetall PVD-beschichtet		Hartmetall	1.6	2.2/2.4	3.1	4.1	4.8~9.6	
	TN90	CR9025	PR660	PR930	KW10	f (mm/U.)					
Unlegierter Stahl	☆ 120~200	☆(Breite: unter 3.1) ★(Breite: über 4.1) 80~180	☆ 60~130	☆(Breite: unter 3.1) ★(Breite: über 4.1) 60~130		0.02~0.08	0.04~0.18	0.05~0.25	0.08~0.30	0.15~0.40	mit Kühl- mittel
Legierter Stahl	☆ 100~160	☆(Breite: unter 3.1) ★(Breite: über 4.1) 70~150	☆ 60~130	☆(Breite: unter 3.1) ★(Breite: über 4.1) 60~130		0.02~0.08	0.04~0.18	0.05~0.25	0.08~0.30	0.15~0.40	
Rostfreier Stahl	☆ 80~150	☆ 60~140	★ 50~120	☆ 60~140		0.02~0.06	0.04~0.12	0.05~0.18	0.08~0.25	0.10~0.30	
Grauguß (GG + GGG)	-	-	-	-	★ 50~100	0.02~0.08	0.05~0.12	0.10~0.25	0.10~0.30	0.15~0.35	
Aluminium	-	-	-	-	★ 200~450	0.02~0.10	0.05~0.10	0.05~0.20	0.05~0.25	0.10~0.25	
Messing	-	-	-	-	★ 100~200	0.02~0.10	0.05~0.10	0.05~0.15	0.05~0.20	0.10~0.25	

Empfohlene Schnittdaten

(Beim Einsatz von GMM-MT, GMM-TK, GMM-NB Stechplatten)

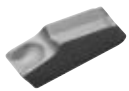







CERACUT Stechen & Drehen

Werkstoff	Empfohlene Sorte (V_C m/min)					Breite (mm)					Anmerkung
	Cermet	Hartmetall CVD-beschichtet	Hartmetall PVD-beschichtet	Hartmetall		1.5	2.0/2.5	3.0	4.0		
	-	CR9025	PR915	PR930	KW10	f (mm/U.)					
Unlegierter Stahl	-	☆ 80~180	★ 60~150	☆ 60~130		0.01~0.04	0.02~0.15	0.03~0.20	0.08~0.30	mit Kühl- mittel	
Legierter Stahl	-	☆ 70~150	★ 60~150	☆ 60~130		0.01~0.04	0.02~0.15	0.03~0.20	0.08~0.30		
Rostfreier Stahl	-	☆ 60~140	★ 50~140	☆ 50~120		0.01~0.03	0.02~0.10	0.03~0.15	0.08~0.25		
Grauguß (GG + GGG)	-	-	-	-	★ 50~100	0.01~0.05	0.05~0.12	0.10~0.25	0.10~0.30		
Aluminium	-	-	-	-	★ 200~450	0.01~0.05	0.05~0.10	0.05~0.20	0.05~0.25		
Messing	-	-	-	-	★ 100~200	0.01~0.05	0.05~0.10	0.05~0.15	0.05~0.20		

• Bei der Bearbeitung von Stahl und Rostfreiem Stahl mit 4 mm Stechbreite verwenden Sie PR930, verringern Sie f um 20%.

★: 1. Empfehlung ☆: 2. Empfehlung

CERACUT Abstechen Spanbrecher

Reihe	Anwendung	Typ	Form	Vorteile	
Abstechen	Allgem. Abstechen	TK (Std.)		1- schneidig	Allgemeiner Abstechttyp wird eingesetzt mit Vorschüben über 0,1 mm/U. Beste Spanablaufbedingungen
	Abstechen mit geringem Vorschub	TK-P		1- schneidig	Spanbrecher wurde speziell für geringe Vorschübe wie bei Langdehautomaten, etc. entwickelt. Kleine Späne bei f = 0.03~0.08mm/U.
Drehen & Stechen	Abstechen	GMMB		2- schneidig	Bei Linearschlitten, kann beim Plattenwechsel von der Rückseite geschraubt werden. Scharfe Kanten & Scharfe Ecken verhindern Rattermarken und Kern (Butzen).
	Abstechen Tiefstechen	GMM-MT		2- schneidig	Spezieller Spanbrecher zum Abstechen bietet scharfe Schnittbedingungen. Reduziert Kern-, Butzenbildung.
	Abstechen Tiefstechen	GMM-NB		2- schneidig	Die Schneidkante ist flach. Gute Bedingungen für Messing, etc.
	Abstechen Tiefstechen	GMM-TK		2- schneidig	Stabilität orientierte Form mit Spanbrecher zum Abstechen 2- schneidig verwendbar, wirtschaftlich einsetzbar zur Kostenreduktion.
	Abstechen Tiefstechen	GMN-TK		1- schneidig	Gleiche Spanbrechergeometrie als GMM-TK. 1- schneidig verwendbar mit weitem Einsatzbereich.
	Abstechen Tiefstechen	GMN (Std.)		1- schneidig	Hauptsächlich zum Tiefstechen, aber auch geeignet zum Erweitern der Stechbreite und Längsdrehen im Bereich der Seitenschneidkante. 1- schneidig verwendbar mit weitem Einsatzgebiet. Auch zum Abstechen geeignet.

