

**HERBST
2025**

Metrisch

INNOVATIONEN

SICHERHEIT BEI DER METALLZERSPANUNG

WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

Lesen Sie bitte diesen Abschnitt, bevor Sie die Produkte in diesem Katalog verwenden!

GEFAHREN DURCH SPANFLUG UND ABSPLITTERUNGEN:

Moderne Metallzerspanungstechniken arbeiten mit hohen Spindel- und Fräserdrehzahlen sowie hohen Temperaturen und Schnittkräften. Heiße Metallspäne können sich während der Metallzerspanung vom Werkstück lösen. Obwohl moderne Schneidwerkzeuge so ausgelegt und gefertigt sind, dass sie den Schnittkräften und Temperaturen standhalten, können diese manchmal splintern, insbesondere wenn sie Überbeanspruchung, schweren Stoßbelastungen oder anderen Formen des falschen Gebrauchs ausgesetzt werden.

- Tragen Sie immer eine geeignete persönliche Schutzausrüstung, einschließlich einer Schutzbrille, wenn Sie mit Metallzerspanungsmaschinen oder in deren Nähe arbeiten.
- Stellen Sie immer sicher, dass alle Schutzvorrichtungen an der Maschine angebracht sind.

GEFAHREN DURCH EINATMEN UND HAUTKONTAKT:

Beim Schleifen von Hartmetall oder anderen modernen Schneidstoffen entsteht Staub oder Sprühnebel, der Metallpartikel enthält. Das Einatmen dieses Staubs oder Sprühnebels – insbesondere über einen längeren Zeitraum – kann zu vorübergehenden oder permanenten Lungenerkrankungen führen oder vorhandene Erkrankungen verschlimmern. Der Kontakt mit Staub oder Sprühnebel kann Augen, Haut oder Schleimhäute reizen und eventuell bestehende Hautkrankheiten verschlimmern.

- Tragen Sie beim Schleifen immer Atemschutz und Schutzbrille.
- Sorgen Sie für eine ordnungsgemäße Absauganlage, fangen Sie Staub, Sprühnebel oder Schlamm, der beim Schleifen entsteht, auf, und entsorgen Sie diesen.
- Vermeiden Sie Hautkontakt mit Staub oder Sprühnebel.

Weitere Informationen entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt, das Ihnen von Kennametal zur Verfügung gestellt wird, und konsultieren Sie die allgemeinen Sicherheits- und Gesundheitsbestimmungen, Teil 1910, Titel 29, der Bundesgesetzsammlung.

Diese Sicherheitsanweisungen stellen allgemeine Richtlinien dar. In der spanenden Fertigung spielen viele Variablen eine Rolle. Es ist daher nahezu unmöglich, jede spezielle Situation abzudecken. Die in diesem Katalog enthaltenen technischen Informationen und Empfehlungen für die Zerspanungspraxis finden eventuell keine Anwendung auf Ihre spezielle Bearbeitung. Weitere Informationen finden Sie in Kennametals Broschüre zur Metallzerspanungssicherheit, die kostenlos bei Kennametal erhältlich ist (Tel.: +1 724 539 5747 oder Fax +1 724 539 5439). Bei Anfragen zur Produktsicherheit oder zum Umweltschutz wenden Sie sich bitte telefonisch unter +1 724 539 5066 oder per Fax unter +1 724 539 5372 an unser Corporate Environmental Health and Safety Office.

SAFE-LOCK® ist eine eingetragene Marke der Haimer GmbH und Safe-Lock ist eine Marke der Haimer GmbH.
Weldon® ist eine eingetragene Marke der Weldon Tool Company.

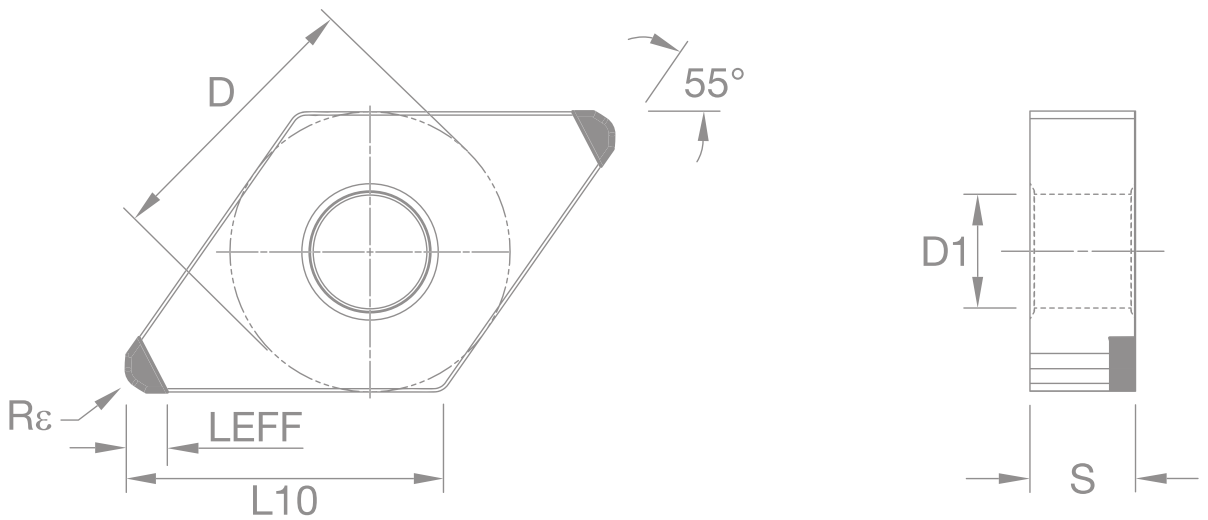
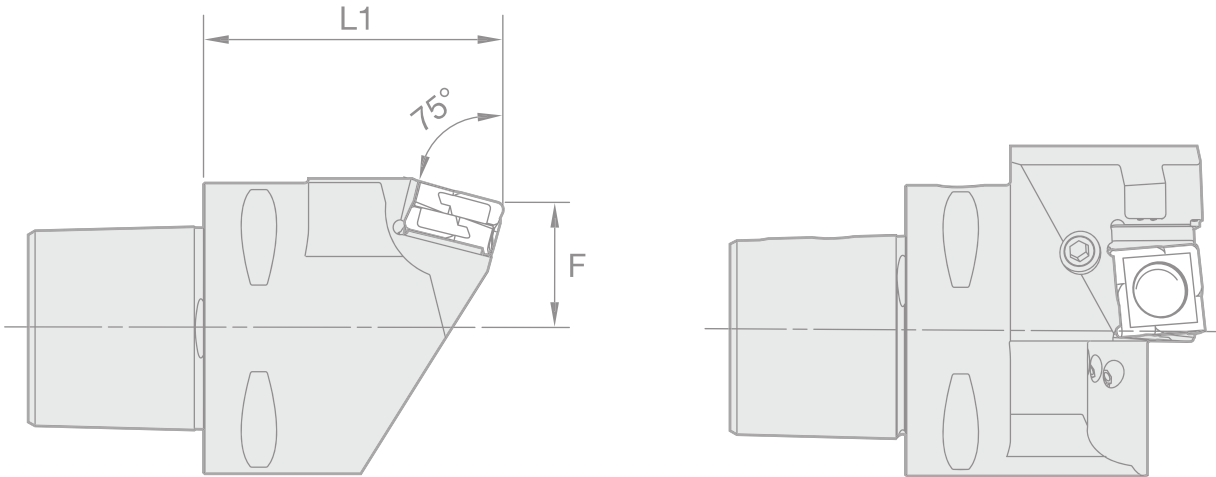
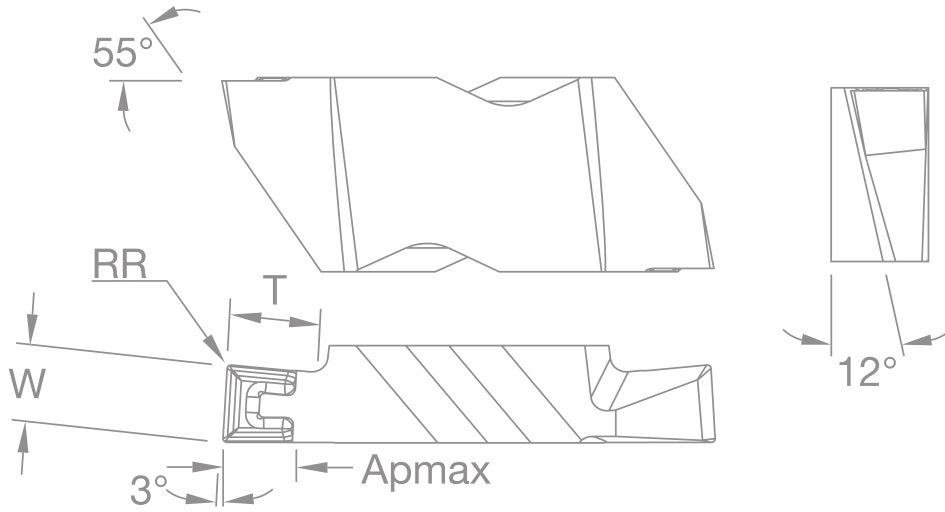
©2025 Kennametal Inc. Alle Rechte vorbehalten.

INHALTSVERZEICHNIS

DREHEN	3
Top Notch™ Schneidkörper zum Stechdrehen und Gewindedrehen.....	4
FIX8™ Drehen	40
KBH10B und KBH20B Sorten für gehärteten Stahl.....	58
FRÄSEN	81
ROCO™ Schrupp- und Downcut-Schafffräser	82
HARVI IV™ Schafffräser mit 8 Schneiden	88
BOHRUNGSBEARBEITUNG	95
Exzenter-Spannhülsen	96
SYSTEME	99
Schafffräseraufnahmen mit axialem Kühlmittelaustritt	100
KM™ und PSC Modulare Schneidköpfe.....	106
CV- und CVKV-Adapter 40 und 50	112
ER-Spannzangen mit innerer Kühlmittelzufuhr	118



DREHEN



Top Notch™ Schneidkörper zum Stechdrehen und Gewindedrehen

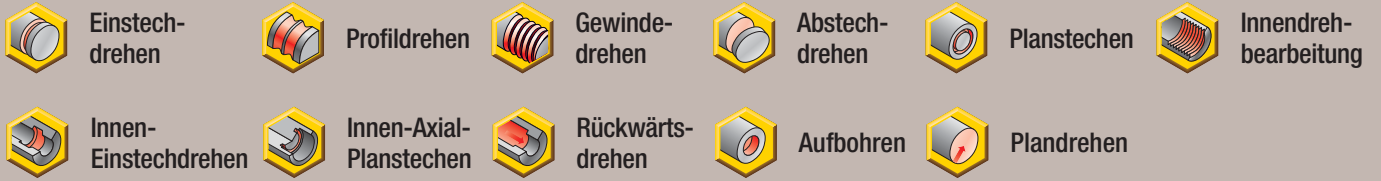
**Die unübertroffene Wendeschneidplatte für das flache
Einstechdrehen ist jetzt mit KENGold™ erhältlich**

Die Einsätze KCU10B und KCU25B mit der KENGold PVD-Mehrlagenbeschichtung bieten eine verbesserte Verschleißerkennung und Leistung und eignen sich daher ideal für den sicheren und effizienten Einsatz im allg. Maschinenbau, in der Automobilindustrie, in der Luft-/Raumfahrt sowie in anderen Branchen. Erleben Sie eine gleichbleibende Bearbeitungsproduktivität bei allen Werkstoffen mit diesen präzisionsgeschliffenen Schneidkörper, die eine stärkere, widerstandsfähigere und genauere Indexierung bieten – was zu Zuverlässigkeit und Wiederholgenauigkeit führt.



Anwendungen

PRIMÄR

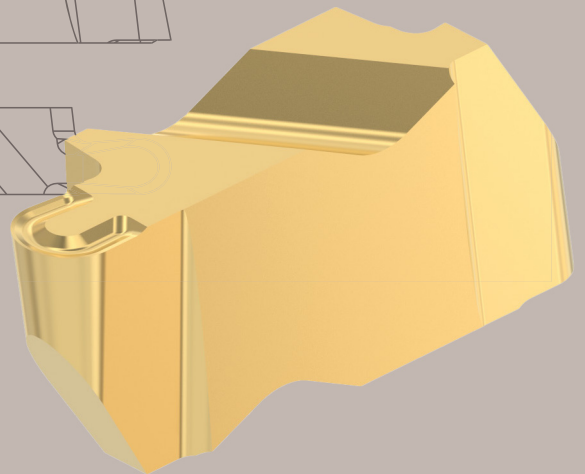
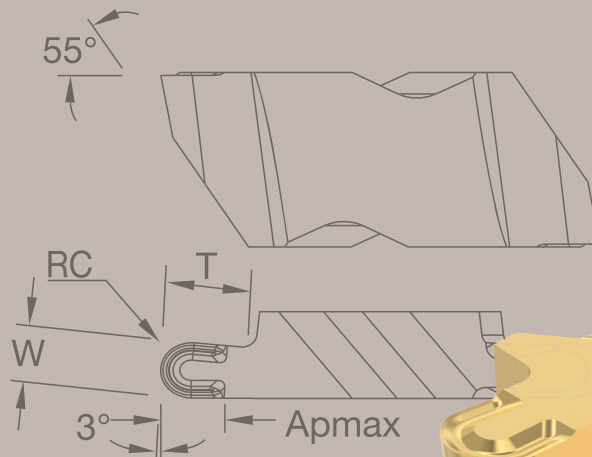
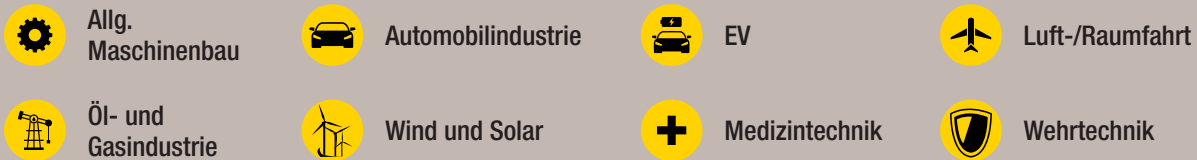


Werkstoffe

UNIVERSELL



Branchen




PRÄZISION UND LEISTUNG BEI JEDEM SCHNITT

Top Notch
ENTDECKEN



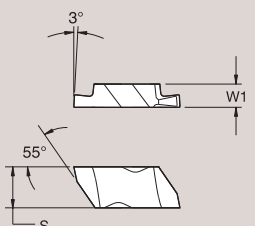
HINWEISE ZUM KENNZEICHNUNGSSYSTEM

Jedes Zeichen in unserer Katalognummer steht für ein bestimmtes Merkmal des betreffenden Produktes. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

NGC2C110R035K																															
N	G	C	2	C	110	R	035	K																							
Wendeschneidplatten-Typ	Ausführung der Wendeschneidplatte	Zusätzliche Informationen	Wendeschneidplatten-Größe	Größenkennzeichnung	Stechbreite**	Schneidrichtung	Schnitttiefe	Ausführung der Spanformgeometrie	Definition der Wendeschneidplatte																						
<p>N = Top Notch</p> 	<p>B = Rohling (für Sonderformen)</p> <p>F = Axial-Einstechdrehen</p> <p>G = Einstechdrehen</p> <p>P = Rückseite</p> <p>R = Vollradius</p> <p>U = Hinterstechen (oder Freistechen)</p> <p>V = Keilriemenform</p>	<p>D = Tief-Einstechdrehen</p> <p>P = Positiv</p> <p>C = Einstechen und Fasen</p>		<p>M = Metrische Wendeschneidplatten-Einstechbreite</p> <p>C = Sicherungsring-Einstechbreite ist Sicherungsring-Nenngröße</p> <p>□ = Leerstelle bedeutet Wendeschneidplatten-Breite in Zoll</p>	<p>Position bezieht sich auf Stechbreite für Wendeschneidplatten der F-, G- und U-Ausführung, Radien für Wendeschneidplatten der R-Ausführung zum Einstechdrehen und Sicherungsringgröße für Wendeschneidplatten zum Einstechdrehen und Fasen. Abmessung in 0,01 mm (0,001 Zoll).</p> <p>Beispiel in Zoll: 1/32 Zoll breite Nut oder Radius entspricht der Katalogpositionsnummer „031“.</p> <p>Metrisches Beispiel: 3,25 mm breite Nut oder Radius entspricht der Katalogpositionsnummer „325“.</p> <p>Breitentoleranz: ±0,001 Zoll (±0,025 mm), sofern nicht anders angegeben.</p>	<p>L = Links-schneidend</p> <p>R = Rechts-schneidend</p>	<p>Gezeigt für Wendeschneidplatten zum Einstechdrehen und Fasen in Schritten von 0,0004 Zoll.</p>	<p>E = Nur verrundet</p> <p>K = Standard-Spankontrolle</p> <p>S = Negative Fase und Verrundung</p> <p>ST = Standard-Bestückung (PCBN)</p>	<p>Nutengröße „J“ oder „L“ für keilriemenförmige Schneidkörper</p> <p>„I“ zeigt das Planstechen der Innenfläche an</p>																						
				<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nummer des Schneidkörpers</th> <th>W1 (Zoll)</th> <th>W1 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>0,100</td> <td>2,54</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0,150</td> <td>3,81</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0,195</td> <td>4,95</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0,255</td> <td>6,38</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>0,380</td> <td>9,65</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>0,383</td> <td>9,73</td> </tr> </tbody> </table>	Nummer des Schneidkörpers	W1 (Zoll)	W1 (mm)	1	0,100	2,54	2	0,150	3,81	3	0,195	4,95	4	0,255	6,38	5	0,380	9,65	6	0,383	9,73						
Nummer des Schneidkörpers	W1 (Zoll)	W1 (mm)																													
1	0,100	2,54																													
2	0,150	3,81																													
3	0,195	4,95																													
4	0,255	6,38																													
5	0,380	9,65																													
6	0,383	9,73																													

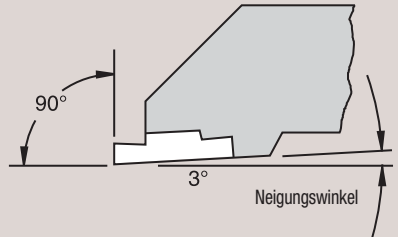
* Kennametal-eigenes Kennzeichnungssystem.
 ** Position für Top Notch NB-Rohlinge auslassen.

Top Notch Abmessungen der Gewindedreh- und Einstechdreh-Wendeschneidplatten












Wendeschneidplatten-Größe	S		W1	
	mm	Zoll	mm	Zoll
1	2,54	0,100	2,54	0,100
2	5,56	0,219	3,81	0,150
3	8,74	0,344	4,95	0,195
4	11,51	0,453	6,48	0,255
5	17,48	0,688	9,65	0,380
6	11,51	0,453	9,73	0,383
8	7,93	0,312	11,13	0,438





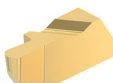



Top Notch Klemmhalter-Ausführung

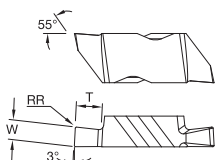
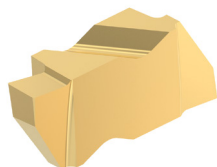


HINWEIS: Die Halter sind zur Aufnahme der Wendeschneidplatten mit einem Neigungswinkel von 3° konstruiert, um den nötigen Freiraum zu gewährleisten.

Die Werkzeugtechnologie von Kennametal und Top Notch bietet Ihnen das beste System zum Gewindedrehen und Einstechdrehen, das heute weltweit erhältlich ist.

Ausführung der Wendschneidplatte	Anwendung	Spanwinkel	Seite(n)
NG 	<ul style="list-style-type: none"> Allgemeine Einstechoperationen. O-Ring-Nutenstechen. Seegerring-Nutenstechen. 	Neutral	8
NG-K 	<ul style="list-style-type: none"> Spanformgeometrie. Allgemeine Einstechoperationen. O-Ring-Nutenstechen. Seegerring-Nutenstechen. Leichte Drehoperationen. 	10 ° Positiv	10
NGC-K 	<ul style="list-style-type: none"> Kombiniertes Einstechdrehen und Fasen positiv mit Spankontrolle. Für Sicherungsringnuten nach DIN 471/472. 	10 ° Positiv	18
NGD 	<ul style="list-style-type: none"> Tief-Einstechdrehen. 	Neutral	12
NGD-K 	<ul style="list-style-type: none"> Spanformgeometrie. Tief-Einstechdrehen. Leichte Drehoperationen. 	10 ° Positiv	12
NGP 	<ul style="list-style-type: none"> Allgemeine Einstechoperationen. O-Ring-Nutenstechen. Seegerring-Nutenstechen. 	5 ° Positiv	9
NF 	<ul style="list-style-type: none"> Axial-Einstechdrehen. Zusätzlicher Freigang an der Nebenschneide. 	Neutral	15
NF-K 	<ul style="list-style-type: none"> Axial-Einstechdrehen mit Spankontrolle. Zusätzlicher Freigang an der Nebenschneide. 	10 ° Positiv	15
NFD-K 	<ul style="list-style-type: none"> Tief-Axial-Einstechdrehen mit Spankontrolle. Zusätzlicher Freigang an der Nebenschneide. 	10 ° Positiv	16

Ausführung der Wendschneidplatte	Anwendung	Spanwinkel	Seite(n)
NFD-KI 	<ul style="list-style-type: none"> Tief-Axial-Inneneinstechdrehen mit Spankontrolle. Zur Verwendung in Bohrstangen für das Axial-Inneneinstechdrehen. 	10 ° Positiv	16
NP-K NPD-K 	<ul style="list-style-type: none"> Drehen. Rückwärts kopieren positiv. Profildrehen mit Spankontrolle. 	10 ° Positiv	17
NR 	<ul style="list-style-type: none"> Vollradius-Einstechdrehen. Drehen und Profildrehen. 	Neutral	13
NR-K 	<ul style="list-style-type: none"> Spanformgeometrie. Vollradius-Einstechdrehen, Drehen und Profildrehen. 	10 ° Positiv	14
NRD 	<ul style="list-style-type: none"> Tief-Einstechdrehen. Vollradius-Form. 	Neutral	14
NRP 	<ul style="list-style-type: none"> Vollradius-Einstechdrehen. Leichtes Profildrehen. 	5 ° Positiv	13
NU 	<ul style="list-style-type: none"> Für Freistiche. 	Neutral	17
NV 	<ul style="list-style-type: none"> Poly-V-Einstechdrehen. 	Neutral	18



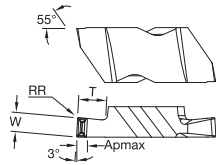
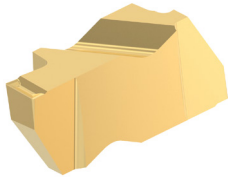
KCUI10B	
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

- Primär
- Sekundär

NGP • Einstechdrehen und Drehen • Positiv

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	RR	T	KCUI10B
Rechtsschneidend					
NGP2031R	2	0,79	0,09	1,27	7227452
NGP2062R	2	1,58	0,19	2,79	7227454
NGP2125R	2	3,18	0,19	2,79	7227456
NGP3088R	3	2,24	0,19	2,39	7227458
NGP3125R	3	3,18	0,19	3,81	7227460
NGP3156R	3	3,96	0,19	3,81	7227461
NGP4189R	4	4,80	0,57	6,35	7227462
NGP4250R	4	6,35	0,57	6,35	7227467
Linksschneidend					
NGP2031L	2	0,79	0,09	1,27	7227451
NGP2062L	2	1,57	0,19	2,79	7227453
NGP2125L	2	3,18	0,19	2,79	7227455
NGP3088L	3	2,24	0,19	2,39	7227457
NGP3125L	3	3,18	0,19	3,81	7227459
NGP4250L	4	6,35	0,57	6,35	7227464

HINWEIS: Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.



KCU10B
KCU25B

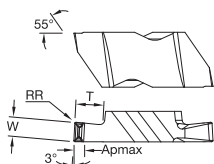
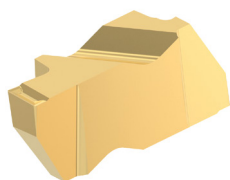
P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	○	○	○	○
N	●	●	●	●
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

NG-K • Einstechdrehen und Drehen • Spankontrolle

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	Ap max.	RR	T	KCU10B	KCU25B
Rechtsschneidend							
NG2M050RK	2	0,50	0,64	0,09	0,64	7230405	7249772
NG2031RK	2	0,79	0,76	0,09	1,27	7230325	7249690
NG2M080RK	2	0,80	0,76	0,09	1,27	7230407	7249774
NG2M100RK	2	1,00	0,76	0,09	1,28	7230409	7249776
NG2047RK	2	1,19	0,76	0,09	1,27	7230327	7249716
NG2M120RK	2	1,20	0,76	0,09	1,27	7230421	7249778
NG2M140RK	2	1,40	0,76	0,09	1,28	7230423	7249780
NG2M150RK	2	1,50	1,09	0,19	2,81	—	7249792
NG2062RK	2	1,58	1,09	0,19	2,81	7230329	—
NG2M170RK	2	1,70	1,09	0,19	2,81	7230425	7249794
NG2M175RK	2	1,75	1,09	0,19	2,81	—	7249796
NG2M195RK	2	1,95	1,09	0,19	2,81	—	7249798
NG2M200RK	2	2,00	1,09	0,19	2,81	7230430	7249800
NG2M225RK	2	2,25	1,09	0,19	2,81	7230432	7249804
NG2094RK	2	2,39	1,09	0,19	2,79	7230401	7249746
NG2M250RK	2	2,50	1,09	0,19	2,81	—	7249806
NG2M275RK	2	2,75	1,09	0,19	2,81	7230434	7249808
NG2M300RK	2	3,00	1,09	0,19	2,81	7230436	7249810
NG2125RK	2	3,18	1,09	0,19	2,79	7230403	—
NG2M325RK	2	3,25	1,09	0,19	2,79	—	7249822
NG3M100RK	3	1,00	0,76	0,20	1,91	—	7249835
NG3047RK	3	1,19	0,76	0,19	1,91	7230438	7249733
NG3M120RK	3	1,20	0,76	0,19	1,91	7230474	7249837
NG3M150RK	3	1,50	1,02	0,19	2,39	—	7249839
NG3062RK	3	1,57	1,02	0,19	2,39	7230440	7249737
NG3M175RK	3	1,75	1,02	0,19	2,39	—	7249841
NG3072RK	3	1,83	1,02	0,19	2,39	7230462	7249739
NG3078RK	3	1,98	1,02	0,19	2,39	7230464	7249761
NG3M200RK	3	2,00	1,02	0,19	2,39	—	7249843
NG3M220RK	3	2,20	1,02	0,19	2,39	—	7249845
NG3M225RK	3	2,24	1,02	0,19	2,39	7230476	7249847
NG3094RK	3	2,39	1,02	0,19	3,81	7230466	7249767
NG3M250RK	3	2,50	1,02	0,19	3,81	—	7249849
NG3M275RK	3	2,75	1,02	0,19	3,81	7230478	7249871
NG3M300RK	3	3,00	1,02	0,19	3,81	7230480	7249873
NG3125RK	3	3,18	1,02	0,20	3,81	—	7249789
NG3M320RK	3	3,20	1,02	0,19	3,81	—	7249875
NG3M325RK	3	3,25	1,02	0,19	3,81	—	7249877
NG3M350RK	3	3,50	2,92	0,32	3,81	—	7249879
NG3156RK	3	3,96	2,92	0,19	3,81	7230470	7249815
NG3M400RK	3	4,00	2,92	0,32	3,81	7230482	7249881
NG3M425RK	3	4,25	2,92	0,32	3,81	7230484	7249883
NG3M450RK	3	4,50	2,92	0,32	3,81	—	7249885
NG3189RK	3	4,80	2,92	0,57	3,81	7230472	7249833
NG4M300RK	4	3,00	1,02	0,19	3,81	—	7250261
NG4125RK	4	3,18	1,34	0,19	3,81	7230486	7250080
NG4M350RK	4	3,50	2,92	0,57	6,35	—	7250263
NG4M400RK	4	4,00	2,92	0,57	6,35	7230492	7250265
NG4M450RK	4	4,50	2,92	0,57	6,35	—	7250267
NG4189RK	4	4,80	2,92	0,57	6,35	7230488	7250254
NG4M500RK	4	5,00	2,92	0,32	6,35	7230494	7250269
NG4M600RK	4	6,00	3,81	0,58	6,35	—	7250271
NG4250RK	4	6,35	3,81	0,57	6,35	7230490	7250259

HINWEIS: Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.



● KU10B
○ KU25B

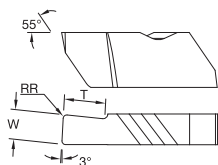
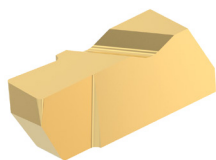
P	●	●
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

● Primär
○ Sekundär

NG-K • Einstechdrehen und Drehen • Spankontrolle • Weitergeführt

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	Ap max.	RR	T	KCU10B	KCU25B
Linksschneidend							
NG2M050LK	2	0,50	0,64	0,09	0,64	7230404	7249771
NG2031LK	2	0,79	0,76	0,09	1,27	7230324	7249687
NG2M080LK	2	0,80	0,76	0,09	1,27	7230406	7249773
NG2M100LK	2	1,00	0,76	0,09	1,27	7230408	7249775
NG2047LK	2	1,19	0,76	0,09	1,27	7230326	7249714
NG2M120LK	2	1,20	0,76	0,09	1,27	7230410	—
NG2M140LK	2	1,40	0,76	0,09	1,27	7230422	7249779
NG2M150LK	2	1,50	1,09	0,19	2,79	—	7249791
NG2062LK	2	1,58	1,09	0,19	2,81	7230328	7249720
NG2M170LK	2	1,70	1,09	0,19	2,79	7230424	7249793
NG2M175LK	2	1,75	1,09	0,19	2,79	—	7249795
NG2M195LK	2	1,95	1,09	0,19	2,79	7230426	—
NG2M200LK	2	2,00	1,09	0,19	2,79	7230428	7249799
NG2M220LK	2	2,20	1,09	0,19	2,79	—	7249801
NG2M225LK	2	2,25	1,09	0,19	2,79	7230431	7249803
NG2094LK	2	2,39	1,09	0,19	2,79	7230330	—
NG2M250LK	2	2,50	1,09	0,19	2,79	—	7249805
NG2M275LK	2	2,75	1,09	0,19	2,80	7230433	7249807
NG2M300LK	2	3,00	1,09	0,19	2,80	—	7249809
NG2125LK	2	3,18	1,09	0,19	2,79	7230402	7249748
NG2M325LK	2	3,25	1,09	0,19	2,79	—	7249821
NG3M100LK	3	1,00	0,76	0,20	1,91	—	7249834
NG3047LK	3	1,19	0,76	0,19	1,90	7230437	7249731
NG3M120LK	3	1,20	0,76	0,19	1,91	7230473	7249836
NG3M150LK	3	1,50	1,02	0,19	2,39	—	7249838
NG3062LK	3	1,58	1,02	0,19	2,39	7230439	—
NG3M175LK	3	1,75	1,02	0,19	2,39	—	7249840
NG3072LK	3	1,83	1,02	0,19	2,39	7230461	—
NG3078LK	3	1,98	1,02	0,19	2,39	7230463	7249740
NG3M200LK	3	2,00	1,02	0,19	2,39	—	7249842
NG3M220LK	3	2,20	1,02	0,19	2,39	—	7249844
NG3M225LK	3	2,25	1,02	0,19	2,39	7230475	7249846
NG3094LK	3	2,39	1,02	0,19	3,81	7230465	7249765
NG3M250LK	3	2,50	1,02	0,19	3,81	—	7249848
NG3M275LK	3	2,75	1,02	0,19	3,81	7230477	7249850
NG3M300LK	3	3,00	1,02	0,19	3,81	7230479	7249872
NG3125LK	3	3,18	1,02	0,20	3,81	7230467	7249787
NG3M320LK	3	3,20	1,02	0,19	3,81	—	7249874
NG3M325LK	3	3,25	1,02	0,19	3,81	—	7249876
NG3M350LK	3	3,50	2,92	0,32	3,81	—	7249878
NG3M400LK	3	4,00	2,92	0,32	3,81	7230481	7249880
NG3M425LK	3	4,25	2,92	0,32	3,81	7230483	7249882
NG3M450LK	3	4,50	2,92	0,32	3,81	—	7249884
NG3189LK	3	4,80	2,92	0,57	3,81	7230471	7249831
NG4M300LK	4	3,00	1,02	0,19	3,81	—	7250260
NG4125LK	4	3,18	1,34	0,19	3,81	7230485	7250078
NG4M350LK	4	3,50	2,92	0,57	6,35	—	7250262
NG4M400LK	4	4,00	2,92	0,57	6,35	7230491	7250264
NG4M450LK	4	4,50	2,92	0,57	6,35	—	7250266
NG4189LK	4	4,80	2,92	0,57	6,35	7230487	7250252
NG4M500LK	4	5,00	2,92	0,32	6,34	7230493	7250268
NG4M600LK	4	6,00	3,81	0,57	6,34	—	7250270
NG4250LK	4	6,35	3,81	0,57	6,35	7230489	7250257

HINWEIS: Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.

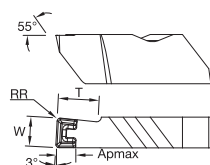
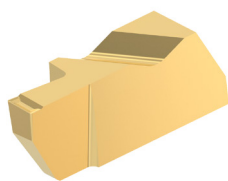


NGD • Einstechdrehen und Drehen • Tief-Einstechdrehen • Flachbelag

● Primär
○ Sekundär

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	RR	T	KCU10B
Rechtsschneidend					
NGD3189R	3	4,80	0,57	6,35	7227148
NGD4250R	4	6,35	0,57	12,70	7227150
Linksschneidend					
NGD3189L	3	4,80	0,57	6,35	7227147
NGD4250L	4	6,35	0,57	12,70	7227149

HINWEIS: Wendeschneidplatten sind einschneidig. Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.

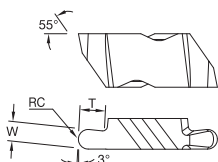
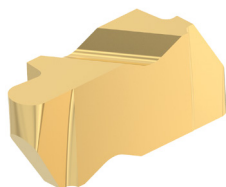


NGD-K • Einstechdrehen und Drehen • Tief-Einstechdrehen • Spankontrolle

● Primär
○ Sekundär

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	Ap max.	RR	T	KCU10B	KCU25B
Rechtsschneidend							
NGD2M150RK	2	1,50	1,09	0,19	4,06	7227333	7250282
NGD2M200RK	2	2,00	1,09	0,19	5,08	7227335	7250284
NGD2M250RK	2	2,50	1,09	0,19	5,08	7230497	7250286
NGD3M200RK	3	2,00	1,02	0,19	4,06	7227366	7250296
NGD3094RK	3	2,39	1,02	0,19	6,35	7227361	7250290
NGD3M250RK	3	2,50	1,02	0,19	6,35	7227367	7250298
NGD3M300RK	3	3,00	1,02	0,19	6,35	7227369	7250300
NGD3125RK	3	3,18	1,02	0,19	6,35	7227363	7250292
NGD3M400RK	3	4,00	2,92	0,32	6,35	7227370	7250303
NGD3189RK	3	4,80	2,92	0,58	6,35	7227365	7250294
NGD4189RK	4	4,80	2,92	0,57	9,53	7227374	7250307
NGD4M550RK	4	5,50	3,81	0,58	12,69	—	7250322
NGD4250RK	4	6,35	3,81	0,57	12,70	7227376	7250309
Linksschneidend							
NGD2M150LK	2	1,50	1,09	0,19	4,06	7230496	7250281
NGD2M200LK	2	2,00	1,09	0,19	5,08	7227334	7250283
NGD2M250LK	2	2,50	1,09	0,19	5,08	7227336	7250285
NGD3M200LK	3	2,00	1,02	0,19	4,06	—	7250295
NGD3094LK	3	2,39	1,02	0,19	6,34	7227340	7250289
NGD3M250LK	3	2,50	1,02	0,19	6,35	—	7250297
NGD3M300LK	3	3,00	1,02	0,19	6,35	7227368	7250299
NGD3125LK	3	3,18	1,02	0,19	6,35	7227362	7250291
NGD3M350LK	3	3,50	2,92	0,32	6,35	—	7250301
NGD3M400LK	3	4,00	2,92	0,32	6,35	7230498	7250302
NGD3189LK	3	4,80	2,92	0,57	6,35	7227364	7250293
NGD4M400LK	4	4,00	2,92	0,58	9,52	—	7250310
NGD4189LK	4	4,80	2,92	0,57	9,53	7227373	7250306
NGD4M500LK	4	5,00	2,92	0,58	12,70	—	7250321
NGD4250LK	4	6,35	3,80	0,57	12,70	7227375	7250308

HINWEIS: Wendeschneidplatten sind einschneidig. Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.



		KCU10B	KCU25B
P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	●	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○

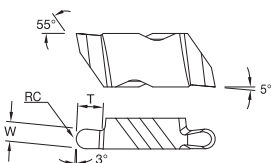
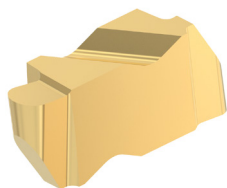
DREHEN

NR • Einstechdrehen und Drehen • Vollradius • Flachbelag

● Primär
○ Sekundär

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	RC	T	KCU10B	KCU25B
Rechtsschneidend						
NR2M050R	2	1,00	0,50	1,27	7227392	7247917
NR2M075R	2	1,50	0,75	2,79	7227393	—
NR2031R	2	1,58	0,79	2,79	7227378	7247870
NR2M100R	2	2,00	1,00	2,79	7227394	7247919
NR2047R	2	2,39	1,19	2,79	—	7247912
NR2M125R	2	2,50	1,25	2,79	—	7247920
NR2M150R	2	3,00	1,50	2,79	—	7247922
NR2062R	2	3,18	1,59	2,79	7227380	7247914
NR2M175R	2	3,50	1,75	2,79	—	7247923
NR3031R	3	1,58	0,79	2,39	7227397	7247926
NR3M100R	3	2,00	1,00	2,39	—	7247941
NR3047R	3	2,39	1,19	3,81	7227402	7247930
NR3M150R	3	3,00	1,50	3,81	—	7247943
NR3062R	3	3,18	1,59	3,81	7227406	7247934
NR3M200R	3	4,00	2,00	3,81	—	7247945
NR3094R	3	4,78	2,39	3,81	7227411	7247939
NR4125R	4	6,35	3,18	6,35	7227419	7247953
Linksschneidend						
NR2M050L	2	1,00	0,50	1,27	7227391	7247916
NR2031L	2	1,58	0,79	2,79	7227377	7247869
NR2M100L	2	2,00	1,00	2,79	—	7247918
NR2047L	2	2,39	1,19	2,79	—	7247911
NR2M150L	2	3,00	1,50	2,79	—	7247921
NR2062L	2	3,18	1,59	2,79	7227379	7247913
NR3031L	3	1,58	0,79	2,39	7227395	7247924
NR3M100L	3	2,00	1,00	2,39	—	7247940
NR3047L	3	2,39	1,19	3,81	7227399	7247928
NR3M150L	3	3,00	1,50	3,81	7227412	7247942
NR3062L	3	3,18	1,59	3,81	7227404	7247932
NR3M200L	3	4,00	2,00	3,81	—	7247944
NR3094L	3	4,78	2,39	3,81	7227410	7247938
NR4125L	4	6,35	3,18	6,35	7227417	7247951

HINWEIS: Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.



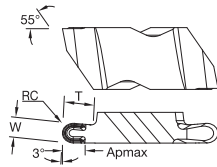
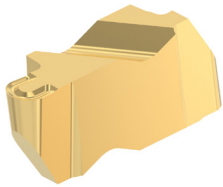
		KCU10B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	○

NRP • Einstechdrehen und Drehen • Vollradius • Positiv

● Primär
○ Sekundär

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	RC	T	KCU10B
Rechtsschneidend					
NRP3031R	3	1,58	0,79	2,39	7227505
NRP3047R	3	2,39	1,19	3,81	7227507
NRP3062R	3	3,18	1,59	3,81	7227521
NRP3094R	3	4,78	2,39	3,81	7227523
Linksschneidend					
NRP3031L	3	1,58	0,79	2,39	7227504
NRP3047L	3	2,39	1,19	3,81	7227506
NRP3062L	3	3,18	1,59	3,81	7227509
NRP3094L	3	4,78	2,39	3,81	7227522

HINWEIS: Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.



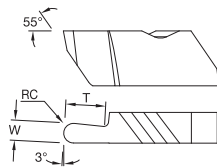
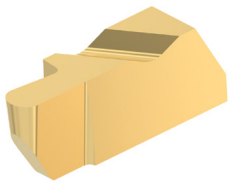
		KCU10B	KCU25B
P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	●	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

NR-K • Einstechdrehen und Drehen • Vollradius • Spankontrolle

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	Ap max.	RC	T	KCU10B	KCU25B
Rechtsschneidend							
NR3031RK	3	1,57	1,97	0,79	2,39	7227398	7247927
NR3047RK	3	2,39	1,91	1,19	3,81	7227403	7247931
NR3062RK	3	3,18	2,92	1,59	3,81	7227407	7247935
NR3078RK	3	3,97	2,54	1,98	3,81	7227409	7247937
NR4062RK	4	3,18	2,92	1,59	3,81	7227414	7247948
NR4094RK	4	4,79	3,81	2,39	6,35	7227416	7247950
NR4125RK	4	6,35	3,81	3,18	6,35	7227431	7247954
Linksschneidend							
NR3031LK	3	1,58	1,98	0,79	2,39	7227396	7247925
NR3047LK	3	2,39	3,81	1,20	3,81	7227400	7247929
NR3062LK	3	3,18	2,92	1,59	3,81	7227405	7247933
NR3078LK	3	3,96	2,54	1,98	3,81	7227408	7247936
NR4062LK	4	3,18	2,92	1,59	3,81	7227413	7247946
NR4094LK	4	4,79	3,81	2,39	6,35	7227415	7247949
NR4125LK	4	6,36	3,81	3,18	6,35	7227418	7247952

HINWEIS: Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.



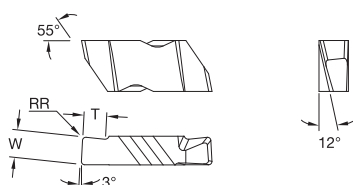
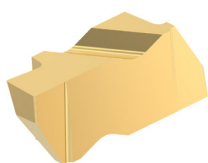
		KCU10B	KCU25B
P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	●	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

NRD • Einstechdrehen und Drehen • Tief-Einstechdrehen • Vollradius • Flachbelag

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	RC	T	KCU10B	KCU25B
Rechtsschneidend						
NRD3062R	3	3,17	1,59	6,35	7227487	7247958
NRD4094R	4	4,78	2,39	12,70	7227501	—
NRD4125R	4	6,35	3,18	12,70	7227503	7247963
Linksschneidend						
NRD3062L	3	3,17	1,59	6,35	7227486	7247957
NRD4094L	4	4,78	2,39	12,70	7227490	7247961
NRD4125L	4	6,35	3,18	12,70	7227502	7247962

HINWEIS: Wendeschneidplatten sind einschneidig.
Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.

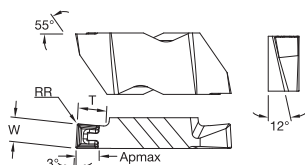
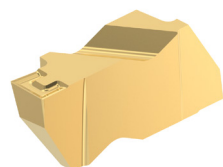


- Primär
- Sekundär

NF • Axial-Einstechdrehen • Flachbelag

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	RR	T	KCU25B
Rechtsschneidend					
NF3188R	3	4,78	0,57	3,81	7247746
Linksschneidend					
NF3188L	3	4,78	0,57	3,81	7247745

HINWEIS: Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.

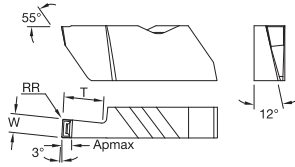
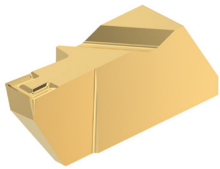


- Primär
- Sekundär

NF-K • Axial-Einstechdrehen • Spankontrolle

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	Ap max.	RR	T	KCU25B
Rechtsschneidend						
NF3M200RK	3	2,00	1,02	0,19	1,78	7247748
NF3M300RK	3	3,00	1,02	0,19	3,81	7247750
NF3125RK	3	3,18	1,02	0,19	3,81	7247742
NF3156RK	3	3,96	2,92	0,19	3,81	7247744
Linksschneidend						
NF3M200LK	3	2,00	1,02	0,19	1,78	7247747
NF3M300LK	3	3,00	1,02	0,19	3,81	7247749
NF3125LK	3	3,18	1,02	0,19	3,81	7247741
NF3156LK	3	3,96	2,92	0,19	3,81	7247743

HINWEIS: Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.

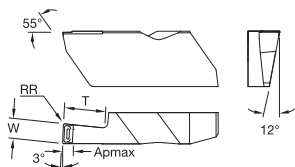
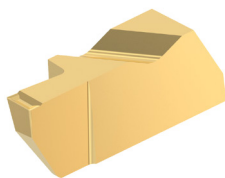


NFD-K • Axial-Einstechdrehen • Tief-Einstechdrehen • Spankontrolle

● Primär
○ Sekundär

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	Ap max.	RR	T	KCU25B
Rechtsschneidend						
NFD3M300RK	3	3,00	1,02	0,19	6,35	7247758
NFD3125RK	3	3,18	1,02	0,19	6,35	7247753
NFD4189RK	4	4,80	2,92	0,57	9,53	7247760
NFD4250RK	4	6,35	3,81	0,57	12,70	7247762
Linksschneidend						
NFD3M300LK	3	3,00	1,02	0,19	6,35	7247757
NFD3125LK	3	3,18	1,02	0,19	6,35	7247751
NFD4189LK	4	4,80	2,92	0,57	9,53	7247759
NFD4250LK	4	6,35	3,81	0,57	12,70	7247761

HINWEIS: Wendeschneidplatten sind einschneidig.
Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.

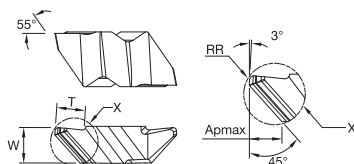
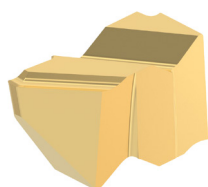


NFD-KI • Plan-Inneneinstechen • Tief-Einstechdrehen • Spankontrolle

● Primär
○ Sekundär

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	Ap max.	RR	T	KCU25B
Rechtsschneidend						
NFD3125RKI	3	3,18	1,02	0,19	6,35	7247754
NFD3189RKI	3	4,80	2,92	0,57	6,35	7247756
Linksschneidend						
NFD3125LKI	3	3,18	1,02	0,19	6,35	7247752
NFD3189LKI	3	4,80	2,92	0,57	6,35	7247755

HINWEIS: Wendeschneidplatten sind einschneidig.
NFD-KI-Wendeschneidplatten sind nur zu NS-Bohrstangen kompatibel.
Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.



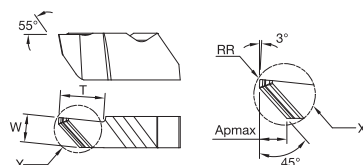
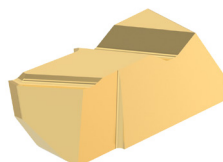
NP-K • Einstechdrehen und Profildrehen • Rückwärtsdrehen • Spankontrolle

● Primär
○ Sekundär

		KCU10B	KCU25B
P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	Ap max.	RR	T	KCU10B	KCU25B
Rechtsschneidend							
NP2012RK	2	3,81	2,78	0,34	2,81	—	7247764
NP2002RK	2	3,73	2,75	0,09	2,81	7227468	7247763
NP3002RK	3	4,88	3,84	0,09	5,08	7227470	7247765
NP3012RK	3	4,95	3,86	0,34	5,08	—	7247766

HINWEIS: Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.



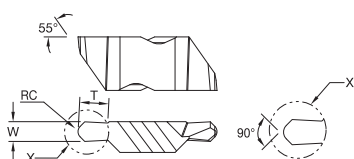
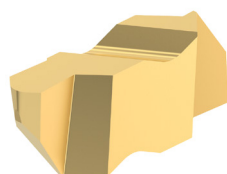
NPD-K • Einstechdrehen und Profildrehen • Rückwärtsdrehen • Tiefeinstechen • Spankontrolle

● Primär
○ Sekundär

		KCU10B	KCU25B
P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	Ap max.	RR	T	KCU10B	KCU25B
Rechtsschneidend							
NPD2002RK	2	3,81	2,75	0,25	5,08	7227481	7247767
NPD3002RK	3	4,95	3,84	0,25	6,35	—	7247768
NPD3012RK	3	4,90	3,86	0,25	6,35	7227482	7247769

HINWEIS: Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.



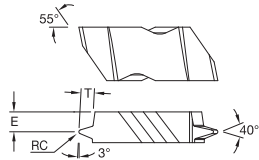
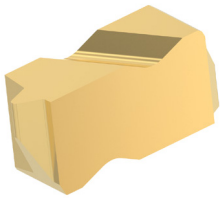
NU • Einstechdrehen und Drehen • 90 ° • Unterzerspanung • Flachbelag

● Primär
○ Sekundär

		KCU125B
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	RC	T	KCU25B
Rechtsschneidend					
NU3094R	3	2,39	0,51	3,18	7255332
NU3125R	3	3,18	1,19	4,78	7255334
Linksschneidend					
NU3094L	3	2,39	0,51	3,18	7255331
NU3125L	3	3,18	1,19	4,78	7255333
NU3156L	3	3,96	1,19	4,78	7255335

HINWEIS: Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.
Toleranz an W ±0,13 mm (±0,005 Zoll).



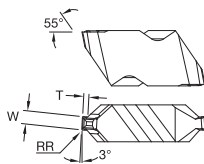
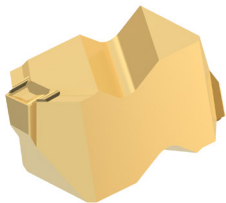
NV • Einstechdrehen und Drehen • Keilriemenform • Flachbelag

● Primär
○ Sekundär



Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	E	RC	T	KCU25B
Rechtsschneidend					
NV3RJ	3	3,18	0,32	2,21	7255336
NV4RL	4	3,00	0,32	5,11	7255380
Linksschneidend					
NV4LL	4	3,00	0,32	5,11	7255338

HINWEIS: Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.



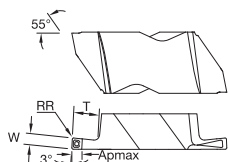
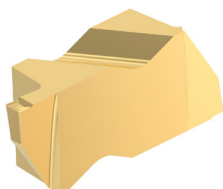
NGC-K • Einstechdrehen und Fasen • Sicherungsring-Norm DIN 471/472 • Spankontrolle

● Primär
○ Sekundär



Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Sicherungsringgröße	W	RR	T	KCU25B
Rechtsschneidend						
NGC2C130R055K	2	1,30	1,39	0,08	0,55	7250275
NGC2C185R125K	2	1,85	1,94	0,08	1,25	7369559
NGC2C215R150K	2	2,15	2,24	0,08	1,50	7250280
Linksschneidend						
NGC2C130L055K	2	1,30	1,39	0,08	0,55	7250272
NGC2C185L125K	2	1,85	1,94	0,08	1,25	7250278
NGC2C215L150K	2	2,15	2,24	0,08	1,50	7250279

HINWEIS: Einstechdrehen und Fasen Wendeschneidplatten für Sicherungsringnuten gemäß DIN 471/472. Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.



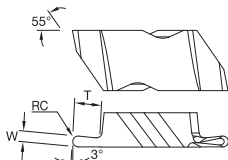
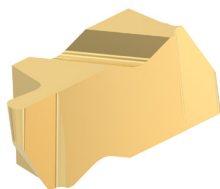
NGD-K-DBL • Einstechdrehen und Drehen • Tief-Einstechdrehen • Doppelschneidig • Spankontrolle

		KCU10B	KCU25B
P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	●	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	Ap max.	RR	T	KCU10B	KCU25B
Rechtsschneidend							
NGD3062RK	3	1,58	1,02	0,19	3,18	7227338	7250288
NGD4125RK	4	3,18	1,02	0,19	6,35	7227372	7250305
Linksschneidend							
NGD3062LK	3	1,57	1,02	0,19	3,18	7227337	7250287
NGD4125LK	4	3,18	1,02	0,19	6,35	7227371	7250304

HINWEIS: Wendeschneidplatten sind einschneidig. Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.



























NRD-DBL • Einstechdrehen und Drehen • Tief-Einstechdrehen • Vollradius • Doppelschneidig • Flachbelag

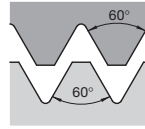
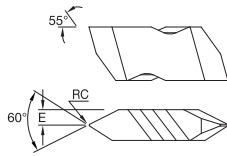
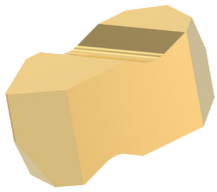
		KCU10B	KCU25B
P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	●	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	W	RC	T	KCU10B	KCU25B
Rechtsschneidend						
NRD3031R	3	1,58	0,79	3,18	7227485	7247956
NRD4062R	4	3,18	1,59	6,35	7227489	—
Linksschneidend						
NRD3031L	3	1,58	0,79	3,18	7227484	7247955
NRD4062L	4	3,18	1,59	6,35	7227488	7247959

HINWEIS: Wendeschneidplatten sind einschneidig. Schneidkörper-Darstellung in Rechtsausführung; Schneidkörper in Linksausführung ist spiegelbildlich.

Ausführung		Gewinde-profil	Standard	Toleranz-klasse	Vollprofil	Anwendung	Seite(n)	
Spankontrolle – K	Neutral							Positiv
NT-K 	NT 	NTP 	Teilprofil 60 °	–	–	N	Allgemeine Verwendung für 60 °-Gewindeformen wie ISO und UN, wenn Teilprofil-Wendeschnidplatten für verschiedene Gewindesteigungen eingesetzt werden sollen.	24, 27
NT-CK 			Teilprofil 60 ° – Regelgewinde	–	–	N	60 °-Gewindeformen mit weiter Teilung wie ISO und UN, wenn Teilprofil-Wendeschnidplatten für verschiedene Steigungen eingesetzt werden sollen.	27
	NTF 	NTK 	Teilprofil 60 ° – Feingewinde	–	–	N	60 °-Gewindeformen mit enger Teilung wie ISO und UN, wenn Teilprofil-Wendeschnidplatten für verschiedene Steigungen eingesetzt werden sollen zum Bearbeiten in Schulternähe geeignet.	26, 27
	NTU 		Teilprofil 60 ° – Feingewinde	–	–	N	Vierschneidige Wendeschnidplatte für 60°-Teilprofile – erfordert NSU-Klemmhalter für Wendeschnidplatten-Größe 4U.	26
	NTC-M 		Metrisch ISO	ISO R262, DIN 13	6g/6H	J	In allen Industriezweigen gebräuchliche metrische 60 °-V-Form.	26
	NTC 		UN-Gewinde	ANSI B1.1:74	2A/2B	J	In allen Industriezweigen gebräuchliche 60 °-V-Form in Zollabmessung.	25
	NJ 	NJP 	UNJ	MIL-S-8879C	3A/3B	N	Kontrollierter Grundradius bei Außengewinden für die Wehrtechnik sowie Luft-/Raumfahrt-Industrie.	22
	NJF 	NJK 	UNJ – enge Teilung	MIL-S-8879C	3A/3B	N	Kontrollierter Grundradius bei Außengewinden für die Wehrtechnik sowie Luft-/Raumfahrt-Industrie – zur Bearbeitung in Schulternähe geeignet.	23
	NDC-V 		NPT	ANSI/ACME B1.201: 1983	Standard NPT	J	Der National Pipe Thread-Norm entsprechende Formen für Rohrleitungsanschlüsse.	29
	NDC-V-M 		NPT – Mehrzahn	ANSI/ACME B1.201: 1983	Standard NPT	J	Hochproduktive Mehrzahn-Wendeschnidplatte für NPT-Gewinde.	28
	NWC-E 		Whitworth, BSW, BSP	BS 84:1956, ISO 228/1:1982, DIN 259	Mittel Class A	J	Allgemein gebräuchliche 55 °-Form für Gas- und Wasseranschlüsse.	29
	ND 		API Drehschulter Verbindungen – Teilprofil	API SPEZ. 7:1990	Standard API	N	60 °-V-Form verwendet für runde Eckleitungsverbindungen in der Öl- und Gasindustrie einschließlich V-0,038R, V-0,040 und V-0,050.	28
	NDC 		API Drehschulter Verbindungen – Vollprofil	API SPEZ. 7:1990	Standard API	J	60 °-V-Form verwendet für runde Eckleitungsverbindungen in der Öl- und Gasindustrie einschließlich V-0,038R, V-0,040 und V-0,050 – komplette Vollprofilform mit Verjüngung.	28
	NDC-RD 		API Rund	API STD. 5B:1979	Standard API RD	J	60 °-V-Form mit großem Radius für Futterrohre, Steigrohre und Leitungsrohre in der Öl- und Gasindustrie, einschließlich der Rundformen 8 und 10.	32
	NDC-RD-M 		API rund – Mehrzahn	API STD. 5B:1979	Standard API RD	J	Hochproduktive Wendeschnidplatten zum Mehrzahn-Gewindedrehen für API Rundgewinde.	30
	NA 		Acme	ANSI B1.5:1988	3G	N	29 °-Trapezgewindeform für Bewegungsanwendungen in zahlreichen Branchen.	30
	NAS 		Stub Acme	ANSI B1.8:1988	2G	N	29 °-Trapezgewindeform mit geringer Tiefe für Bewegungsanwendungen in zahlreichen Branchen.	31
	NTB-A 		American Buttress 7 °-Freiwinkel Flankenvorschub (Push)	ANSI B1.9:1973	Klasse 2	N	Sägezahnform für Anwendungen mit axialer Belastung in unterschiedlichen Industriezweigen Ausführung „A“ verwenden, wenn die 7 °-Freifläche die voreilende Kante ist.	31
	NTB-B 		American Buttress 45 °-Freiwinkel Flankenvorschub (Pull)	ANSI B1.9:1973	Klasse 2	N	Sägezahnform für Anwendungen mit axialer Belastung in unterschiedlichen Industriezweigen Ausführung „B“ verwenden, wenn die 45 °-Freifläche die voreilende Kante ist.	32



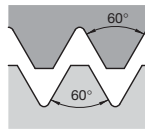
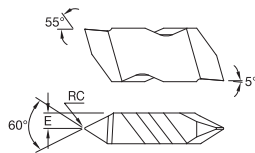
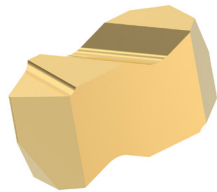
Teilprofil 60 °

				KCU10B	KCU25B
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○
N	●	●	●	○	○
S	●	●	●	●	●
H	○	○	○	○	○

- Primär
- Sekundär

NT

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Externe Gewindesteigung mm	Interne Gewindesteigung Zoll	Außen-Gänge/Zoll	Innen-Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll						
Rechtsschneidend												
NT2R	2	60 Grad Anteilig	0,10	0,004	1,90	0,075	0,70–3,0	1,25–3,5	8–36	7–20	7236732	7247819
NT3R	3	60 Grad Anteilig	0,17	0,007	2,49	0,098	1,25–4,0	2,0–5,0	6–20	5–12	7236734	7247874
NT4R	4	60 Grad Anteilig	0,17	0,007	3,25	0,128	1,25–6,25	2,0–6,25	4–20	4–12	7236736	7247880
Linksschneidend												
NT2L	2	60 Grad Anteilig	0,10	0,004	1,90	0,075	0,70–3,0	1,25–3,5	8–36	7–20	7236731	7247817
NT3L	3	60 Grad Anteilig	0,17	0,007	2,49	0,098	1,25–4,0	2,0–5,0	6–20	5–12	7236733	7247871
NT4L	4	60 Grad Anteilig	0,17	0,007	3,25	0,128	1,25–6,25	2,0–6,25	4–20	4–12	7236735	7247877



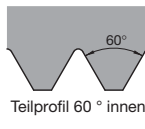
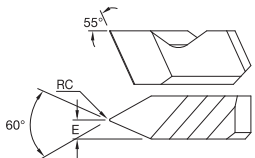
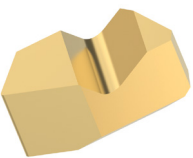
Teilprofil 60 °

				KCU10B	KCU25B
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○
N	●	●	●	○	○
S	●	●	●	●	●
H	○	○	○	○	○

- Primär
- Sekundär

NTP

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Externe Gewindesteigung mm	Interne Gewindesteigung Zoll	Außen-Gänge/Zoll	Innen-Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll						
Rechtsschneidend												
NTP2R	2	UN	0,10	0,004	1,91	0,075	0,70–3,0	1,25–3,5	8–36	7–20	7236750	7247895
NTP3R	3	UN	0,17	0,007	2,49	0,098	1,25–4,0	2,0–5,0	6–20	5–12	7236752	7247897
NTP4R	4	UN	0,17	0,007	3,25	0,128	1,25–6,25	2,0–6,25	4–20	4–12	7236754	7247899
Linksschneidend												
NTP2L	2	UN	0,10	0,004	1,91	0,075	0,70–3,0	1,25–3,5	8–36	7–20	7236749	7247894
NTP3L	3	UN	0,17	0,007	2,49	0,098	1,25–4,0	2,0–5,0	6–20	5–12	7236751	7247896
NTP4L	4	UN	0,17	0,007	3,25	0,128	1,25–6,25	2,0–6,25	4–20	4–12	7236753	—



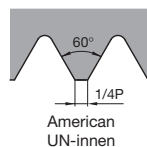
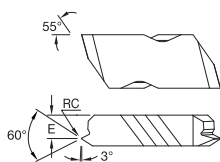
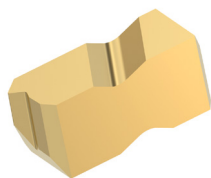
Teilprofil 60 ° innen

				KCU10B	KCU25B
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○
N	●	●	●	○	○
S	●	●	●	●	●
H	○	○	○	○	○

- Primär
- Sekundär

NT-1L

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Interne Gewindesteigung Zoll	Innen-Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll				
Linksschneidend										
NT1L	1	60 Grad Anteilig	0,08	0,003	1,09	0,043	1,0–2,0	12–24	7250010	7255315

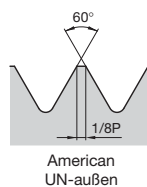
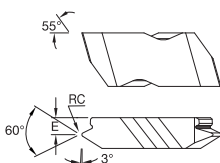
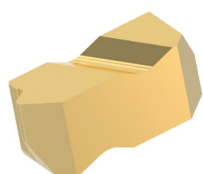


P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H	○	○

● Primär
○ Sekundär

NTC-I

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Innen-Gänge/Zoll	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll		
Rechtsschneidend								
NTC3R12I	3	UN	0,10	0,004	3,76	0,148	12	7255372
Linksschneidend								
NTC3L16I	3	UN	0,08	0,003	3,76	0,148	16	7255322
NTC3L14I	3	UN	0,09	0,004	3,76	0,148	14	7255321
NTC3L12I	3	UN	0,10	0,004	3,76	0,148	12	7255320
NTC3L10I	3	UN	0,13	0,005	2,72	0,107	10	7255319
NTC3L8I	3	UN	0,18	0,007	2,72	0,107	8	7255323



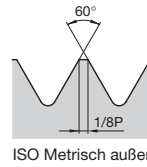
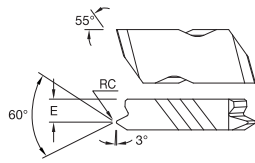
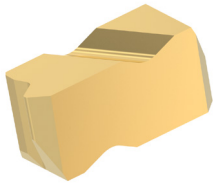
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	●	●
H	○	○

● Primär
○ Sekundär

NTC-E

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Außen-Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll			
Rechtsschneidend									
NTC3R32E	3	UN	0,10	0,004	3,76	0,148	32	7250034	7255328
NTC3R28E	3	UN	0,12	0,005	3,76	0,148	28	—	7255327
NTC3R24E	3	UN	0,13	0,005	3,76	0,148	24	7247848	7255379
NTC3R20E	3	UN	0,16	0,006	3,76	0,148	20	7247847	7255378
NTC3R18E	3	UN	0,18	0,007	3,76	0,148	18	7247846	7255377
NTC3R16E	3	UN	0,19	0,008	3,76	0,148	16	7247845	7255376
NTC3R14E	3	UN	0,22	0,009	3,76	0,148	14	7247844	7255374
NTC3R13E	3	UN	0,24	0,010	3,76	0,148	13	7247843	7255373
NTC3R12E	3	UN	0,25	0,010	3,76	0,148	12	7247842	7255371
NTC3R11E	3	UN	0,28	0,011	2,72	0,107	11	7250042	7255326
NTC3R10E	3	UN	0,32	0,012	2,72	0,107	10	7250041	7255325
NTC3R9E	3	UN	0,36	0,014	2,72	0,107	9	7237283	—
NTC3R8E	3	UN	0,41	0,016	2,72	0,107	8	7250035	7255330
NTC3R7E	3	UN	0,47	0,019	2,72	0,107	7	—	7255329
Linksschneidend									
NTC3L16E	3	UN	0,19	0,008	3,76	0,148	16	7237270	—
NTC3L12E	3	UN	0,25	0,010	3,76	0,148	12	7237269	—
NTC3L10E	3	UN	0,32	0,012	2,72	0,107	10	7237268	—
NTC3L8E	3	UN	0,41	0,016	2,72	0,107	8	7237281	—

DREHEN

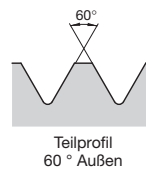
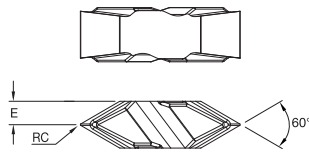
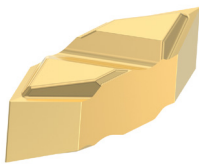


										KCU10B	KCU25B
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

NTC-M-E

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Externe Gewindesteigung mm	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll			
Rechtsschneidend									
NTC3MR150E	3	M-Metrisch/ISO	0,20	0,008	3,68	0,145	1,50	—	7255324
NTC3MR200E	3	M-Metrisch/ISO	0,27	0,011	3,68	0,145	2,00	7237282	—

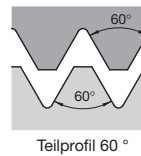
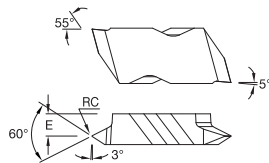
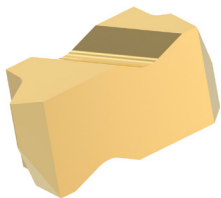


P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

NTU • 4 Schneidkanten • Wendeschneidplatte

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Externe Gewindesteigung mm	Außen-Gänge/Zoll	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll			
Rechtsschneidend									
NTU4R	4U	UN	0,11	0,005	3,18	0,125	1,25–6,25	4–20	7254268

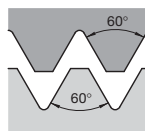
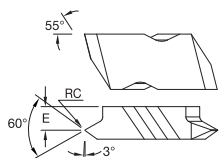
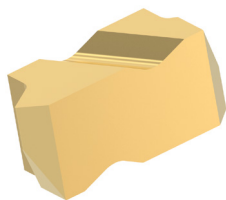


P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

NTK

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Externe Gewindesteigung mm	Interne Gewindesteigung Zoll	Außen-Gänge/Zoll	Innen-Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll						
Rechtsschneidend												
NTK2R	2	UN	0,08	0,003	2,79	0,110	0,60–1,75	1,0–2,0	14–44	12–24	7236746	7247891
NTK3R	3	UN	0,08	0,003	3,58	0,141	0,60–2,50	1,0–2,5	10–44	9–24	7236748	7247893
Linksschneidend												
NTK2L	2	UN	0,08	0,003	2,79	0,110	0,60–1,75	1,0–2,0	14–44	12–24	7236745	7247890
NTK3L	3	UN	0,08	0,003	3,58	0,141	0,60–2,50	1,0–2,5	10–44	9–24	7236747	7247892



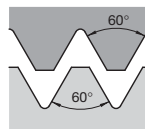
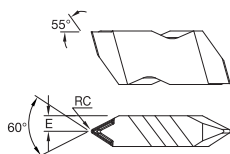
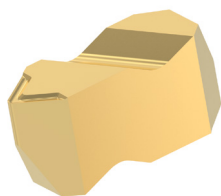
Teilprofil 60 °

		KCU10B	KCU25B
P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	○	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○

NTF

- Primär
- Sekundär

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Externe Gewindesteigung mm	Interne Gewindesteigung Zoll	Außen-Gänge/Zoll	Innen-Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll						
Rechtsschneidend												
NTF2R	2	UN	0,08	0,003	2,79	0,110	0,60–1,75	1,0–2,0	14–44	12–24	7236742	—
NTF3R	3	UN	0,08	0,003	3,58	0,141	0,60–2,5	1,0–2,5	10–44	9–24	7236744	7247888
NTF4R	4	UN	0,08	0,003	5,11	0,201	0,60–2,5	1,0–2,5	10–44	9–24	—	7247889
Linksschneidend												
NTF2L	2	UN	0,08	0,003	2,79	0,110	0,60–1,75	1,0–2,0	14–44	12–24	7236741	7247885
NTF3L	3	UN	0,08	0,003	3,58	0,141	0,60–2,5	1,0–2,5	10–44	9–24	7236743	7247887



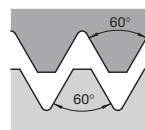
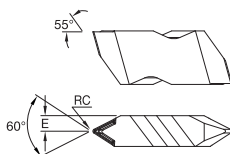
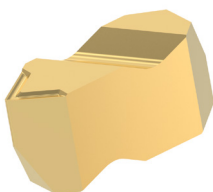
Teilprofil 60 °

		KCU10B	KCU25B
P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	○	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○

NT-CK

- Primär
- Sekundär

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Externe Gewindesteigung mm	Interne Gewindesteigung Zoll	Außen-Gänge/Zoll	Innen-Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll						
Rechtsschneidend												
NT3RCK	3	60 Grad Anteilig	0,34	0,014	2,46	0,097	2,5–4,0	4,0	6–11	6	7227529	7247875
NT4RCK	4	60 Grad Anteilig	0,34	0,014	3,23	0,127	2,5–5,5	4,0–5,5	4,5–11	4,5–6	7227532	—
Linksschneidend												
NT3LCK	3	60 Grad Anteilig	0,34	0,014	2,46	0,097	2,5–4,0	4,0	6–11	6	7227527	7247872
NT4LCK	4	60 Grad Anteilig	0,34	0,014	3,23	0,127	2,5–5,5	4,0–5,5	4,5–11	4,5–6	—	7247878



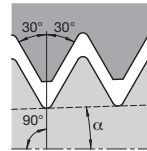
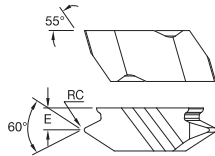
Teilprofil 60 °

		KCU10B	KCU25B
P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	○	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○

NT-K

- Primär
- Sekundär

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Außengewinde Gewindesteigung mm	Innengewinde Gewindesteigung Zoll	Außen-Gänge/Zoll	Innen-Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll						
Rechtsschneidend												
NT2RK	2	60 Grad Anteilig	0,10	0,004	1,90	0,075	0,70–3,0	1,25–3,5	8–36	7–20	7227526	7247820
NT3RK	3	60 Grad Anteilig	0,17	0,007	2,49	0,098	1,25–4,0	2,0–5,0	6–20	5–12	7227530	7247876
NT4RK	4	60 Grad Anteilig	0,16	0,007	3,24	0,128	1,25–6,25	2,0–6,25	4–20	4–12	7227533	7247882
Linksschneidend												
NT2LK	2	60 Grad Anteilig	0,10	0,004	1,90	0,075	0,70–3,0	1,25–3,5	8–36	7–20	7227525	7247818
NT3LK	3	60 Grad Anteilig	0,17	0,007	2,49	0,098	1,25–4,0	2,0–5,0	6–20	5–12	7227528	7247873
NT4LK	4	60 Grad Anteilig	0,16	0,007	3,24	0,128	1,25–6,25	2,0–6,25	4–20	4–12	7227531	7247879



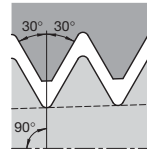
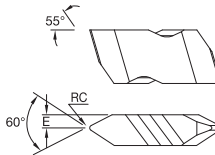
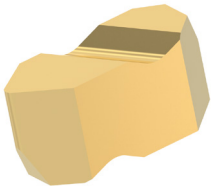
$\alpha = 1/2 \arctg (tpf/12)$
API Drehbare
Eckverbindungen

										KCU10B	KCU25B
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

NDC (Vollprofil)

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Gänge/Zoll	TPF Verjüngung Zoll/Fuß	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll				
Rechtsschneidend										
NDC3040R3	3	API	0,45	0,018	3,73	0,147	5	3.000	—	7255305
NDC4040R3	4	API	0,45	0,018	3,73	0,147	5	3.000	—	7255357
NDC4038R2	4	API	0,90	0,036	4,65	0,183	4	2.000	—	7255309
NDC4050R2	4	API	0,57	0,023	4,65	0,183	4	2.000	—	7255311
NDC4050R3	4	API	0,57	0,023	4,65	0,183	4	3.000	—	7255312
Linksschneidend										
NDC3040L3	3	API	0,45	0,018	3,73	0,147	5	3.000	7237284	—
NDC4050L3	4	API	0,57	0,023	4,65	0,183	4	3.000	7237290	—
NDC4038L2	4	API	0,90	0,036	4,65	0,183	4	2.000	—	7255308
NDC4050L2	4	API	0,57	0,023	4,65	0,183	4	2.000	—	7255310



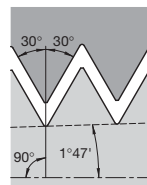
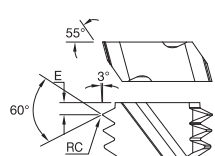
API Drehbare
Eckverbindungen

										KCU25B
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

ND (Teilprofil)

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Gänge/Zoll	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll		
Rechtsschneidend								
ND3040R	3	API	0,45	0,018	2,08	0,082	5	7255303
ND3038R	3	API	0,90	0,036	2,08	0,082	4	7255302
ND4050R	4	API	0,57	0,023	3,25	0,128	4	7255304
Linksschneidend								
ND3040L	3	API	0,45	0,018	2,08	0,082	5	7255354
ND3038L	3	API	0,90	0,036	2,08	0,082	4	7255353



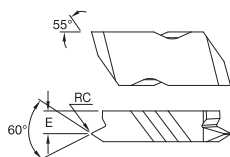
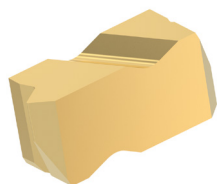
NPT

										KCU10B
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

NDC-V-M (MEHRZAHN)

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Gänge/Zoll	TPF Verjüngung Zoll/Fuß	KCU10B
			mm	Zoll	mm	Zoll			
Rechtsschneidend									
NDC8115VR75M	8	NPT	0,10	0,004	2,59	0,102	11,5	0,750	7237292
NDC88VR75M	8	NPT	0,13	0,005	2,41	0,095	8	0,750	7237294
Linksschneidend									
NDC88VL75M	8	NPT	0,13	0,005	2,41	0,095	8	0,750	7237293

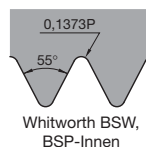
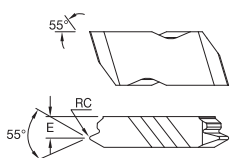
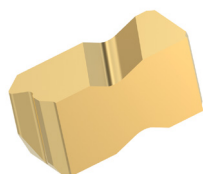


NDC-V

- Primär
- Sekundär

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Gänge/Zoll	TPF Verjüngung Zoll/Fuß	KCU10B
			mm	Zoll	mm	Zoll			
Rechtsschneidend									
NDC327VR75	3	NPT	0,05	0,002	3,66	0,144	27	0,750	7237226
NDC314VR75	3	NPT	0,08	0,003	3,66	0,144	14	0,750	7237287
NDC3115VR75	3	NPT	0,10	0,004	3,66	0,144	11,5	0,750	7237286
NDC38VR75	3	NPT	0,13	0,005	2,54	0,100	8	0,750	7237289
Linksschneidend									
NDC3115VL75	3	NPT	0,10	0,004	3,66	0,144	11,5	0,750	7237285
NDC38VL75	3	NPT	0,13	0,005	2,54	0,100	8	0,750	7237288

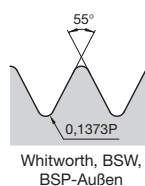
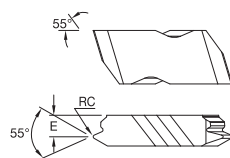
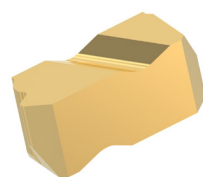


NWC-I

- Primär
- Sekundär

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Gänge/Zoll	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll		
Linksschneidend								
NWC3L11I	3	Whitworth	0,30	0,012	3,43	0,135	11	7255358



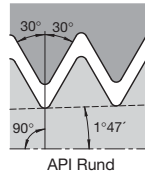
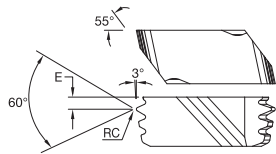
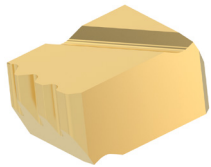
NWC-E

- Primär
- Sekundär

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll			
Rechtsschneidend									
NWC3R14E	3	Whitworth	0,24	0,009	3,43	0,135	14	7250037	7255314
NWC3R11E	3	Whitworth	0,30	0,012	3,43	0,135	11	7250036	7255313

DREHEN

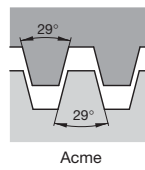
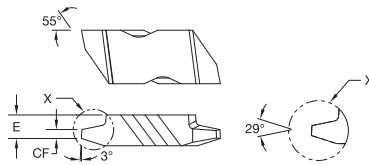
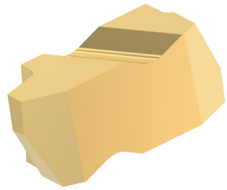


NDC-RD-M (MEHRZAHN)

● Primär
○ Sekundär

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	●	●	●	●
S	●	●	●	●
H	●	●	●	●

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Gänge/Zoll	TPF Verjüngung Zoll/Fuß	KCU10B
			mm	Zoll	mm	Zoll			
Rechtsschneidend									
NDC68RDR75M	6	API Rund	0,41	0,016	2,62	0,103	8	0,750	7237291

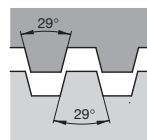
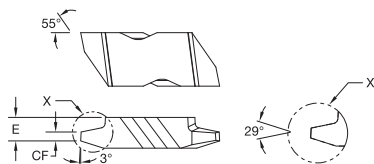
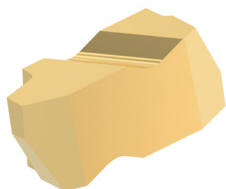


NA

● Primär
○ Sekundär

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	●	●	●
N	●	●	●	●
S	●	●	●	●
H	●	●	●	●

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	E		Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll			
Rechtsschneidend							
NA3R16	3	ACME	3,79	0,149	16	7237212	—
NA3R12	3	ACME	3,79	0,149	12	7237211	7237315
NA3R10	3	ACME	3,79	0,149	10	—	7237314
NA3R8	3	ACME	3,79	0,149	8	7237216	7237319
NA3R6	3	ACME	3,79	0,149	6	7237215	7237318
NA3R5	3	ACME	3,79	0,149	5	7237214	7237317
NA3R4	3	ACME	3,38	0,133	4	7237213	7237316
NA4R6	4	ACME	5,13	0,202	6	—	7255293
NA4R5	4	ACME	5,13	0,202	5	—	7255292
NA6R3	6	ACME	7,19	0,283	3	—	7255301
NA6R25	6	ACME	7,19	0,283	2,5	—	7255300
NA6R2	6	ACME	7,19	0,283	2	7250039	7255299
Linksschneidend							
NA3L16	3	ACME	3,79	0,149	16	7237205	—
NA3L12	3	ACME	3,79	0,149	12	7237204	7237297
NA3L10	3	ACME	3,79	0,149	10	—	7237296
NA3L8	3	ACME	3,79	0,149	8	7237209	7237313
NA3L6	3	ACME	3,79	0,149	6	7237208	7237312
NA3L5	3	ACME	3,79	0,149	5	7237207	7237311
NA3L4	3	ACME	3,38	0,133	4	7237206	7237298
NA4L8	4	ACME	5,13	0,202	8	—	7255291
NA4L6	4	ACME	5,13	0,202	6	—	7255230
NA4L5	4	ACME	5,13	0,202	5	—	7255229
NA4L4	4	ACME	5,13	0,202	4	7250009	7255228
NA6L3	6	ACME	7,19	0,283	3	—	7255296
NA6L25	6	ACME	7,19	0,283	2,5	—	7255295
NA6L2	6	ACME	7,19	0,283	2	7250038	7255294



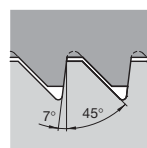
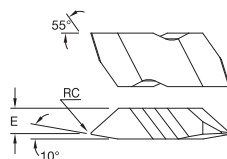
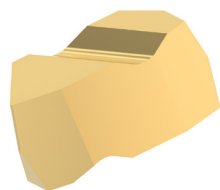
Stub Acme

		KCU10B	KCU25B
P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	●	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

NAS

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	E		Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll			
Rechtsschneidend							
NAS3R16	3	STUB ACME	3,79	0,149	16	—	7237338
NAS3R12	3	STUB ACME	3,79	0,149	12	—	7237337
NAS3R10	3	STUB ACME	3,79	0,149	10	—	7237336
NAS3R8	3	STUB ACME	3,79	0,149	8	7237225	7237342
NAS3R6	3	STUB ACME	3,79	0,149	6	—	7237341
NAS3R5	3	STUB ACME	3,79	0,149	5	7237223	7237340
NAS3R4	3	STUB ACME	3,79	0,149	4	—	7237339
Linksschneidend							
NAS3L12	3	STUB ACME	3,79	0,149	12	—	7237331
NAS3L10	3	STUB ACME	3,79	0,149	10	7237218	7237320
NAS3L8	3	STUB ACME	3,79	0,149	8	—	7237335
NAS3L6	3	STUB ACME	3,79	0,149	6	7237220	7237334
NAS3L5	3	STUB ACME	3,79	0,149	5	7237219	7237333
NAS3L4	3	STUB ACME	3,79	0,149	4	—	7237332



American Buttress-Schub

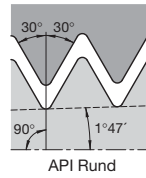
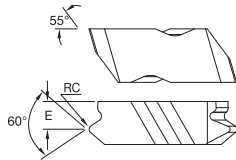
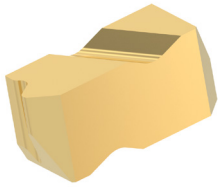
		KCU10B	KCU25B
P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	●	○	○
S	●	●	●
H	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

NTB-A

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll			
Rechtsschneidend									
NTB3RA	3	Buttress	0,17	0,007	4,17	0,164	8–16	7250032	7255317
NTB4RA	4	Buttress	0,25	0,010	5,23	0,206	4–6	7236739	—
Linksschneidend									
NTB3LA	3	Buttress	0,17	0,007	4,17	0,164	8–16	7247669	7255359

DREHEN



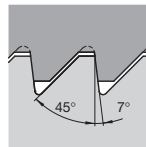
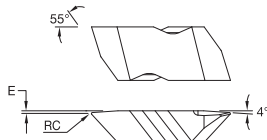
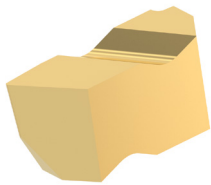
API Rund

									KCU10B	KCU25B
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- Primär
- Sekundär

NDC-RD

Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Gänge/Zoll	TPF Verjüngung Zoll/Fuß	KCU10B	KCU25B
			mm	Zoll	mm	Zoll				
Rechtsschneidend										
NDC310RDR75	3	API Rund	0,36	0,014	3,18	0,125	10	0,750	—	7255307
NDC38RDR75	3	API Rund	0,41	0,016	3,18	0,125	8	0,750	7247667	7255356
Linksschneidend										
NDC310RDL75	3	API Rund	0,36	0,014	3,18	0,125	10	0,750	—	7255306
NDC38RDL75	3	API Rund	0,41	0,016	3,18	0,125	8	0,750	7247850	7255355



American Buttress-Zub

									KCU10B	KCU25B
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- Primär
- Sekundär

NTB-B

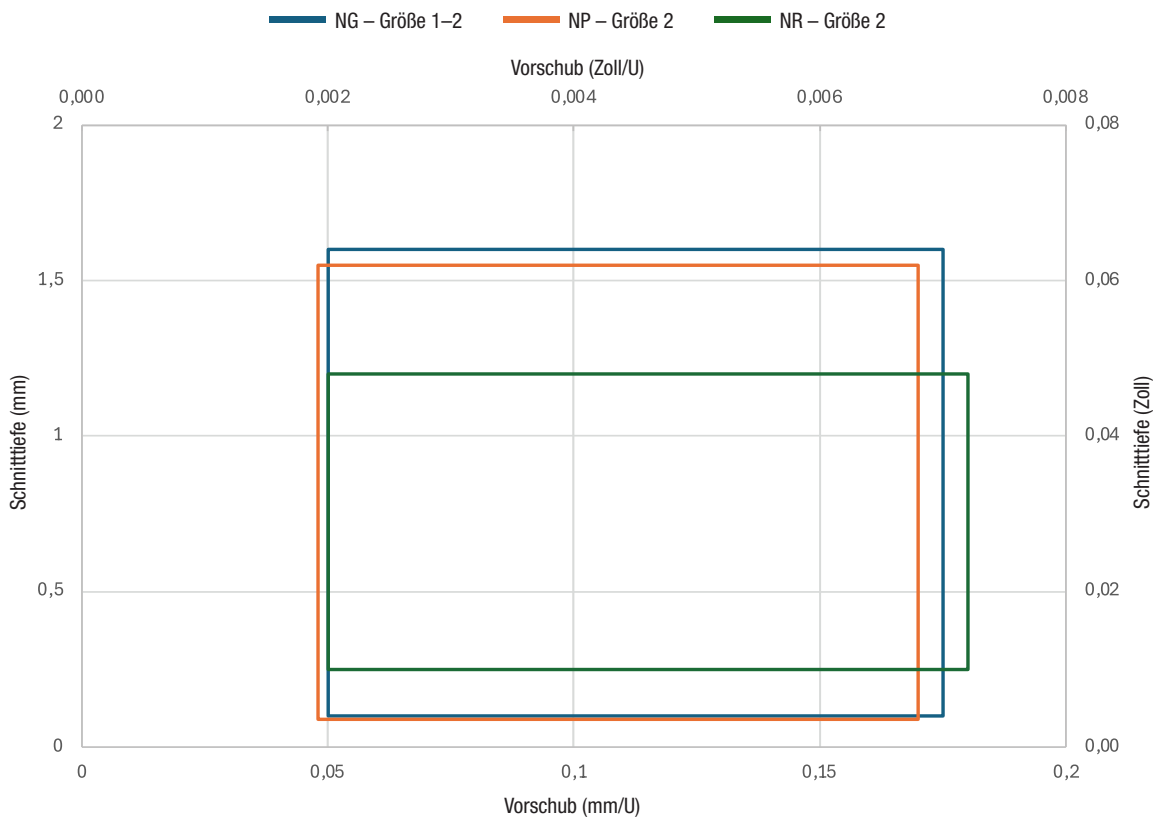
Katalognummer	Wendeschneidplatten-Größe	Gewindereihe	RC		E		Gänge/Zoll	KCU10B	KCU25B	
			mm	Zoll	mm	Zoll				
Rechtsschneidend										
NTB2RB	2	Buttress	0,08	0,003	0,25	0,010	16–20	7237267	—	
NTB3R12B	3	Buttress	0,15	0,006	2,49	0,098	12	7247841	—	
NTB3RB	3	Buttress	0,17	0,007	0,31	0,012	8–16	7250033	7255318	
NTB4RB	4	Buttress	0,25	0,010	0,41	0,016	4–6	7236740	7247884	
Linksschneidend										
NTB2LB	2	Buttress	0,08	0,003	0,25	0,010	16–20	7236737	—	
NTB3L12B	3	Buttress	0,15	0,006	2,49	0,098	12	7247668	—	
NTB3LB	3	Buttress	0,17	0,007	0,31	0,012	8–16	7250031	7255316	
NTB4LB	4	Buttress	0,25	0,010	0,41	0,016	4–6	7236738	7247883	



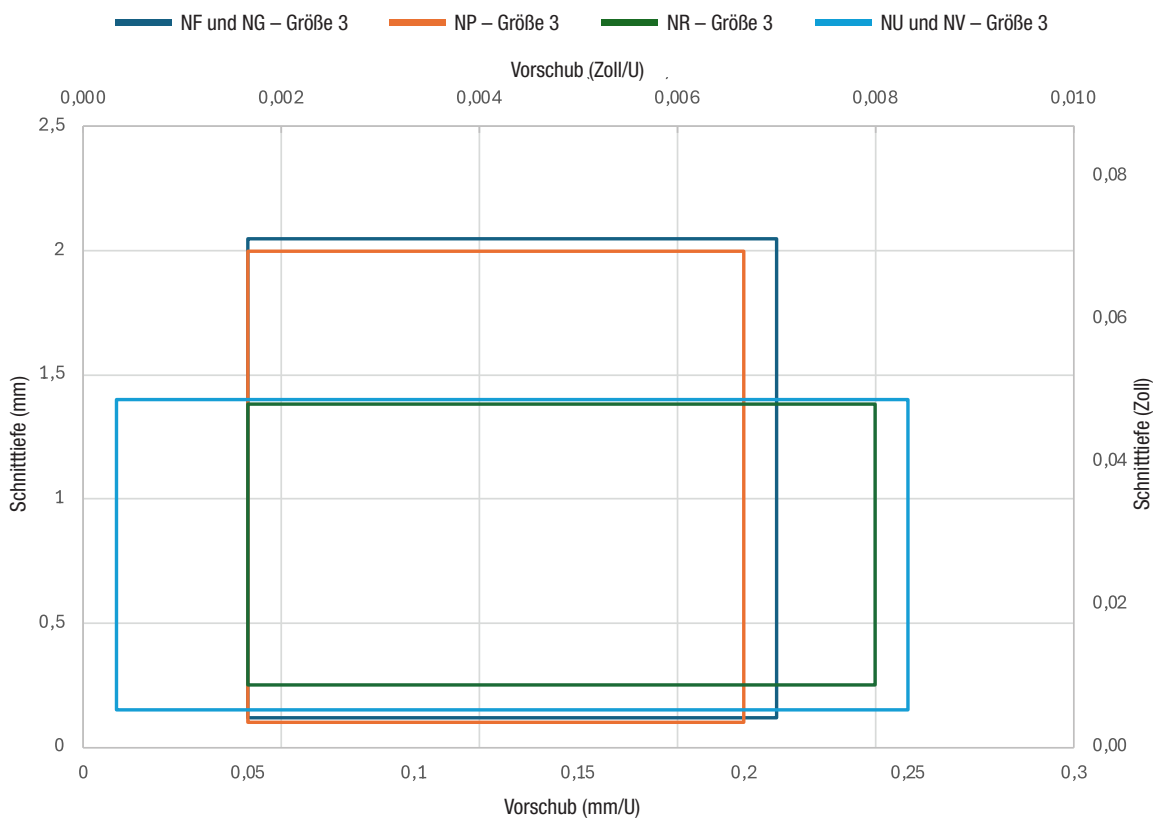
Top Notch

Anwendungsdaten • Vorschub und Frästiefe

Plattensitzgröße 1 und 2 • NG – NP – NR • AD-Einstechdrehen



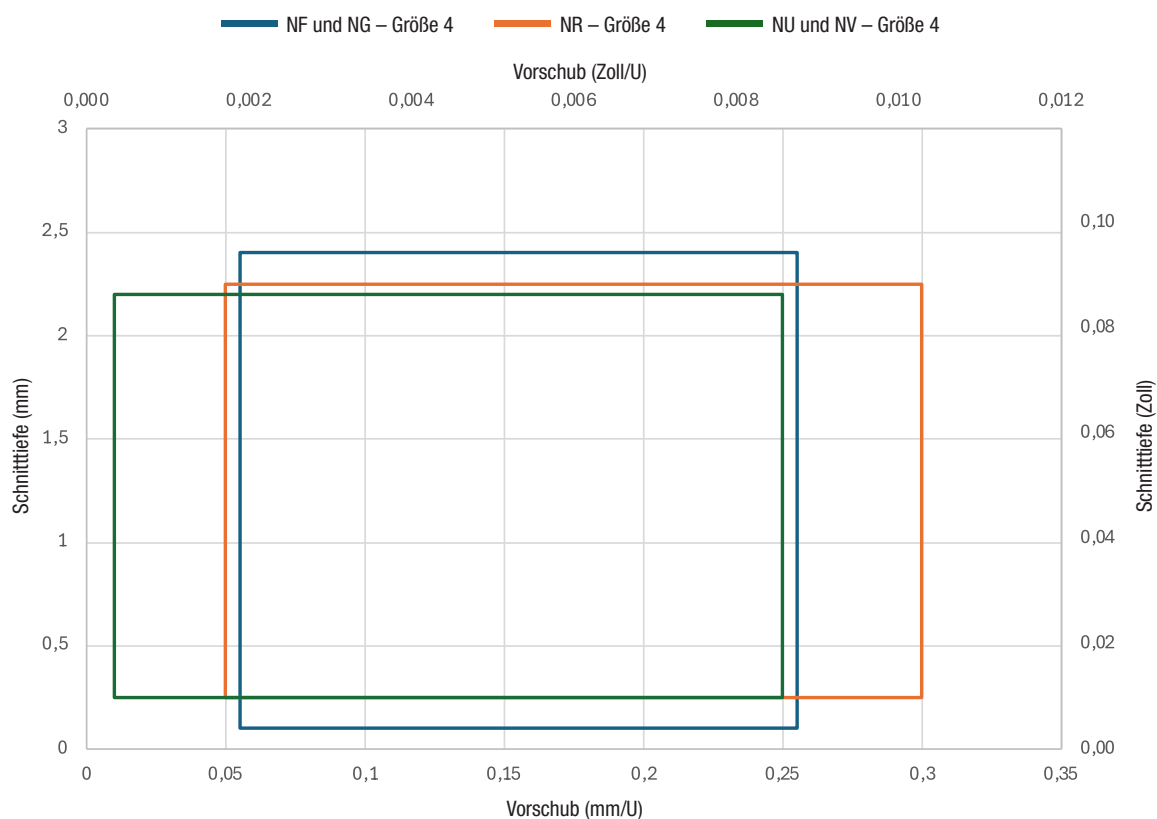
Plattensitzgröße 3 • NG – NF – NP – NR – NU – NV • Einstechdrehen



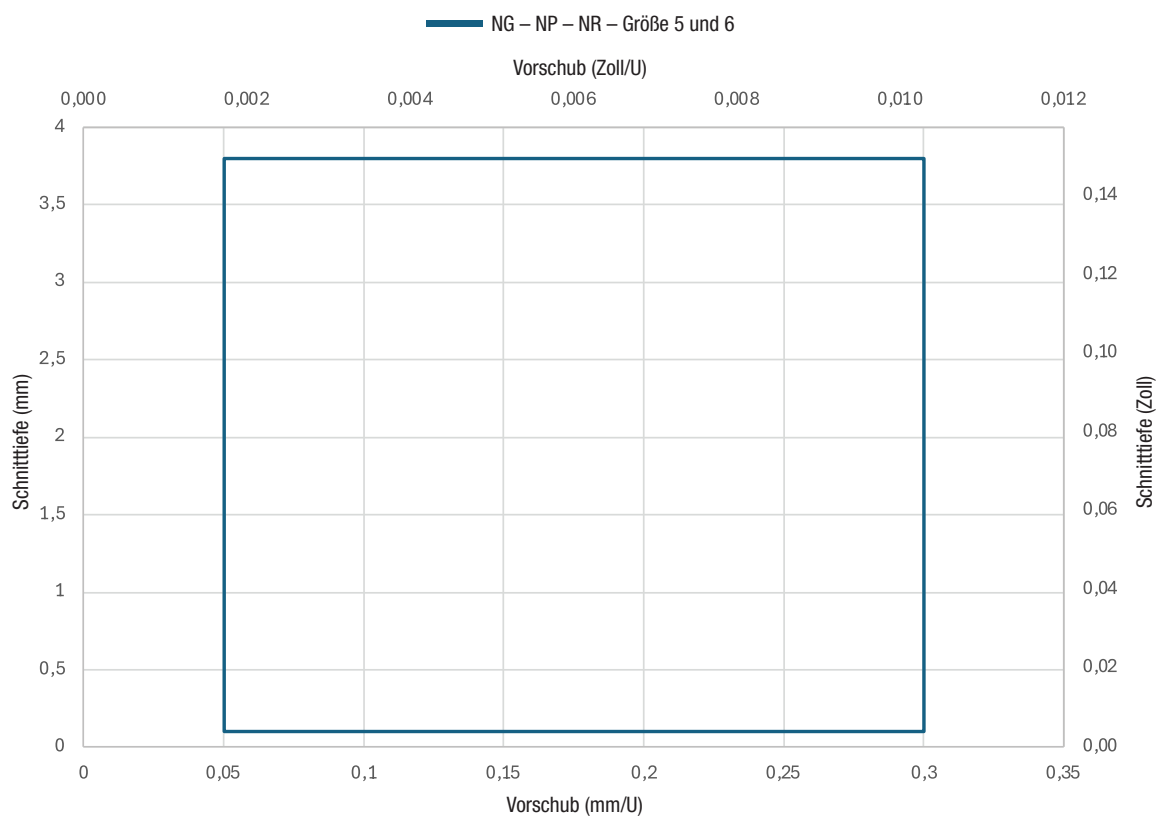
Top Notch

Anwendungsdaten • Vorschub und Frästiefe

Plattensitzgröße 4 • NG – NF – NP – NR – NU – NV – NF • Einstechdrehen



Plattensitzgröße 5–6 • NG – NP – NR • Einstechdrehen

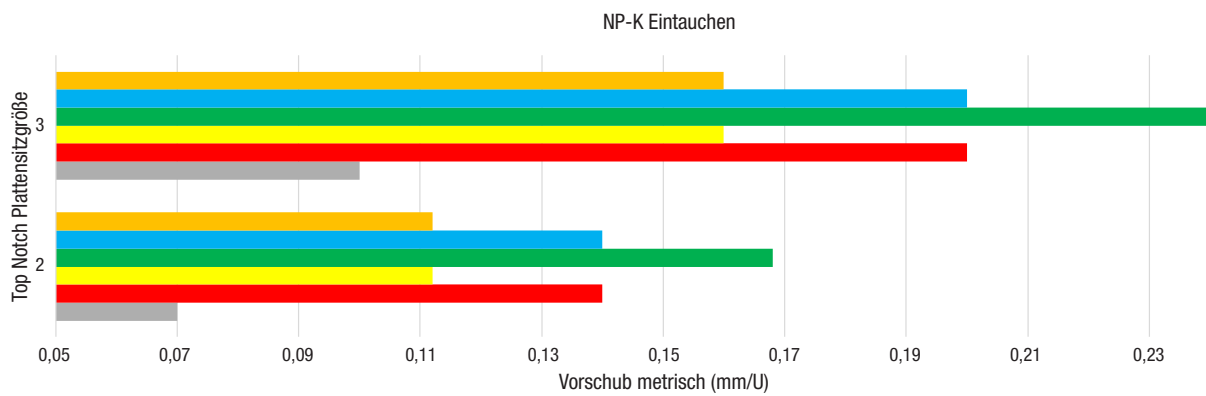
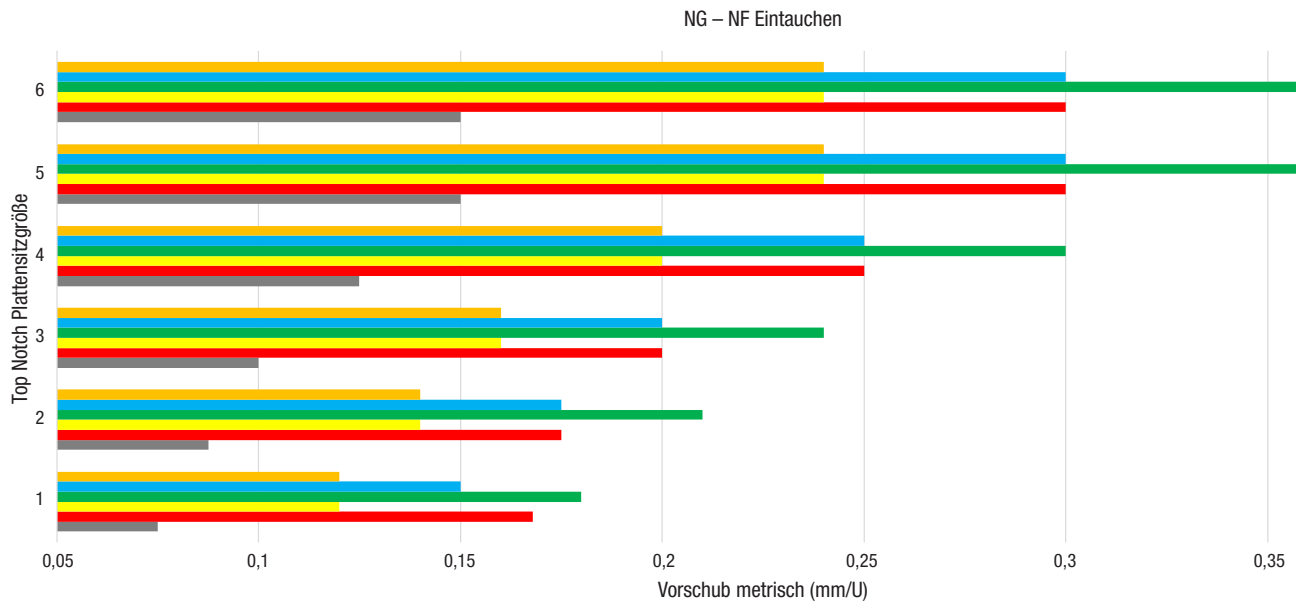


Top Notch

Anwendungsdaten • Eintauchdaten

DREHEN

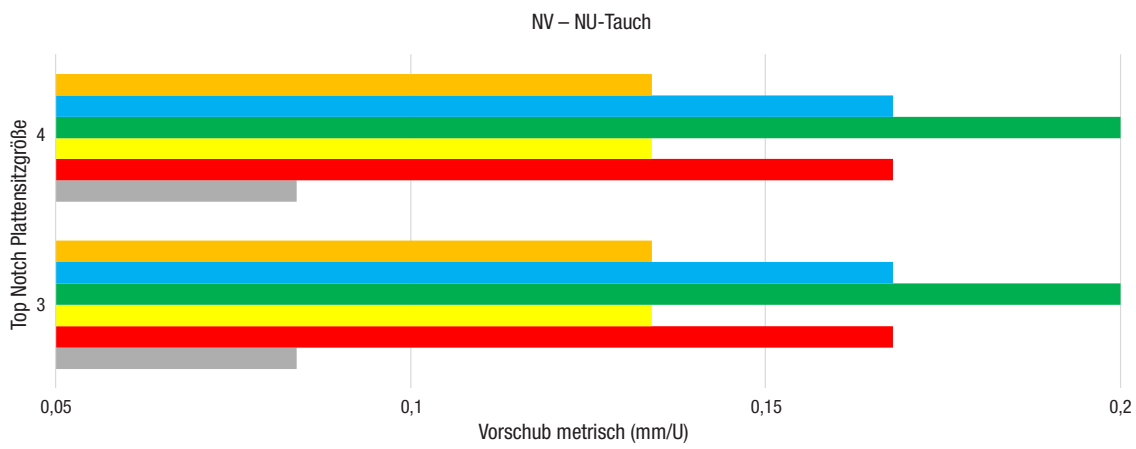
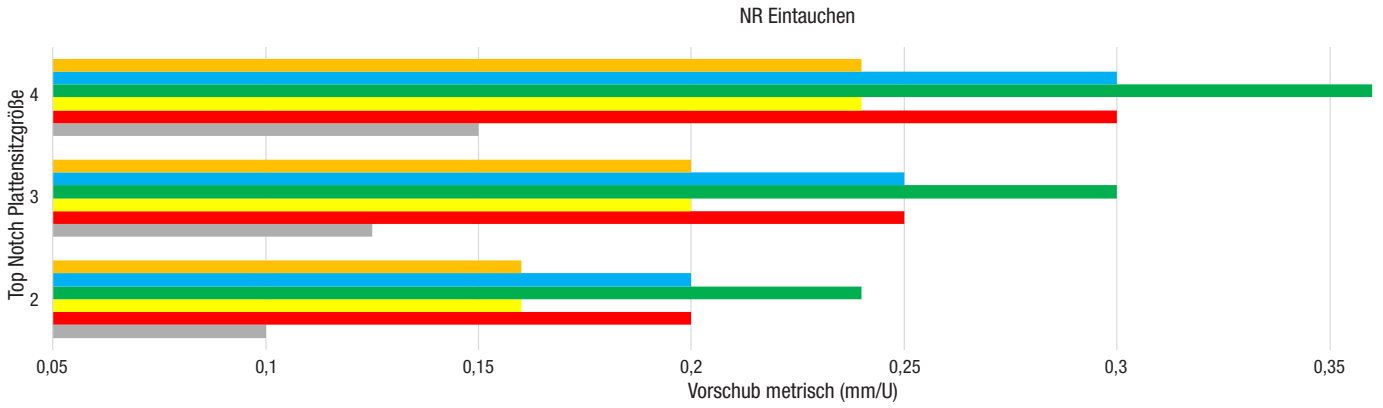
■ S
 ■ P
 ■ N
 ■ M
 ■ K
 ■ H



Top Notch

Anwendungsdaten • Eintauchdaten • Weitergeführt

S P N M K H



KCU10B - KCU25B: Top Notch

Anwendungsdaten • (Allgemeine Bearbeitung)

DREHEN

Einstechen, Stechdrehen und Abstechen • Anwendungsdaten • Empfohlene Startgeschwindigkeiten (m/min)				
Werkstoffgruppe	KCU10B		KCU25B	
	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
P0	140	350	90	230
P1	140	295	90	230
P2	140	255	90	165
P3	140	255	90	165
P4	75	180	50	115
P5	120	275	80	180
P6	110	240	70	160
M1	110	220	100	205
M2	95	205	75	180
M3	95	205	50	125
K1	75	165	90	255
K2	55	140	90	255
K3	40	100	90	220
N1	150	1.025	100	655
N2	150	1.025	100	655
N3	-	-	80	410
N4	90	640	80	410
N5	90	255	60	165
N6	120	320	80	205
S1	10	115	8	65
S2	10	115	8	80
S3	10	115	15	80
S4	10	140	8	115
H1	30	65	-	-

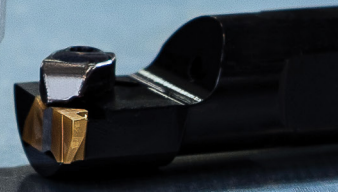
Maximale Vorschubwerte

Werkstoffgruppe	Vorschubfaktor
M	0,8
N	1,2
S	0,8
H	0,5

Die obigen Daten beziehen sich auf die Werkstoffgruppen P und K. Die maximalen Vorschubgeschwindigkeiten sollten angepasst werden, indem der maximale Vorschub für die angegebenen Werkstoffgruppen mit den folgenden Faktoren multipliziert wird.

Top Notch Wende- schneidplatten zum Einstech- drehen KCU10B UND KCU25B

LASSEN SIE UNS IHRE FERTIGUNG
AUF DIE NÄCHSTE STUFE BRINGEN
kennametal.com/Top-Notch



FIX8™ DREHEN

Schwerzerspannung

Die FIX8 ist die perfekte Schwerzerspannungs-Lösung ausgestattet mit acht Schneiden pro Wendeschneidplatte. Die steife Konstruktion eignet sich ideal für mittlere Bearbeitungs- und Schruppanwendungen und bietet die niedrigsten Kosten pro Schneidkante. Ein einzigartiges Klemmsystem zieht den Schneidkörper in den Plattensitz und gewährleistet so einen sicheren Sitz und die Fähigkeit, großen Schnittkräften und Vibrationen standzuhalten.

Mit einer hohen Schnitttiefe (bis zu 12 mm) und Vorschubgeschwindigkeit (bis zu 1,4 mm) gewährleistet die FIX8 höchste Zerspanungsleistungen bei Stahl, Gusseisen und rostfreien Stählen. Darüber hinaus reduziert FIX8 die Schnittkräfte um bis zu 15 %, wodurch sich die Einsätze ideal für Drehmaschinen mit geringer Leistung eignen.

Die tangentielle Konstruktion erhöht die Hartmetallmenge zwischen dem Werkstück und dem Werkzeughalter, wodurch das System höheren Belastungen standhalten kann. Eine Hartmetallunterlage schützt den Plattensitz vor Verformungen und sorgt für Prozesssicherheit.



PRECISION COOLANT TECHNOLOGY

Die zur Schneidkörperflanke gerichteten Kühlmittelauslassöffnungen regulieren die Wärme in der Schneidzone und verlängern die Standzeit, während drei auf die Spanfläche gerichtete Kühlmitteldüsen die Temperatur regulieren, die Spanabführung erleichtern und die Spanformung unterstützen.



Merkmale und Vorteile

- Precision 3D Coolant Technology fördert das Kühlmittel direkt an die Schneide
- Niedrige Zerspankräfte und exzellente Spankontrolle
- Schwerzerspanungsgeometrie für größte Vorschübe
- Hohe Schneidkantenstabilität, stabiles Spannsystem
- Acht Schneiden pro Wendeschneidplatte
- RN-Geometrie für kleine und große Schnitttiefen ohne Abstriche bei Spankontrolle und Spanbruch

Anwendungen



Werkstoffe



Branchen



**FIX8
ENTDECKEN**



FIX8 • WENDESCHNEIDPLATTEN-AUSWAHLSYSTEME

DREHEN

Auswahlsystem für Schneideinsätze – FIX8			
Innere Kühlmittelzufuhr		✓	✓
Hauptbearbeitung			
Klemmung	Kenlever™ P-Klemmung		Kenlever P-Klemmung
Ausführung	FIX8PCJN ...		FIX8PCBN ...
Einstellwinkel [KRI]	93 °		75 °
Schafthöhe [H]	25-40 mm		32-40 mm

FIX8 • WENDESCHNEIDPLATTEN-AUSWAHLSYSTEME

Auswahlsystem für Schneideinsätze				
	KM	KM	PSC	PSC
Innere Kühlmittelzufuhr	✓	✓	✓	✓
Hauptbearbeitung				
Klemmung	Kenlever™ P-Klemmung	Kenlever P-Klemmung	Kenlever P-Klemmung	Kenlever P-Klemmung
Ausführung	KM ...PCJN ...FIX8HPC	KM ...PCBN ...FIX8HPC	PSC ...PCJN ...FIX8HPC	PSC ...PCBN ...FIX8HPC
Einstellwinkel [KRI]	93 °	75 °	93 °	75 °
Systemgröße [CSMS]	KM50, KM63 und KM80	KM50, KM63 und KM80	PSC50, PSC63, PSC80	PSC50, PSC63, PSC80

ISO WERKZEUGAUFNAHMEN • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

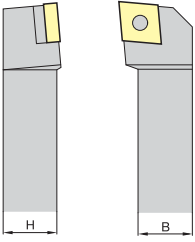


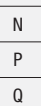
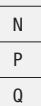








Jedes Zeichen in unserer Katalognummer steht für ein bestimmtes Merkmal des betreffenden Produktes. Verwenden Sie zur Angabe der jeweils zutreffenden Eigenschaften bitte den folgenden Schlüssel.

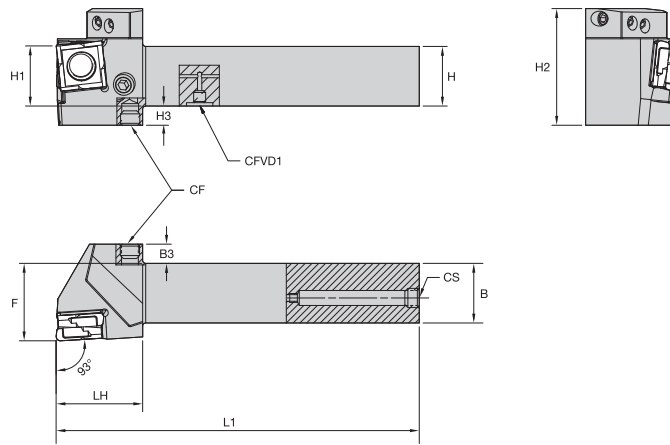
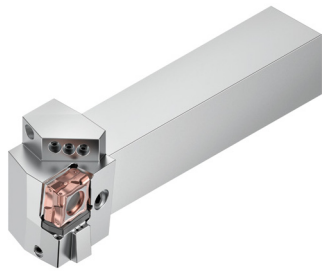
DREHEN

FIX8PCJNR2525M19C						
FIX8	S	C	L	C	R	
Pro-grammbe-zeichnung	Art der Schneidkörper-Befestigung	Form der WSP	Ausführung des Kurzklemmhalters oder Einstellwinkel	Normalfreiwinkel der Wendeschneidplatte	Schneidrichtung	Zusätzliche Informationen
					<p>C = Tiefer Plattensitz für Keramik-Wendeschneidplatte S = Plattensitz mit einer Anlagefläche F = Gerader Schaft, ohne Versatz</p>	

ISO WERKZEUGAUFNAHMEN • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • Fortgeführt

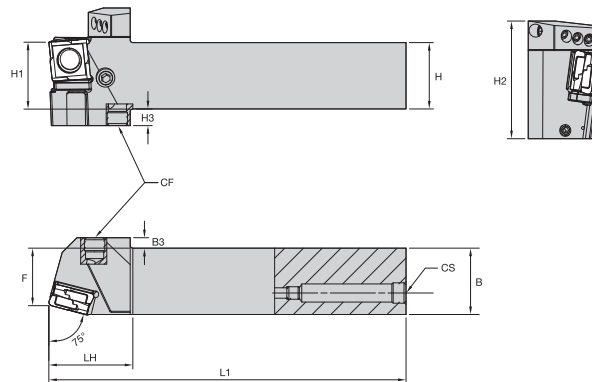
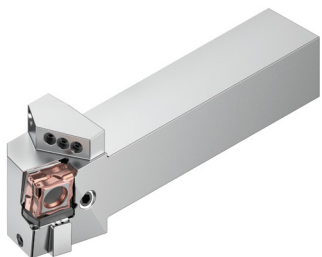
Jedes Zeichen in unserer Katalognummer steht für ein bestimmtes Merkmal des betreffenden Produktes. Verwenden Sie zur Angabe der jeweils zutreffenden Eigenschaften bitte den folgenden Schlüssel.

FIX8PCJNR2525M19C										
20	20	X	09		C	03				
Schaftabmessungen		Werkzeuglänge	Wendeschneidplatten-Größe		Zusätzliche Informationen	Wendeschneidplatten-Dicke (optional)				
 <p>Die siebte und achte Stelle soll eine zweistellige Zahl sein, die den Querschnitt des Klemmhalters kennzeichnet.</p> <ul style="list-style-type: none"> Ergibt sich für die Schaftbreite „B“ oder die Schafthöhe „H“ eine einstellige Zahl, wird eine 0 (Null) vorangestellt. <p>Beispiel: 8,0 mm = 08</p>	L1	ISO	Schneidkantenlänge L10			KC = Kenclamp H4 = Wedgelock Befestigungssystem M = MTS Befestigungssystem für Keramik- und PCBN-Wendeschneidplatten C = Innenkühlung	04 = 4,76 mm 06 = 6,35 mm			
	32	A	H	Hexagon 120 °				C	Rhomboidisch 80 °	
	40	B						D	55 °	
	50	C	O	Oktagon 135 °				E	75 °	
	60	D						M	86 °	
	70	E						V	35 °	
	80	F								
	90	G	P	Fünfeck 108 °				W	Dreieck 80 ° mit vergrößerten Eckenwinkeln	
	100	H	S	Quadrat 90 °				L	Rechteck 90 °	
	110	J								
	125	K	T	Dreieck 60 °				A	Parallelogramm 85 °	
	140	L								
	150	M	R	Rund —				B	82 °	
	160	N						K	55 °	
	170	P								
	180	Q								
	200	R								
250	S									
300	T									
350	U									
400	V									
450	W									
500	J									
	Spezielle Ausführung	X								



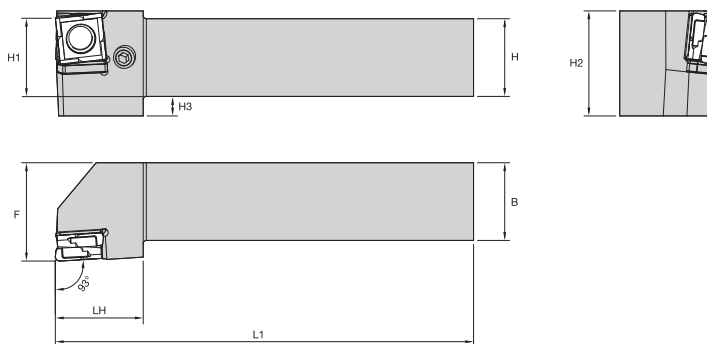
FIX8 • Werkzeugaufnahme • PCJN • 93 ° • Innenkühlung

Bestellnummer	Katalognummer	H	B	F	L1	Links	B3	H1	H3	CS	CF	CFVDI	GI
Rechtsschneidend													
6913114	FIX8PCJNR2525M19C	25	25	32,3	150,0	36	8	25	8	M8 X 1	M8 X 1	M5 X 0,8	CNUX191016R
6913091	FIX8PCJNR3232P19C	32	32	40,3	170,0	36	—	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	—	CNUX191016R
Linksschneidend													
6913115	FIX8PCJNL2525M19C	25	25	32,3	150,0	36	8	25	8	M8 X 1	M8 X 1	M5 X 0,8	CNUX191016L
6913092	FIX8PCJNL3232P19C	32	32	40,3	170,0	36	—	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	—	CNUX191016L



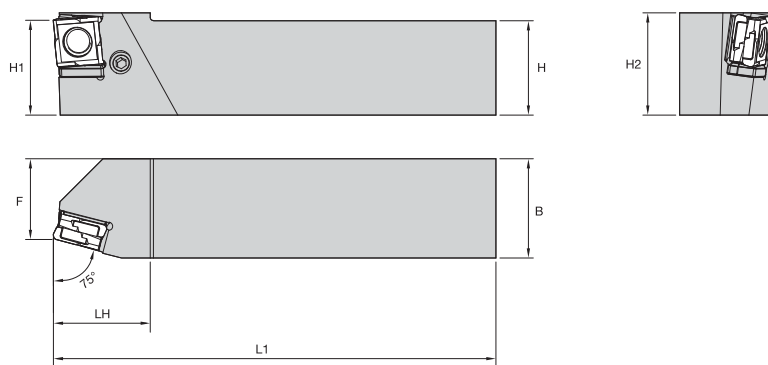
FIX8 • Werkzeugaufnahme • PCBN • 75 ° • Innenkühlung

Bestellnummer	Katalognummer	H	B	F	L1	Links	B3	H1	H3	CS	CF	GI
Rechtsschneidend												
6913106	FIX8PCBNR3232P19C	32	32	27,3	172,5	39	5	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	CNUX191016R
Linksschneidend												
6913107	FIX8PCBNL3232P19C	32	32	27,3	172,5	39	5	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	CNUX191016L



FIX8 • Werkzeugaufnahme • PCJN • 93 °

Bestellnummer	Katalognummer	H	B	F	L1	Links	H1	H2	H3	GI
Rechtsschneidend										
6913093	FIX8PCJNR3232P19	32	32	40,3	170,0	36	32	40	8	CNUX191016R
6913095	FIX8PCJNR4040R19	40	40	50,3	200,0	36	40	43	—	CNUX191016R
Linksschneidend										
6913094	FIX8PCJNL3232P19	32	32	40,3	170,0	36	32	40	8	CNUX191016L
6913096	FIX8PCJNL4040R19	40	40	50,3	200,0	36	40	43	—	CNUX191016L



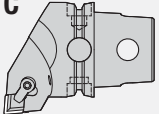

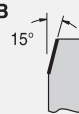
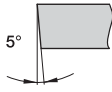


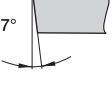





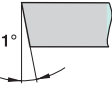












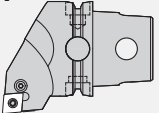


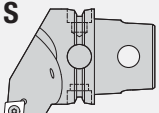

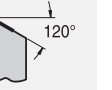

FIX8 • Werkzeugaufnahme • PCBN • 75 °

Bestellnummer	Katalognummer	H	B	F	L1	Links	H1	H2	GI	
Rechtsschneidend										
6913108	FIX8PCBNR4040R19	40	40	35,3	202,5	39	40	43	CNUX191016R	
Linksschneidend										
6913109	FIX8PCBNL4040R19	40	40	35,3	202,5	39	40	43	CNUX191016L	

KM™ SCHNELLWECHSEL • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

Jedes Zeichen in unserer Katalognummer steht für ein bestimmtes Merkmal des betreffenden Produktes. Verwenden Sie zur Angabe der jeweils zutreffenden Eigenschaften bitte den folgenden Schlüssel.

DREHEN

KM63TSPCJNR12FIX8HPC																																			
KM	63	TS	P	C	J	N																													
Anschlussausführung Maschinenseite (Connection Style Machine Side – CSMS)	Systemgröße	Merkmal	Art der Schneidkörper- Befestigung	Form der WSP	Werkzeugaufnahme- Ausführung	Normalfreiwinkel der Wendeschneidplatte																													
KM™	30	TS	 C-Klemmung Klemmung von oben für Wendeschneidplatten ohne Bohrung mittels Spannelement	 C 80°	 B 15°	 B 5°																													
KM4X™	32	XMZ					 D 55°	 D 45°	 C 7°																										
PSC	40	ATC								 K 55°	 E 30°	 N 0°																							
	50	4X											 R	 F 0°	 P 11°																				
	63															 S 90°	 G 0°	 Q 17° 30'																	
	80																		 T 60°	 H 50°	 R 15°														
	100																					 V 35°	 J 3°	 S 45°											
125		 W 80°																							 K 15°	 U 3°									
																											 P-Klemmung Klemmung für Wendeschneidplatten mit Bohrung mittels Kniehebel	 L 5°	 V 17° 30'						
																														 S-Klemmung Klemmung für Wendeschneidplatten mit Bohrung mittels Spannschraube	 N 63°	 X 120°			
																																		 P 27° 30'	

KM SCHNELLWECHSEL • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • Weitergeführt

Jedes Zeichen in unserer Katalognummer steht für ein bestimmtes Merkmal des betreffenden Produktes.

Verwenden Sie zur Angabe der jeweils zutreffenden Eigenschaften bitte den folgenden Schlüssel.

DREHEN

KM63TSPCJNR12FIX8HPC

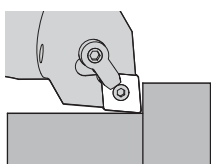
R	12	FIX8	HPC
Schneidrichtung	Wendeschneidplatten-Größe Schneidkante Länge L10	Programmbezeichnung	Zusätzliche Informationen

R = Rechtsschneidend
L = Linksschneidend
N = Neutral

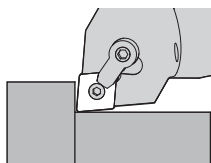
MX = Keramik-Wendeschneidplatten

HPC = Hochdruckkühlmittel

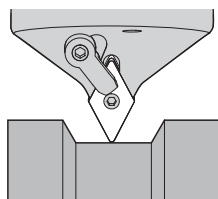
R



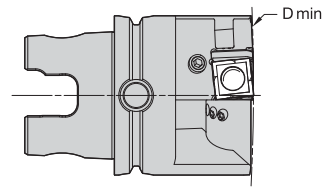
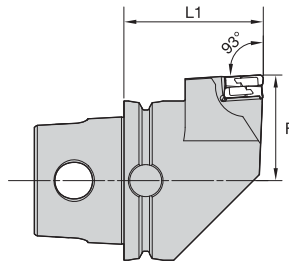
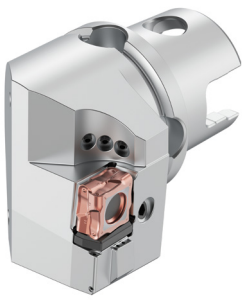
L



N

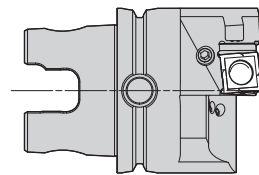
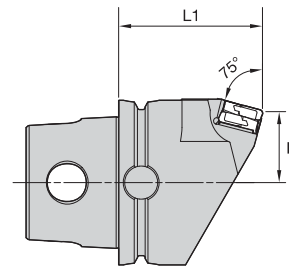


IC	C	D	K	R	S	T	V	W
3,97	—	04	—	03	03	06	—	—
4,76	04	05	—	04	04	08	08	S3
5,56	05	06	03	05	05	09	09	03
6,00	—	—	—	06	—	—	—	—
6,35	06	07	04	06	06	11	11	04
7,94	08	09	05	07	07	13	13	05
8,00	—	—	—	08	—	—	11	—
9,52	09	11	06	09	09	16	16	06
9,52	—	—	—	—	—	—	—	—
10,00	—	—	—	10	—	—	—	—
11,11	11	13	07	11	11	19	19	07
12,00	—	—	—	12	—	—	—	—
12,70	12	15	08	12	12	22	22	08
14,29	14	17	09	14	14	24	24	09
15,88	16	19	10	15	15	27	27	10
16,00	—	—	—	16	—	—	—	—
17,46	17	21	11	17	17	30	30	11
19,05	19	23	13	19	19	33	33	13
20,00	—	—	—	20	—	—	—	—
22,22	22	27	15	22	22	38	38	15
25,00	—	—	—	25	—	—	—	—
25,40	25	31	17	25	25	44	44	17
31,75	32	38	21	31	31	54	54	21
32,00	—	—	—	32	—	—	—	—



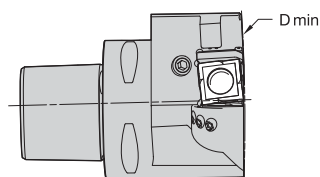
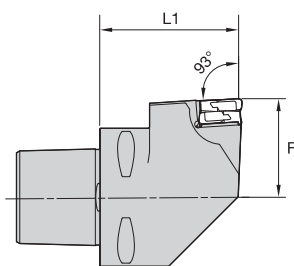
FIX8 • Werkzeugaufnahme • KM • PCJN • 93 ° • Innenkühlung

Bestellnummer	Katalognummer	CSMS-Systemgröße	D min	F	L1	GI
Rechtsschneidend						
6939711	KM50TSPCJNR19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016R
6741041	KM63TSPCJNR19FIX8HPC	KM63TS	2.000	43,0	60,0	CNUX191016R
6741045	KM80TSPCJNR19FIX8HPC	KM80TS	2.000	53,0	70,0	CNUX191016R
Linksschneidend						
6939712	KM50TSPCJNL19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016L
6741042	KM63TSPCJNL19FIX8HPC	KM63TS	2.000	43,0	60,0	CNUX191016L
6741046	KM80TSPCJNL19FIX8HPC	KM80TS	2.000	53,0	70,0	CNUX191016L



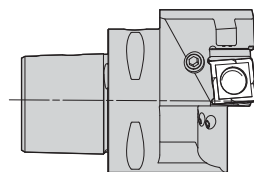
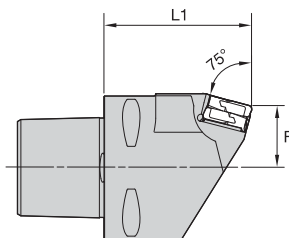
FIX8 • Werkzeugaufnahme • KM • PCBN • 75 ° • Innenkühlung

Bestellnummer	Katalognummer	CSMS-Systemgröße	F	L1	GI
Rechtsschneidend					
6939713	KM50TSPCBNR19FIX8HPC	KM50TS	20,5	60,0	CNUX191016R
6741043	KM63TSPCBNR19FIX8HPC	KM63TS	27,0	60,0	CNUX191016R
6741047	KM80TSPCBNR19FIX8HPC	KM80TS	35,0	70,0	CNUX191016R
Linksschneidend					
6939719	KM50TSPCBNL19FIX8HPC	KM50TS	20,5	60,0	CNUX191016L
6741044	KM63TSPCBNL19FIX8HPC	KM63TS	27,0	60,0	CNUX191016L
6741048	KM80TSPCBNL19FIX8HPC	KM80TS	35,0	70,0	CNUX191016L



FIX8 • Werkzeugaufnahme • PSC • PCJN • 93 ° • Innenkühlung

Bestellnummer	Katalognummer	CSMS-Systemgröße	D min	F	L1	GI
Rechtsschneidend						
6939657	PSC50PCJNR19FIX8HPC	PSC50	850	35	60	CNUX191016R
6921218	PSC63PCJNR19FIX8HPC	PSC63	2.000	45	65	CNUX191016R
6990519	PSC80PCJNR19FIX8HPC	PSC80	2.000	55	80	CNUX191016R
Linksschneidend						
6939658	PSC50PCJNL19FIX8HPC	PSC50	850	35	60	CNUX191016L
6921219	PSC63PCJNL19FIX8HPC	PSC63	2.000	45	65	CNUX191016L
6990520	PSC80PCJNL19FIX8HPC	PSC80	2.000	55	80	CNUX191016L



FIX8 • Werkzeugaufnahme • PSC • PCBN • 75 ° • Innenkühlung

Bestellnummer	Katalognummer	CSMS-Systemgröße	F	L1	GI
Rechtsschneidend					
6939659	PSC50PCBNR19FIX8HPC	PSC50	22	60	CNUX191016R
6921220	PSC63PCBNR19FIX8HPC	PSC63	27	65	CNUX191016R
6990641	PSC80PCBNR19FIX8HPC	PSC80	35	80	CNUX191016R
Linksschneidend					
6939660	PSC50PCBNL19FIX8HPC	PSC50	22	60	CNUX191016L
6921351	PSC63PCBNL19FIX8HPC	PSC63	27	65	CNUX191016L
6990642	PSC80PCBNL19FIX8HPC	PSC80	35	80	CNUX191016L

KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

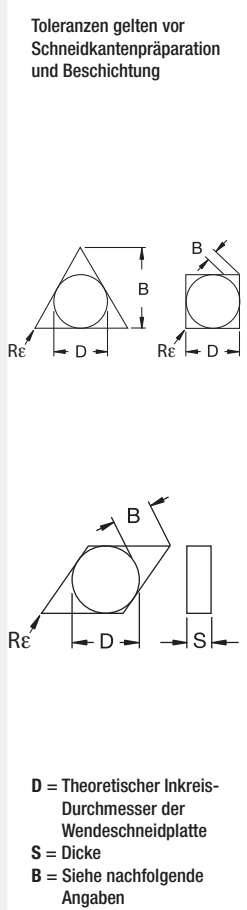
Jedes Zeichen in unserer Katalognummer steht für ein bestimmtes Merkmal des betreffenden Produktes. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

CNMG120408FP

C	N	M	G	12
Form der WSP	Normalfreiwinkel der Wendschneidplatte	Toleranzklasse	Merkmale der Wendschneidplatte	Größe

H	Hexagon 120°	
O	Oktagon 135°	
P	Fünfeck 108°	
R	Rund—	
S	Quadrat 90°	
T	Dreieck 60°	
C D E M V	Rhombus 80° 55° 75° 86° 35°	
W	Trigon 80° Mit vergrößerten Eckenwinkeln	
L	Rectangular (Rechtwinklig) 90°	
A B N/K	Parallelogramm 85° 82° 55°	

A	3°	
B	5°	
C	7°	
D	15°	
E	20°	
F	25°	
G	30°	
N	0°	
P	11°	
O		Kennzeichnet andere Freiwinkel, die weitere Beschreibungen erfordern.



N	
R	
F	
A	
M	
G	
W	
T	
Q	
U	
B	
H	
C	
J	
X	Spezial Ausführung

Zeichen für Schneidkantenlänge „L10“ in Zoll								
„D“ mm	C	D	R	S	T	V	W	
3,97	S4	04	03	03	06	—	—	
4,76	04	05	04	04	08	08	S3	
5,56	05	06	05	05	09	09	03	
6,00	—	—	06	—	—	—	—	
6,35	06	07	06	06	11	11	04	
7,94	08	09	07	07	13	13	05	
8,00	—	—	08	—	—	—	—	
9,52	09	11	09	09	16	16	06	
10,00	—	—	10	—	—	—	—	
11,11	11	13	11	11	19	19	07	
12,00	—	—	12	—	—	—	—	
12,70	12	15	12	12	22	22	08	
14,29	14	17	14	14	24	24	09	
15,88	16	19	15	15	27	27	10	
16,00	—	—	16	—	—	—	—	
17,46	17	21	17	17	30	30	11	
19,05	19	23	19	19	33	33	13	
20,00	—	—	20	—	—	—	—	
22,22	22	27	22	22	38	38	15	
25,00	—	—	25	—	—	—	—	
25,40	25	31	25	25	44	44	17	
31,75	32	38	31	31	54	54	21	
32,00	—	—	32	—	—	—	—	


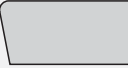

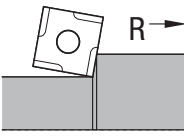

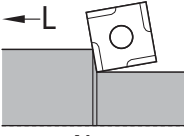

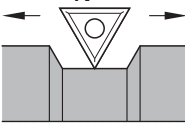

Toleranz-klasse	Toleranz bei „D“	Toleranz bei „B“	Toleranz bei „S“
C	±0,025	±0,013	±0,025
H	±0,013	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,013
M	Beachten Sie hierzu die Tabellen auf der nächsten Seite		±0,013
U	Beachten Sie hierzu die Tabellen auf der nächsten Seite		±0,013

KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • Weitergeführt

Jedes Zeichen in unserer Katalognummer steht für ein bestimmtes Merkmal des betreffenden Produktes. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

DREHEN

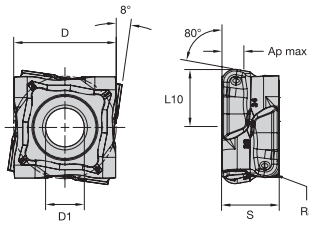
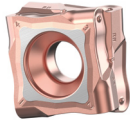
CNMG120408FP

04		08		Schneidrichtung der Wendschneidplatte (optional)		Schneidkante (optional)		FP		
Dicke S		Eckenradius „Re“						Spanformgeometrie (optional)		
Symbol	Dicke	Symbol	Eckenradius							
mm	mm	mm	mm							
—	0,79	X0	0,04	R = Rechtsschneidend		F		Scharf	F	= Scharf
T0	1,00	01	0,1	L = Linksschneidend		E		Verrundet	FF	= Feinschichten
01	1,59	02	0,2	N = Neutral		T		Mit Ecken-schutzfase	FN	= Schichten, negativ
T1	1,98	04	0,4			S		Gefast und verrundet	MV	= Mittlere Bearbeitung, universal
02	2,38	08	0,8			K		Doppelt gefast	MN	= Mittlere Bearbeitung, negativ
03	3,18	12	1,2			P		Doppelt gefast und verrundet	MR	= Mittlere Bearbeitung, Schruppen
T3	3,97	16	1,6						RN	= Schruppen, negative
04	4,76	20	2,0						UN	= Universal, mittlere Bearbeitung
05	5,56	24	2,4						FP	= Schichten, positiv
06	6,35	28	2,8						MP	= Mittlere Bearbeitung, positiv
07	7,94	32	3,2						RP	= Schruppen, positiv
9	9,52	00	runde Wendschneidplatte						RM	= Mittlere Bearbeitung, Schruppen
11	11,11	M0							Rechts	= Schwere Bearbeitung, Schruppen
12	12,70	—							FW	= Schichten mit Breitschlichtfase (Wiper)

„D“	± Toleranz bei „D“			
	Toleranzklasse M		Toleranzklasse U	
	Formen S, T, C, R und W	Form D	Form V	Formen S, T und C
mm	mm	mm	mm	mm
3,97	0,05	—	—	—
4,76	0,05	—	—	0,08
5,56	0,05	0,05	0,05	0,08
6,35	0,05	0,05	0,05	0,08
7,94	0,05	0,05	0,05	0,08
9,52	0,05	0,05	0,05	0,08
11,11	0,08	0,08	0,08	0,13
12,70	0,08	0,08	0,08	0,13
14,29	0,08	0,08	0,08	0,13
15,88	0,10	0,10	0,10	0,18
17,46	0,10	0,10	0,10	0,18
19,05	0,10	0,10	0,10	0,18
22,22	0,13	—	—	0,25
25,40	0,13	—	—	0,25
31,75	0,15	—	—	0,25

„D“	± Toleranz bei „B“			
	Toleranzklasse M		Toleranzklasse U	
	Formen S, T, C, R und W	Form D	Form V	Formen S, T und C
mm	mm	mm	mm	mm
3,97	0,08	—	—	—
4,76	0,08	—	—	0,13
5,56	0,08	0,11	—	0,13
6,35	0,08	0,11	—	0,13
7,94	0,08	0,11	—	0,13
9,52	0,08	0,11	0,18	0,13
11,11	0,13	0,15	—	—
12,70	0,13	0,15	0,25	0,20
14,29	0,13	0,15	—	—
15,88	0,15	0,18	—	0,27
17,46	0,15	0,18	—	0,27
19,05	0,15	0,18	—	0,27
22,22	0,15	—	—	0,38
25,40	0,18	—	—	0,38
31,75	0,20	—	—	0,38

- F = Scharf
- FF = Feinschichten
- FN = Schichten, negativ
- MV = Mittlere Bearbeitung, universal
- MN = Mittlere Bearbeitung, negativ
- MR = Mittlere Bearbeitung, Schruppen
- RN = Schruppen, negative
- UN = Universal, mittlere Bearbeitung
- FP = Schichten, positiv
- MP = Mittlere Bearbeitung, positiv
- RP = Schruppen, positiv
- RM = Mittlere Bearbeitung, Schruppen
- Rechts = Schwere Bearbeitung, Schruppen
- FW = Schichten mit Breitschlichtfase (Wiper)
- MW = Mittlere Bearbeitung mit Breitschlichtfase (Wiper)
- FS = Schichten, scharfkantig
- MS = Mittlere Bearbeitung, scharfkantig
- RW = Schruppen mit Breitschlichtfase (Wiper)
- HP = Hochpositiv
- UP = Universell positiv
- K = Niedriger Vorschub, Spankontrolle
- UF = Feinstschichten
- LF = Leichtes Schichten
- MF = Mittlere Schlichtbearbeitung
- E = Nur verrundet
- T = Negative Fase
- S = Negative Fase plus Verrundung
- MP-K = Mittlere Bearbeitung, positiv



		KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
P	●	●	●	●	●
M	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

FIX8 • Negative Wendeschneidplatte • CNUX-RN

Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
Rechtsschneidend									
CNUX191016RRN	19,05	7,21	12,00	10,58	1,60	6710681	6710685	6710689	6917560
CNUX191024RRN	19,05	7,21	12,00	10,58	2,40	6710683	6710687	6710701	6917612
Linksschneidend									
CNUX191016LRN	19,05	7,21	12,00	10,58	1,60	6710682	6710686	6710690	6917611
CNUX191024LRN	19,05	7,21	12,00	10,58	2,40	6710684	6710688	6710702	6917613

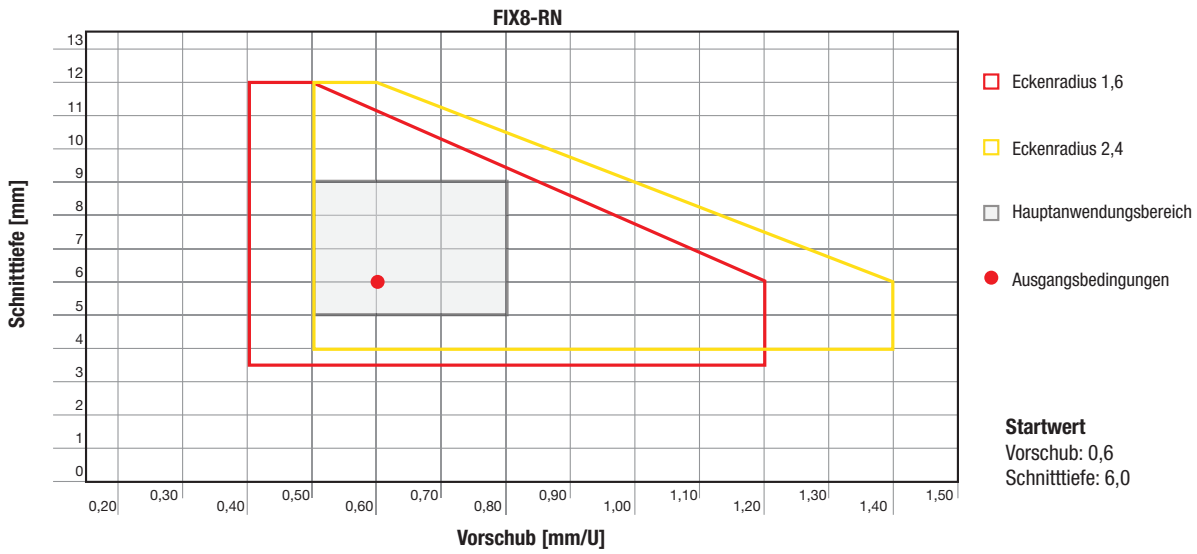
FIX8 Anwendungsdaten • Qualitätsempfehlungen

● Primär
○ Sekundär

Bedingungen		negative Geometrie			
		-RN			
		KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
P	Stark unterbrochener Schnitt	○	○	○	○
	Leicht unterbrochener Schnitt	●	●	●	●
	Variierende Schnitttiefe	○	○	○	○
	Glatter Schnitt	○	○	○	○
M	Stark unterbrochener Schnitt	○	○	○	○
	Leicht unterbrochener Schnitt	○	○	○	○
K	Stark unterbrochener Schnitt	○	○	○	○
	Leicht unterbrochener Schnitt	○	○	○	○
	Variierende Schnitttiefe	○	○	○	○
	Glatter Schnitt	○	○	○	○

FIX8

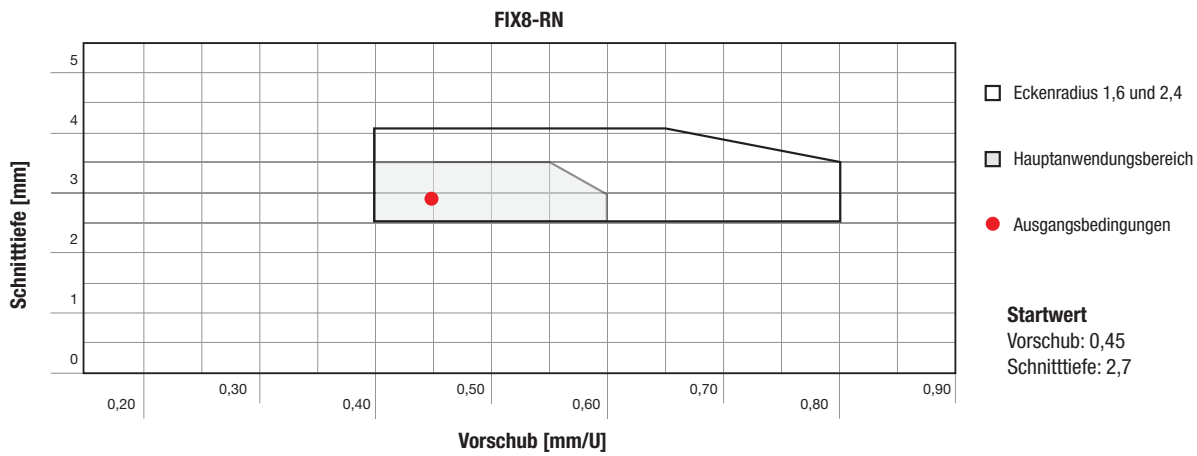
Anwendungsdaten • Vorschub und Frästiefe • Längsdrehen



HINWEIS: Für die 25-mm-Klemmhalter KM50 und PSC50 wird empfohlen, aus Gründen der Werkzeughalterstabilität 80 % der maximalen Schnitttiefe oder des maximalen Vorschubs nicht zu überschreiten.

FIX8

Anwendungsdaten • Vorschub und Frästiefe • Plandrehen



HINWEIS: Für die 25-mm-Klemmhalter KM50 und PSC50 wird empfohlen, aus Gründen der Werkzeughalterstabilität 80 % der maximalen Schnitttiefe oder des maximalen Vorschubs nicht zu überschreiten.

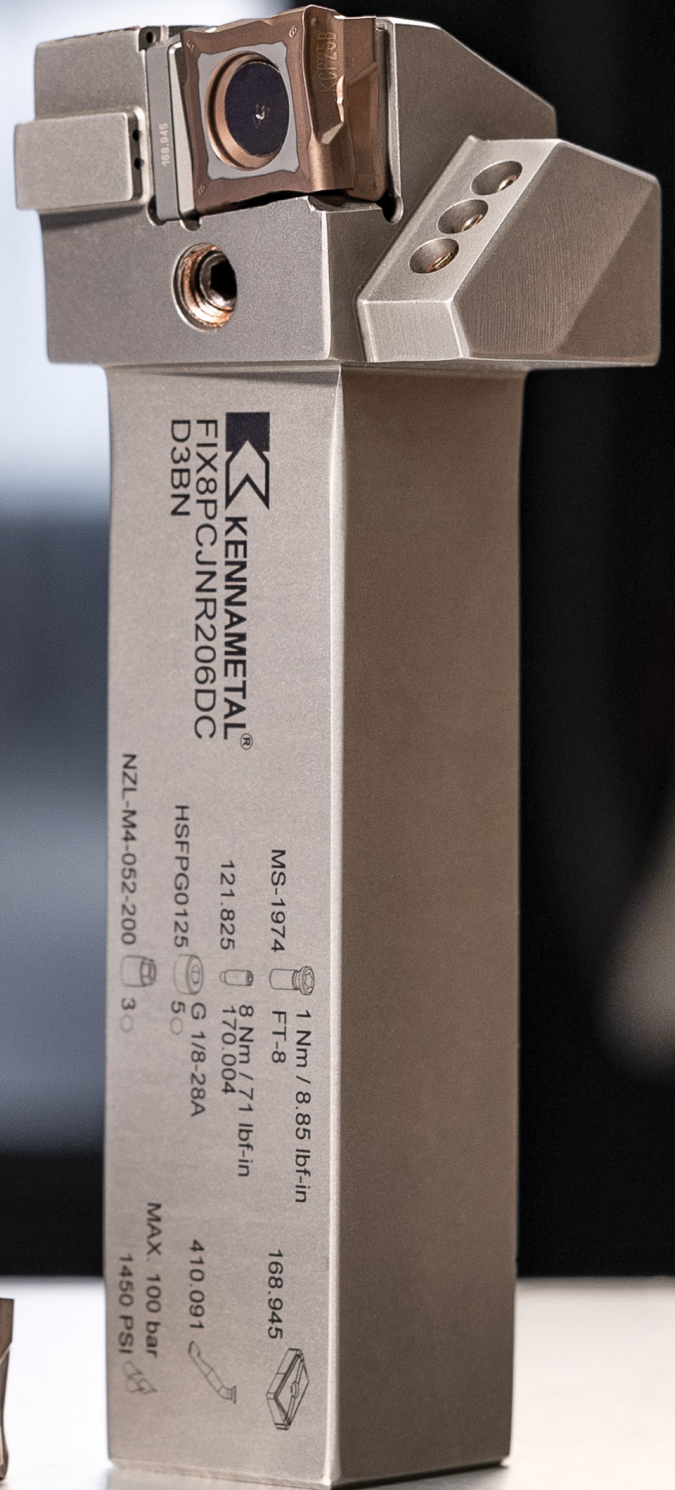
FIX8

Anwendungsdaten • Schnittgeschwindigkeit

Werkstoff- gruppe		KCPK05		KCP10B		KCP25B		KCP40B	
		Geschwindigkeit in m/min							
		min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.
P	0-1	125	320	100	315	95	250	90	170
	2	125	280	125	245	95	225	90	160
	3	125	195	120	175	95	160	70	120
	4	65	145	65	140	50	125	35	100
	5	105	190	105	210	85	190	75	105
	6	105	190	75	190	75	155	55	100
M	1	–	–	–	–	–	–	55	95
	2	–	–	–	–	–	–	55	90
	3	–	–	–	–	–	–	55	95
K	1	215	460	180	460	180	430	–	–
	2	110	290	110	270	110	250	–	–
	3	120	270	125	270	125	250	–	–

FIX8

LASSEN SIE UNS IHRE FERTIGUNG
AUF DIE NÄCHSTE STUFE BRINGEN
kennametal.com/FIX8



KENNAMETAL
FIX8PCJNR206DC
D3BN

MS-1974 1 Nm / 8.85 lbf-in
121.825 FT-8
HSFPG0125 8 Nm / 7.1 lbf-in
G 1/8-28A 170.004
3 5

168.945
410.091
MAX. 100 bar
1450 PSI

KBH10B UND KBH20B SORTEN FÜR GEHÄRTETEN STAHL

Präzise bestückte PcBN-Mini-Wendeschneidplatten vereinfachen das Hartdrehen

Kenloc™ und PVD-beschichtete bestückte Mini-Screw-On-Wendeschneidplatten sind die neuesten Ergänzungen des KBH10B- und KBH20B-PcBN-Hartdrehportfolios. Diese robusten Wendeschneidplatten verfügen über eine verbesserte Schneidkantenvorbereitung und ein verbessertes Wiper-Design für eine optimale Oberflächengüte und Kosteneffizienz ohne Leistungseinbußen.



Merkmale und Vorteile

- Goldfarbene Deckschicht zur einfachen Erkennung von Freiflächen-Verschleiß
- Verbesserte Schneidkanten-Präparation und das Wiper-Design sorgen für optimale Oberflächengüten
- PVD-Mehrlagenbeschichtung mit thermischer Beständigkeit zur Reduzierung von Kolkverschleiß und zur Verbesserung der Schichthaftung
- Höhere Zerspanungsvolumen für eine hohe Produktivität ohne Beeinträchtigung der Standzeit

Anwendungen



Drehen



Planfräsen



Profildrehen



Aufbohren



Rückwärtsdrehen



Innen-Plandrehen



Außen-Plandrehen

Werkstoffe

H

Gehärtete Stähle

Branchen



Allg. Maschinenbau



Automobilindustrie

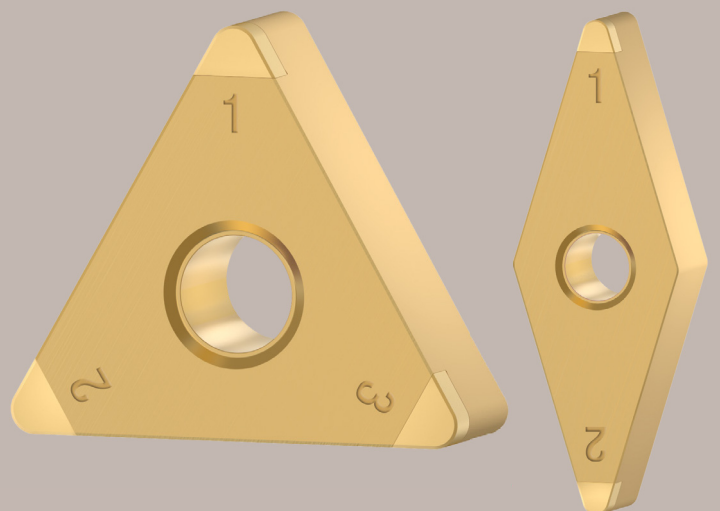


EV



Wind und Solar

**WIR MACHEN
KEINE ABSTRICHE.
WIR ZERSPANEN
METALL.**



**KBH10B UND KBH20B
ENTDECKEN**



ISO WENDESCHNEIDPLATTEN • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

Jede Stelle steht für ein bestimmtes Merkmal dieses Produkts. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

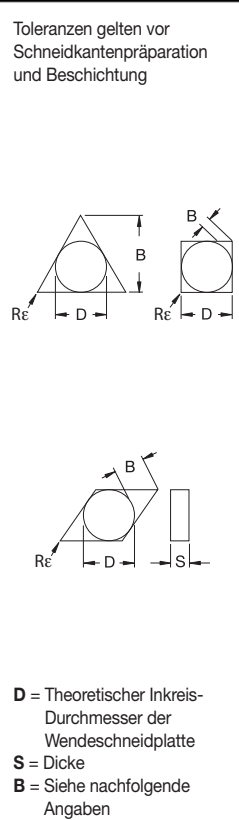
DREHEN

CNGN120408T02020

C	N	G	N	12
Form der WSP	Normalfreiwinkel der Wendschneidplatte	Toleranz-klasse	Merkmale der Wendschneidplatte	Größe

H	Hexagon 120°	
O	Oktagon 135°	
P	Fünfeck 108°	
R	Rund —	
S	Quadrat 90°	
T	Dreieck 60°	
C D E M V	Rhomboidisch 80° 55° 75° 86° 35°	
W	Trigon 80° Mit vergrößerten Eckenwinkeln	
L	Rechteck 90°	
A B N/K	Parallelogramm 85° 82° 55°	

A	3°	
B	5°	
C	7°	
D	15°	
E	20°	
F	25°	
G	30°	
N	0°	
P	11°	
O	Für andere Freiwinkel die weitere Beschreibungen erfordern.	



N	
R	
F	
A	
M	
G	
W	
T	
Q	
U	
B	
H	
C	
J	
X	Spezielle Ausführung
V	Spezielle Ausführung

„D“ mm	Zeichen für metrische Schneidkantenlänge „L10“						
	C	D	R	S	T	V	W
3,97	S4	04	03	03	06	—	—
4,76	04	05	04	04	08	08	S3
5,56	05	06	05	05	09	09	03
6,00	—	—	06	—	—	—	—
6,35	06	07	06	06	11	11	04
7,94	08	09	07	07	13	13	05
8,00	—	—	08	—	—	—	—
9,52	09	11	09	09	16	16	06
10,00	—	—	10	—	—	—	—
11,11	11	13	11	11	19	19	07
12,00	—	—	12	—	—	—	—
12,70	12	15	12	12	22	22	08
14,29	14	17	14	14	24	24	09
15,88	16	19	15	15	27	27	10
16,00	—	—	16	—	—	—	—
17,46	17	21	17	17	30	30	11
19,05	19	23	19	19	33	33	13
20,00	—	—	20	—	—	—	—
22,22	22	27	22	22	38	38	15
25,00	—	—	25	—	—	—	—
25,40	25	31	25	25	44	44	17
31,75	32	38	31	31	54	54	21
32,00	—	—	32	—	—	—	—

Toleranzklasse*	Toleranz bei „D“	Toleranz bei „B“	Toleranz bei „S“
C	±0,025	±0,013	±0,025
H	±0,013	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,013
M	Beachten Sie hierzu die Tabellen auf der nächsten Seite		±0,013
U	Beachten Sie hierzu die Tabellen auf der nächsten Seite		±0,013

*Toleranzen vor Schneidkantenpräparation und Beschichtung.

ISO WENDESCHNEIDPLATTEN • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • Weitergeführt

Jede Stelle steht für ein bestimmtes Merkmal dieses Produkts. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

CNGN0120408T02020

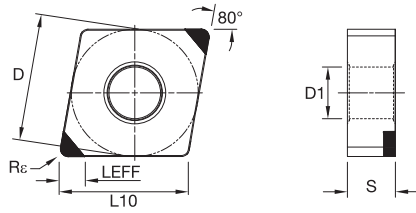
04		08			T	020	20																	
Dicke „S“		Eckenradius „Re“		Schneidrichtung der Wendschneidplatte (optional)	Schneidkante (optional)	Breite der negativen Fase (optional)	Winkel der negativen Fase (optional)	Schneidenausführung (optional)	Spanformgeometrie (optional)															
Symbol	Dicke	Symbol	Eckenradius	R = Rechtsschneidend L = Linksschneidend N = Neutral 	F* Scharf E Verrundet T* Mit Eckenschutzfase S* Gefast und verrundet K Doppelt gefast P Doppelt gefast und verrundet	Symbol	Größe	Symbol	Größe	Schichten mit FW = Breitschlichtfase (Wiper) Mittlere Bearbeitung mit MW = Breitschlichtfase (Wiper) GW = General Wiper <table border="1"> <thead> <tr> <th>Symbol</th> <th>Nutzung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>C</td> <td>Komplette Schneide</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>Kleine Schneide</td> </tr> <tr> <td>MT</td> <td>Mehrere kleine Schneiden</td> </tr> <tr> <td>MMT</td> <td>Multi-Mini-Tip</td> </tr> <tr> <td>ST</td> <td>Eine Schneide</td> </tr> <tr> <td>DMT</td> <td>doppelseitige kleine Schneide</td> </tr> </tbody> </table>	Symbol	Nutzung	C	Komplette Schneide	M	Kleine Schneide	MT	Mehrere kleine Schneiden	MMT	Multi-Mini-Tip	ST	Eine Schneide	DMT	doppelseitige kleine Schneide
Symbol	Nutzung																							
C	Komplette Schneide																							
M	Kleine Schneide																							
MT	Mehrere kleine Schneiden																							
MMT	Multi-Mini-Tip																							
ST	Eine Schneide																							
DMT	doppelseitige kleine Schneide																							
mm	mm	mm	mm			ISO	mm																	
—	0,79	X0	0,4			010	0,01	10	10 °															
T0	1,00	01	0,1			020	0,02	15	15 °															
01	11,59	02	0,2					20	20 °															
T1	1,98	04	0,4					25	25 °															
02	2,38	08	0,8			30	30 °																	
03	3,18	12	1,2																					
T3	3,97	16	1,6																					
04	4,76	20	2,0																					
05	5,56	24	2,4																					
06	6,35	28	2,8																					
07	7,94	32	3,2																					
09	9,52	00	rund Wendschneidplatte																					
11	11,11	M0																						
12	12,70																							

*auch als Breitschlicht-Ausführung (Wiper) verfügbar.

„D“	± Toleranz bei „D“			
	Formen S, T, C, R und W	Toleranzklasse M		Toleranzklasse U
		Form D	Form V	Formen S, T und C
mm	mm	mm	mm	mm
3,97	0,05	—	—	—
4,76	0,05	—	—	0,08
5,56	0,05	0,05	0,05	0,08
6,35	0,05	0,05	0,05	0,08
7,94	0,05	0,05	0,05	0,08
9,52	0,05	0,05	0,05	0,08
11,11	0,08	0,08	0,08	0,13
12,70	0,08	0,08	0,08	0,13
14,29	0,08	0,08	0,08	0,13
15,88	0,10	0,10	0,10	0,18
17,46	0,10	0,10	0,10	0,18
19,05	0,10	0,10	0,10	0,18
22,22	0,13	—	—	0,25
25,40	0,13	—	—	0,25
31,75	0,15	—	—	0,25

„D“	± Toleranz bei „B“			
	Formen S, T, C, R und W	Toleranzklasse M		Toleranzklasse U
		Form D	Form V	Formen S, T und C
mm	mm	mm	mm	mm
3,97	0,08	—	—	—
4,76	0,08	—	—	0,13
5,56	0,08	0,11	—	0,13
6,35	0,08	0,11	—	0,13
7,94	0,08	0,11	—	0,13
9,52	0,08	0,11	0,18	0,13
11,11	0,13	0,15	—	—
12,70	0,13	0,15	0,25	0,20
14,29	0,13	0,15	—	—
15,88	0,15	0,18	—	0,27
17,46	0,15	0,18	—	0,27
19,05	0,15	0,18	—	0,27
22,22	0,15	—	—	0,38
25,40	0,18	—	—	0,38
31,75	0,20	—	—	0,38

DREHEN

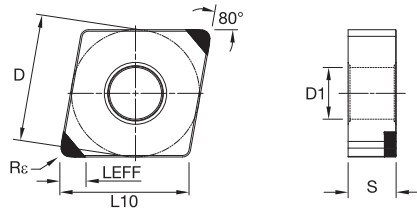


								KBH10B	KBH20B
P	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Kenloc • Negative Wendeschneidplatten • CNGA • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CNGA431S0415MMT	CNGA120404S01015MMT	12,70	5,16	12,90	4,78	0,40	2,444	7309689	7309814
CNGA431S0525MMT	CNGA120404S01225MMT	12,70	5,16	12,90	4,79	0,40	2,444	7309690	7309815
CNGA432EMMT	CNGA120408EMMT	12,70	5,16	12,90	4,78	0,80	2,367	—	7309817
CNGA432S0415MMT	CNGA120408S01015MMT	12,70	5,16	12,90	4,79	0,80	2,367	7309735	7309818
CNGA432S0525MMT	CNGA120408S01225MMT	12,70	5,16	12,90	4,79	0,80	2,367	7309736	7309819
CNGA432S0735MMT	CNGA120408S01735MMT	12,70	5,16	12,90	4,78	0,80	2,367	—	7316667
CNGA433S0415MMT	CNGA120412S01015MMT	12,70	5,16	12,90	4,79	1,20	2,382	7309738	7309832
CNGA433S0525MMT	CNGA120412S01225MMT	12,70	5,16	12,90	4,79	1,20	2,382	7309739	7309833
CNGA433S0735MMT	CNGA120412S01735MMT	12,70	5,16	12,90	4,79	1,20	2,382	—	7309835

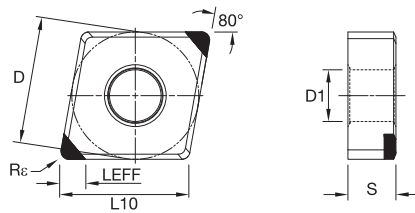


								KBH10B	KBH20B
P	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Kenloc • Negative Wendeschneidplatten • CNGA • Wiper • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CNGA431S0615GWMMT	CNGA120404S01515GWMMT	12,70	5,16	12,90	4,79	0,40	2,378	7309733	7309816
CNGA432S0615GWMMT	CNGA120408S01515GWMMT	12,70	5,16	12,90	4,79	0,80	2,306	7309737	7309831
CNGA433S0615GWMMT	CNGA120412S01515GWMMT	12,70	5,16	12,90	4,79	1,20	2,325	7309740	7309834

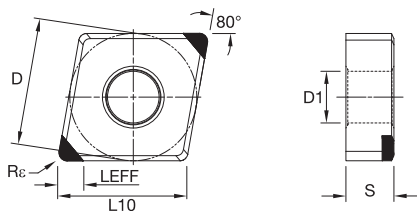
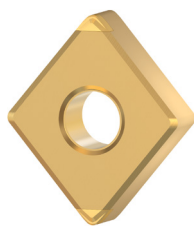


								KBH10B	KBH20B
P	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Kenloc • Negative Wendeschneidplatten • CNGM • Spanbrecher • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CNGM431S0525CB1MMT	CNGM120404S01225CB1MMT	12,70	5,16	12,90	4,78	0,40	2,444	7316669	7316668
CNGM432S0525CB1MMT	CNGM120408S01225CB1MMT	12,70	5,16	12,90	4,78	0,80	2,367	7316692	7316693

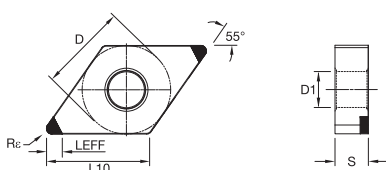


Kenloc • Negative Wendeschneidplatten • CNGM • Wiper mit Spanbrecher • Einseitig, Mini-Tip

● Primär
○ Sekundär

								KBH10B	KBH20B
P	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	■	■	■	■	■	■	■	■	■

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CNGM431S0525GWCB1MMT	CNGM120404S01225GWCB1MMT	12,70	5,16	12,90	4,78	0,40	2,378	7316691	7316670
CNGM432S0525GWCB1MMT	CNGM120408S01225GWCB1MMT	12,70	5,16	12,90	4,78	0,80	2,306	7316694	7316695

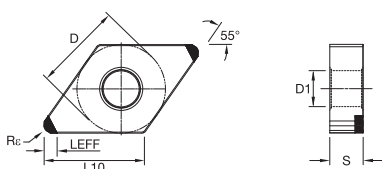


Kenloc • Negative Wendeschneidplatten • DNGA • Einseitig, Mini-Tip

● Primär
○ Sekundär

								KBH10B	KBH20B
P	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	■	■	■	■	■	■	■	■	■

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
DNGA431S0415MMT	DNGA150404S01015MMT	12,70	5,16	15,50	4,78	0,40	2,618	7309741	7309836
DNGA431S0525MMT	DNGA150404S01225MMT	12,70	5,16	15,50	4,79	0,40	2,618	7316734	7309837
DNGA432EMMT	DNGA150408EMMT	12,70	5,16	15,50	4,79	0,80	2,249	—	7309838
DNGA432S0415MMT	DNGA150408S01015MMT	12,70	5,16	15,50	4,79	0,80	2,249	7309743	7309839
DNGA432S0525MMT	DNGA150408S01225MMT	12,70	5,16	15,50	4,79	0,80	2,246	7309744	7309840
DNGA432S0735MMT	DNGA150408S01735MMT	12,70	5,16	15,50	4,78	0,80	2,249	—	7316736
DNGA433S0415MMT	DNGA150412S01015MMT	12,70	5,16	15,50	4,79	1,20	2,219	7309745	—
DNGA433S0525MMT	DNGA150412S01225MMT	12,70	5,16	15,50	4,79	1,20	2,219	7309746	7309852
DNGA433S0735MMT	DNGA150412S01735MMT	12,70	5,16	15,50	4,78	1,20	2,219	—	7316737
DNGA441S0415MMT	DNGA150604S01015MMT	12,70	5,16	15,50	6,37	0,40	2,618	7309747	7309853
DNGA441S0525MMT	DNGA150604S01225MMT	12,70	5,16	15,50	6,37	0,40	2,618	7316738	7309854
DNGA442EMMT	DNGA150608EMMT	12,70	5,16	15,50	6,37	0,80	2,249	—	7316739
DNGA442S0415MMT	DNGA150608S01015MMT	12,70	5,16	15,50	6,37	0,80	2,249	7309748	7309855
DNGA442S0525MMT	DNGA150608S01225MMT	12,70	5,16	15,50	6,37	0,80	2,249	7309774	7309856
DNGA442S0735MMT	DNGA150608S01735MMT	12,70	5,16	15,50	6,35	0,80	2,249	—	7309857
DNGA443S0415MMT	DNGA150612S01015MMT	12,70	5,16	15,50	6,37	1,20	2,219	7309775	—
DNGA443S0525MMT	DNGA150612S01225MMT	12,70	5,16	15,50	6,37	1,20	2,219	7309749	7309858
DNGA443S0735MMT	DNGA150612S01735MMT	12,70	5,16	15,50	6,37	1,20	2,219	—	7316742



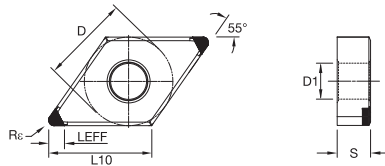
Kenloc • Negative Wendeschneidplatten • DNGA • Wiper • Einseitig, Mini-Tip

● Primär
○ Sekundär

								KBH10B	KBH20B
P	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	■	■	■	■	■	■	■	■	■

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
DNGA432S0615GWMMT	DNGA150408S01515GWMMT	12,70	5,16	15,50	4,79	0,80	1,838	7316735	7309851
DNGA442S0615GWMMT	DNGA150608S01515GWMMT	12,70	5,16	15,50	6,37	0,80	1,838	7316740	7316741

DREHEN

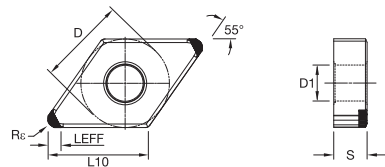


Kenloc • Negative Wendschneidplatten • DNGM • Spanbrecher • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

P	■	■	■	■
M	■	■	■	■
K	■	■	■	■
N	■	■	■	■
S	■	■	■	■
H	■	■	■	■

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH20B
DNGM431S0525CB1MMT	DNGM150404S01225CB1MMT	12,70	5,16	15,50	4,78	0,40	2,618	7316743
DNGM432S0525CB1MMT	DNGM150408S01225CB1MMT	12,70	5,16	15,50	4,78	0,80	2,249	7316745
DNGM441S0525CB1MMT	DNGM150604S01225CB1MMT	12,70	5,16	15,50	6,37	0,40	2,618	7316747
DNGM442S0525CB1MMT	DNGM150608S01225CB1MMT	12,70	5,16	15,50	6,37	0,80	2,249	7316749

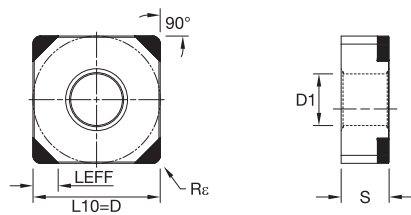
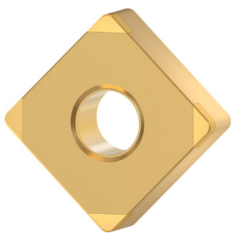


Kenloc • Negative Wendschneidplatten • DNGM • Wiper mit Spanbrecher • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

P	■	■	■	■
M	■	■	■	■
K	■	■	■	■
N	■	■	■	■
S	■	■	■	■
H	■	■	■	■

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH20B
DNGM431S0525GWCB1MMT	DNGM150404S01225GWCB1MMT	12,70	5,16	15,50	4,78	0,40	2,071	7316744
DNGM432S0525GWCB1MMT	DNGM150408S01225GWCB1MMT	12,70	5,16	15,50	4,78	0,80	1,838	7316746
DNGM441S0525GWCB1MMT	DNGM150604S01225GWCB1MMT	12,70	5,16	15,50	6,37	0,40	2,618	7316748
DNGM442S0525GWCB1MMT	DNGM150608S01225GWCB1MMT	12,70	5,16	15,50	6,37	0,80	1,838	7316750

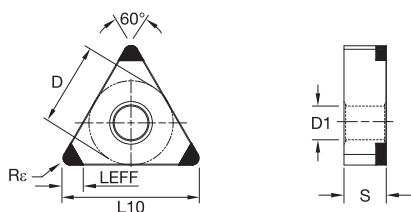


Kenloc • Negative Wendschneidplatten • SNGA • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

P	■	■	■	■
M	■	■	■	■
K	■	■	■	■
N	■	■	■	■
S	■	■	■	■
H	■	■	■	■

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
SNGA432S0415MMT	SNGA120408S01015MMT	12,70	5,16	12,70	4,78	0,80	2,499	7316773	7316774
SNGA432S0525MMT	SNGA120408S01225MMT	12,70	5,16	12,70	4,79	0,80	2,499	7309750	7309859
SNGA433S0415MMT	SNGA120412S01015MMT	12,70	5,16	12,70	4,79	1,20	2,596	7316775	7316776
SNGA433S0525MMT	SNGA120412S01225MMT	12,70	5,16	12,70	4,79	1,20	2,596	7316777	7309860

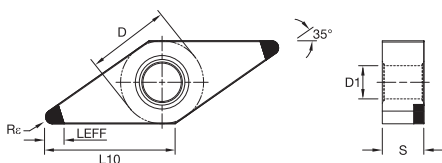


		KBH10B	KBH20B
P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	●	●	●

Kenloc • Negative Wendeschneidplatten • TNGA • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
TNGA331S0415MMT	TNGA160404S01015MMT	9,53	3,81	16,50	4,78	0,40	2,536	7309751	7309861
TNGA331S0525MMT	TNGA160404S01225MMT	9,53	3,81	16,50	4,78	0,40	2,536	7316781	7309863
TNGA332S0415MMT	TNGA160408S01015MMT	9,53	3,81	16,50	4,78	0,80	2,536	7309752	7309864
TNGA332S0525MMT	TNGA160408S01225MMT	9,53	3,81	16,50	4,78	0,80	2,243	7309753	7309865
TNGA332S0735MMT	TNGA160408S01735MMT	9,53	3,81	16,50	4,78	0,80	2,243	7309754	7309866
TNGA333S0415MMT	TNGA160412S01015MMT	9,53	3,81	16,50	4,78	1,20	2,222	7316783	7316784
TNGA333S0525MMT	TNGA160412S01225MMT	9,53	3,81	16,50	4,78	1,20	2,222	7309755	7309867
TNGA333S0735MMT	TNGA160412S01735MMT	9,53	3,81	16,50	4,78	1,20	2,222	7309756	—

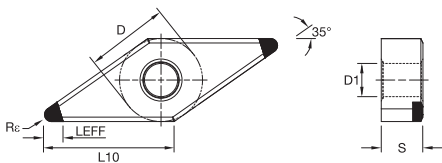


		KBH10B	KBH20B
P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	●	●	●

Kenloc • Negative Wendeschneidplatten • VNGA • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
VNGA331S0415MMT	VNGA160404S01015MMT	9,53	3,81	16,61	4,79	0,40	2,988	7309757	7309868
VNGA331S0525MMT	VNGA160404S01225MMT	9,53	3,81	16,61	4,78	0,40	2,988	7309759	7309869
VNGA331S0735MMT	VNGA160404S01735MMT	9,53	3,81	16,61	4,78	0,40	2,988	—	7309871
VNGA332S0415MMT	VNGA160408S01015MMT	9,53	3,81	16,61	4,78	0,80	2,119	7309760	7309872
VNGA332S0525MMT	VNGA160408S01225MMT	9,53	3,81	16,61	4,78	0,80	2,119	7309771	7309873
VNGA332S0735MMT	VNGA160408S01735MMT	9,53	3,81	16,61	4,78	0,80	2,119	—	7316796
VNGA333S0525MMT	VNGA160412S01225MMT	9,53	3,81	16,61	4,79	1,20	2,278	7316797	7309874



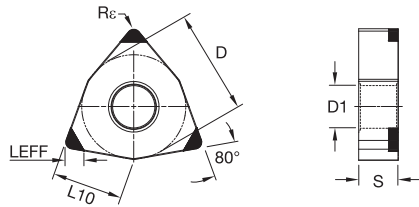
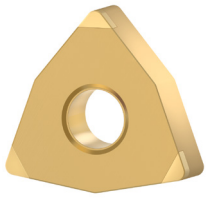
		KBH10B	KBH20B
P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	●	●	●

Kenloc • Negative Wendeschneidplatten • VNGM • Spanbrecher • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
VNGM331S0525CB1MMT	VNGM160404S01225CB1MMT	9,53	3,81	16,61	4,78	0,40	2,988	7316798	7316799
VNGM332S0525CB1MMT	VNGM160408S01225CB1MMT	9,53	3,81	16,61	4,78	0,80	2,119	7316801	7316800

DREHEN

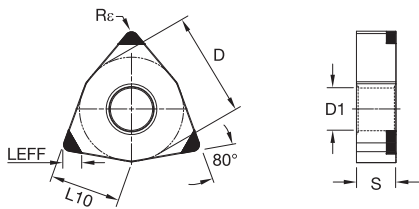
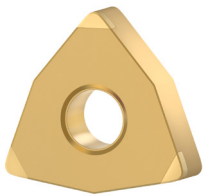


			KBH10B	KBH20B
P	■	■	■	■
M	■	■	■	■
K	■	■	■	■
N	■	■	■	■
S	■	■	■	■
H	●	●	●	●

Kenloc • Negative Wendeschneidplatten • WNGA • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
WNGA431S0415MMT	WNGA080404S01015MMT	12,70	5,16	8,69	4,78	0,40	2,444	7316802	7309877
WNGA431S0525MMT	WNGA080404S01225MMT	12,70	5,16	8,69	4,78	0,40	2,444	7316803	7316804
WNGA432S0415MMT	WNGA080408S01015MMT	12,70	5,16	8,69	4,78	0,80	2,367	7309772	—
WNGA432S0525MMT	WNGA080408S01225MMT	12,70	5,16	8,69	4,78	0,80	2,367	7309773	7309878
WNGA432S0735MMT	WNGA080408S01735MMT	12,70	5,16	8,69	4,78	0,80	2,367	—	7309880

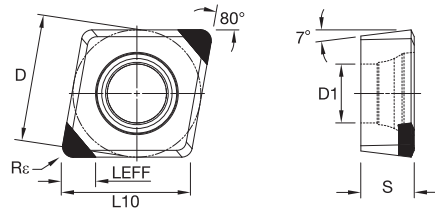
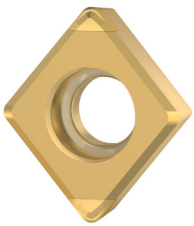


			KBH10B	KBH20B
P	■	■	■	■
M	■	■	■	■
K	■	■	■	■
N	■	■	■	■
S	■	■	■	■
H	●	●	●	●

Kenloc • Negative Wendeschneidplatten • WNGA • Wiper • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
WNGA432S0615GWMMT	WNGA080408S01515GWMMT	12,70	5,16	8,69	4,78	0,80	2,303	7316805	7309879

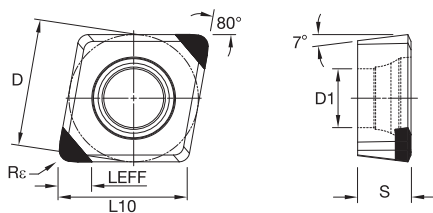


			KBH20B
P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	●	●	●

Screw-On • Positive Wendeschneidplatten • CCGT • Spanbrecher • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH20B
CCGT3251S0525CB1MMT	CCGT09T304S01225CB1MMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,40	2,503	7316275
CCGT3252S0525CB1MMT	CCGT09T308S01225CB1MMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,80	2,427	7316277

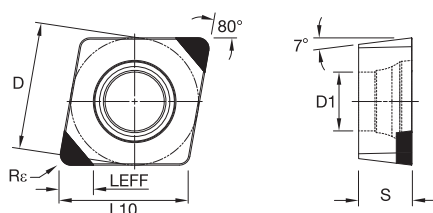
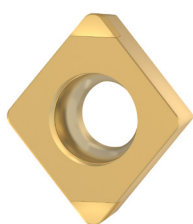


P	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Screw-On • Positive Wendeschneidplatten • CCGT • Wiper mit Spanbrecher • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH20B
CCGT3251S0525GWCB1MMT	CCGT09T304S01225GWCB1MMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,40	2,438	7316276
CCGT3252S0525GWCB1MMT	CCGT09T308S01225GWCB1MMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,80	2,365	7316278

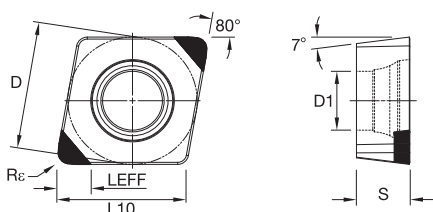
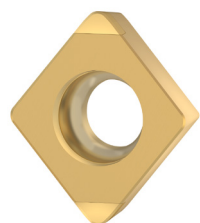


P	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Screw-On • Positive Wendeschneidplatten • CCGW • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CCGW21505S0415MMT	CCGW060202S01015MMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,20	2,577	7309698	7316279
CCGW21505S0525MMT	CCGW060202S01225MMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,20	2,577	—	7310631
CCGW2151S0415MMT	CCGW060204S01015MMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,40	2,539	7309699	7316280
CCGW2151S0525MMT	CCGW060204S01225MMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,40	2,538	7316661	7310632
CCGW2152EMMT	CCGW060208EMMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,80	2,461	7309700	—
CCGW32505S0415MMT	CCGW09T302S01015MMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,20	2,542	7309891	—
CCGW3251EMMT	CCGW09T304EMMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,40	2,509	—	7316664
CCGW3251S0415MMT	CCGW09T304S01015MMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,40	2,503	7309892	7310633
CCGW3251S0525MMT	CCGW09T304S01225MMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,40	2,496	7309893	7310634
CCGW3252EMMT	CCGW09T308EMMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,80	2,433	—	7316665
CCGW3252S0415MMT	CCGW09T308S01015MMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,80	2,427	7309894	7310636
CCGW3252S0525MMT	CCGW09T308S01225MMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,80	2,419	7309895	7310637
CCGW432S0415MMT	CCGW120408S01015MMT	12,70	5,50	12,90	4,78	0,80	2,358	—	7310639
CCGW432S0525MMT	CCGW120408S01225MMT	12,70	5,50	12,90	4,78	0,80	2,354	—	7316666



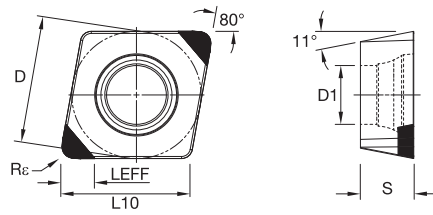
P	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Screw-On • Positive Wendeschneidplatten • CCGW • Wiper • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
CCGW3251S0615GWMMT	CCGW09T304S01515GWMMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,40	2,440	—	7310635
CCGW3252S0615GWMMT	CCGW09T308S01515GWMMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,80	2,367	7309896	7310638

DREHEN

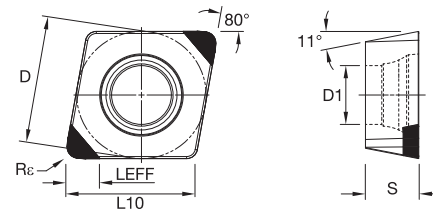


	KBH10B	KBH20B
P	■	■
M	■	■
K	■	■
N	■	■
S	■	■
H	●	●

Screw-On • Positive Wendschneidplatten • CPGW • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Re	LEFF	KBH10B	KBH20B
CPGW21505EMMT	CPGW060202EMMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,20	2,551	7316696	7316697
CPGW21505S0415MMT	CPGW060202S01015MMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,20	2,577	—	7316698
CPGW21505S0525MMT	CPGW060202S01225MMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,20	2,577	—	7316699
CPGW2151S0415MMT	CPGW060204S01015MMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,40	2,538	7316701	7316700
CPGW2151S0525MMT	CPGW060204S01225MMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,40	2,538	—	7316702
CPGW2152S0415MMT	CPGW060208S01015MMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,80	2,432	7316704	7316703
CPGW2152S0525MMT	CPGW060208S01225MMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,80	2,462	—	7316705
CPGW3251S0415MMT	CPGW09T304S01015MMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,40	2,500	7309897	—
CPGW3252S0415MMT	CPGW09T308S01015MMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,80	2,423	7309898	—

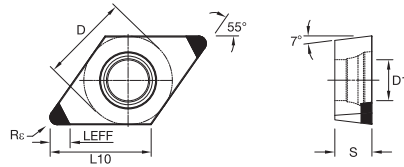


	KBH10B	KBH20B
P	■	■
M	■	■
K	■	■
N	■	■
S	■	■
H	●	●

Screw-On • Positive Wendschneidplatten • CPGW • Wiper • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Re	LEFF	KBH10B	KBH20B
CPGW2152S0615GWMMT	CPGW060208S01515GWMMT	6,35	2,80	6,45	2,40	0,80	2,368	—	7316706
CPGW3251S0615GWMMT	CPGW09T304S01515GWMMT	9,53	4,40	9,67	3,99	0,40	2,437	7316707	—
CPGW3252S0615GWMMT	CPGW09T308S01515GWMMT	9,67	4,40	9,67	3,99	0,80	2,365	7309911	—

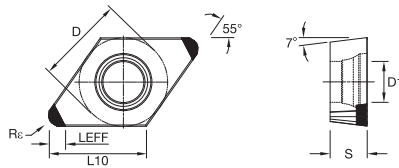


		KBH10B	KBH20B
P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	●	●	●

- Primär
- Sekundär

Screw-On • Positive Wendschneidplatten • DCGW • Einseitig, Mini-Tip

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
DCGW21505EMMT	DCGW070202EMMT	6,35	2,80	7,75	2,40	0,20	2,844	7316712	7316713
DCGW21505S0415MMT	DCGW070202S01015MMT	6,35	2,80	7,75	2,40	0,20	2,839	7309912	7316714
DCGW21505S0525MMT	DCGW070202S01225MMT	6,35	2,80	7,75	2,40	0,20	2,833	—	7310640
DCGW2151S0415MMT	DCGW070204S01015MMT	6,35	2,80	7,75	2,40	0,40	2,655	7309913	7310641
DCGW2151S0525MMT	DCGW070204S01225MMT	6,35	2,80	7,75	2,40	0,40	2,649	7309914	7310642
DCGW2152S0415MMT	DCGW070208S01015MMT	6,35	2,80	7,75	2,40	0,80	2,286	—	7316715
DCGW2152S0525MMT	DCGW070208S01225MMT	6,35	2,80	7,75	2,40	0,80	2,280	—	7316716
DCGW32505S0415MMT	DCGW11T302S01015MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,20	2,727	7309915	7316717
DCGW32505S0525MMT	DCGW11T302S01225MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,20	2,727	—	7310643
DCGW3251EMMT	DCGW11T304EMMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,40	2,521	—	7316718
DCGW3251S0415MMT	DCGW11T304S01015MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,40	2,543	7309916	7310646
DCGW3251S0525MMT	DCGW11T304S01225MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,40	2,543	7309917	7310647
DCGW3252EMMT	DCGW11T308EMMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,80	2,152	7316719	7316720
DCGW3252S0415MMT	DCGW11T308S01015MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,80	2,175	7309918	7310648
DCGW3252S0525MMT	DCGW11T308S01225MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,80	2,175	7309919	7310649
DCGW3253S0525MMT	DCGW11T312S01225MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	1,20	2,112	—	7316731

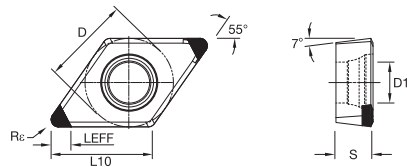


		KBH10B	KBH20B
P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	●	●	●

- Primär
- Sekundär

Screw-On • Positive Wendschneidplatten • DCGW • Wiper • Einseitig, Mini-Tip

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
DCGW3252S0615GWMMT	DCGW11T308S01515GWMMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,79	1,756	7309920	7310650
DCGW3253S0615GWMMT	DCGW11T312S01515GWMMT	9,53	4,40	11,63	3,99	1,20	1,843	—	7316733



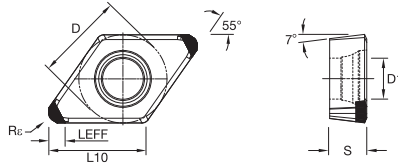
		KBH20B
P	■	■
M	■	■
K	■	■
N	■	■
S	■	■
H	●	●

- Primär
- Sekundär

Screw-On • Positive Wendschneidplatten • DCGT • Spanbrecher • Einseitig, Mini-Tip

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH20B
DCGT3251S0525CB1MMT	DCGT11T304S01225CB1MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,40	2,517	7316708
DCGT3252S0525CB1MMT	DCGT11T308S01225CB1MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,80	2,149	7316710

DREHEN

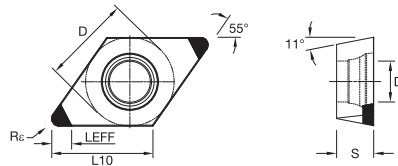


P	■	■
M	■	■
K	■	■
N	■	■
S	■	■
H	●	●

Screw-On • Positive Wendeschneidplatten • DCGT • Wiper mit Spanbrecher • Einseitig, Mini-Tip

● Primär
○ Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rc	LEFF	KBH20B
DCGT3251S0525GWCB1MMT	DCGT11T304S01225GWCB1MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,40	1,971	7316709
DCGT3252S0525GWCB1MMT	DCGT11T308S01225GWCB1MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,80	1,738	7316711

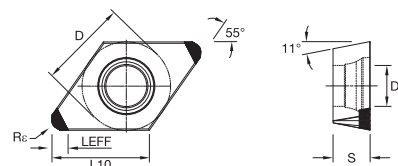


P	■	■
M	■	■
K	■	■
N	■	■
S	■	■
H	●	●

Screw-On • Positive Wendeschneidplatten • DPGW • Einseitig, Mini-Tip

● Primär
○ Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rc	LEFF	KBH10B	KBH20B
DPGW2151S0415MMT	DPGW070204S01015MMT	6,35	2,80	7,75	2,40	0,40	2,652	7316752	7316751
DPGW2151S0525MMT	DPGW070204S01225MMT	6,35	2,80	7,75	2,40	0,40	2,642	7316753	7316754
DPGW2152S0415MMT	DPGW070208S01015MMT	6,35	2,80	7,75	2,40	0,80	2,283	7316755	—
DPGW2152S0525MMT	DPGW070208S01225MMT	6,35	2,80	7,75	2,40	0,80	2,274	7316756	—
DPGW3250S0415MMT	DPGW11T302S01015MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,20	2,727	7316758	7316757
DPGW3250S0525MMT	DPGW11T302S01225MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,20	2,727	—	7316759
DPGW3251S0415MMT	DPGW11T304S01015MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,40	2,543	7309931	7316760
DPGW3251S0525MMT	DPGW11T304S01225MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,20	2,727	7316762	7316761
DPGW3252EMMT	DPGW11T308EMMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,80	2,175	7316763	—
DPGW3252S0415MMT	DPGW11T308S01015MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,80	2,175	7316764	—
DPGW3252S0525MMT	DPGW11T308S01225MMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,80	2,146	7316765	—

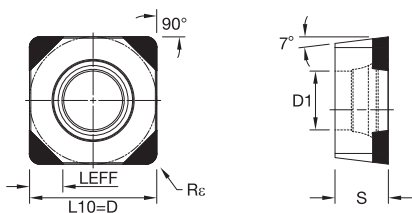
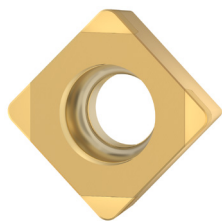


P	■	■
M	■	■
K	■	■
N	■	■
S	■	■
H	●	●

Screw-On • Positive Wendeschneidplatten • DPGW • Wiper • Einseitig, Mini-Tip

● Primär
○ Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rc	LEFF	KBH10B
DPGW3252S0615GWMMT	DPGW11T308S01515GWMMT	9,53	4,40	11,63	3,99	0,80	1,737	7316766

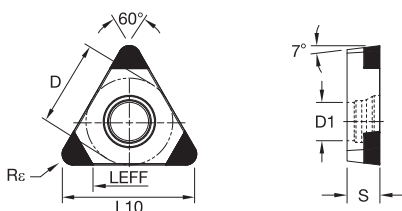
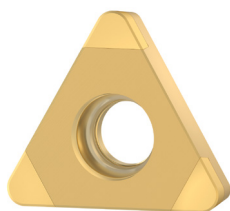


		KBH10B	KBH20B
P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	●	●	●

Screw-On • Positive Wendeschneidplatten • SCGW • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
SCGW3251S0415MMT	SCGW09T304S01015MMT	9,53	4,40	9,53	3,97	0,40	3,000	—	7316767
SCGW3251S0525MMT	SCGW09T304S01225MMT	9,53	4,40	9,53	3,99	0,40	2,485	—	7316768
SCGW3252S0415MMT	SCGW09T308S01015MMT	9,53	4,40	9,53	3,99	0,80	2,493	7316770	7316769
SCGW3252S0525MMT	SCGW09T308S01225MMT	9,53	4,40	9,53	3,99	0,80	2,485	7316771	7316772

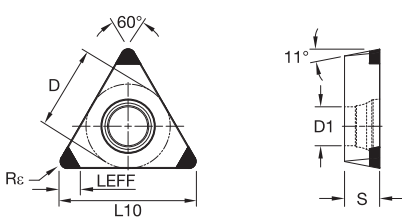
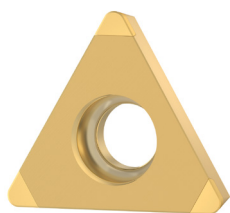


		KBH10B	KBH20B
P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	●	●	●

Screw-On • Positive Wendeschneidplatten • TCGW • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
TCGW2150S0415MMT	TCGW110202S01015MMT	6,35	2,80	11,00	2,40	0,20	2,534	7316778	7316779
TCGW2151S0415MMT	TCGW110204S01015MMT	6,35	2,80	11,00	2,40	0,40	2,534	7309932	7310651
TCGW2151S0525MMT	TCGW110204S01225MMT	6,35	2,80	11,00	2,40	0,40	2,532	7309933	—
TCGW2152EMMT	TCGW110208EMMT	6,35	2,80	11,00	2,40	0,80	2,243	7316780	—
TCGW2152S0415MMT	TCGW110208S01015MMT	6,35	2,80	11,00	2,40	0,80	2,241	7309934	7310652
TCGW2152S0525MMT	TCGW110208S01225MMT	6,35	2,80	11,00	2,40	0,80	2,239	7309935	—



		KBH10B	KBH20B
P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	●	●	●

Screw-On • Positive Wendeschneidplatten • TPGW • Einseitig, Mini-Tip

- Primär
- Sekundär

ANSI Katalognummer	ISO Katalognummer	D	D1	L10	S	Rε	LEFF	KBH10B	KBH20B
TPGW2151S0415MMT	TPGW110204S01015MMT	6,35	2,80	11,00	2,40	0,40	2,533	7316785	7310653
TPGW2152S0415MMT	TPGW110208S01015MMT	6,35	2,80	11,00	2,40	0,80	2,240	7316786	7310654
TPGW3252S0415MMT	TPGW16T308S01015MMT	9,53	4,40	16,50	3,99	0,80	2,240	—	7316787
TPGW3252S0525MMT	TPGW16T308S01225MMT	9,53	4,40	16,50	3,99	0,80	2,237	—	7316788

KBH10B UND KBH20B

Anwendungsdaten

Gehärtete Werkstoffe, 44-48 HRC		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
H1	KBH10B	175	320	574	1.050
	KBH20B	125	275	410	902

Gehärtete Werkstoffe, 48-55 HRC		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
H2	KBH10B	160	290	525	951
	KBH20B	115	250	377	820

Gehärtete Werkstoffe, 55-60 HRC		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
H3	KBH10B	140	260	459	853
	KBH20B	100	220	328	722

Gehärtete Werkstoffe, 60-66 HRC		m/min		SFM	
Werkstoffgruppe	Sorte	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
H4	KBH10B	120	220	394	722
	KBH20B	90	180	295	591

KBH10B UND KBH20B

Anwendungsdaten • Negativer Spanwinkel

.NGA... und .NGM...	C-Ausführung, D-Ausführung, S-Ausführung und W-Ausführung							V-Ausführung und T-Ausführung					
	...MMT							...MMT					
	CR	Vorschub			Schnitttiefe			Vorschub			Schnitttiefe		
MIN.		START	MAX.	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.	
E	0,8	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
S01015	0,4	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,12	0,20	0,03	0,12	0,20
	1,2	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
S01225	0,4	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,12	0,20	0,03	0,12	0,20
	0,8	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
S01735	1,2	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
	0,4							0,05	0,12	0,20	0,03	0,12	0,20
S01225CB1	0,8	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
	0,4	0,05	0,18	0,30	0,03	0,30	0,50	0,05	0,18	0,30	0,03	0,27	0,45
S01515GW	0,8	0,05	0,20	0,35	0,03	0,40	0,70	0,05	0,20	0,35	0,03	0,27	0,45
	0,4	0,05	0,18	0,30	0,03	0,16	0,25						
S01225GWCB1	0,8	0,05	0,21	0,35	0,03	0,18	0,28						
	1,2	0,05	0,24	0,40	0,03	0,20	0,30						
	0,4	0,05	0,18	0,30	0,03	0,30	0,50						
	0,8	0,05	0,20	0,35	0,03	0,40	0,70						

KBH10B UND KBH20B

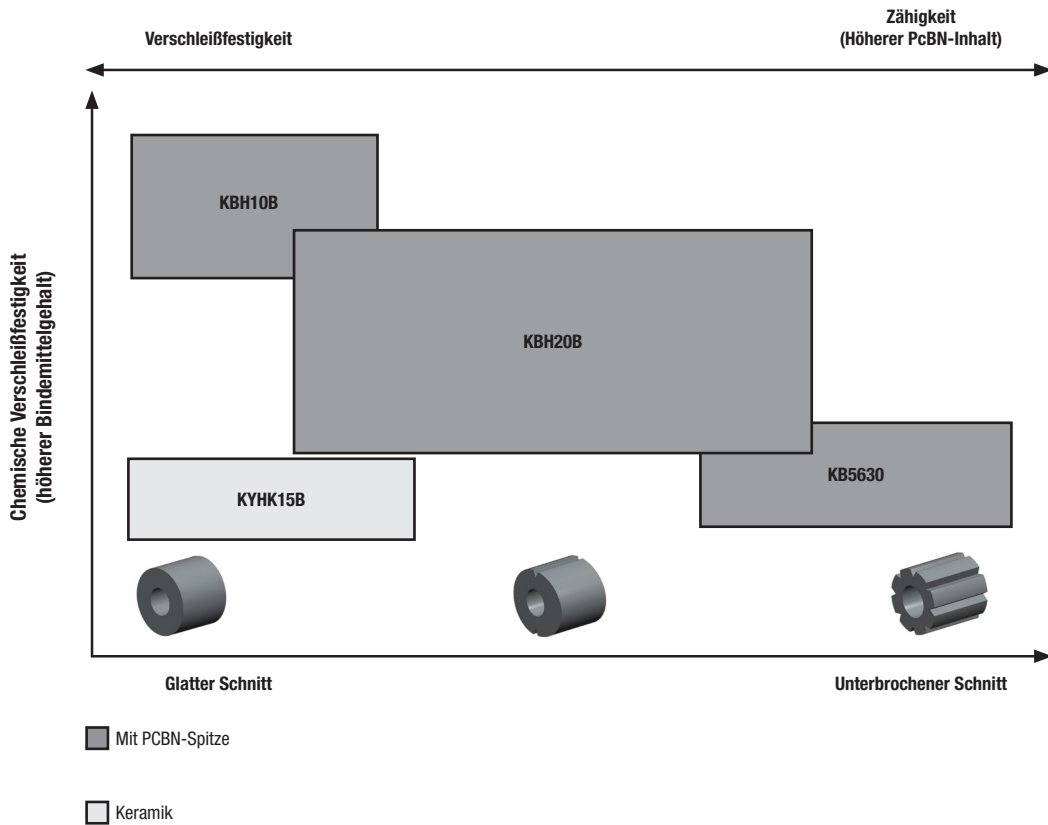
Anwendungsdaten • Postiver Spanwinkel

..GW... und ..GT...	C.GW09 / D.GW11 / S.GW09							C.GW06 / D.GW07 / T.GW11 / V.GW11 / V.GW16							
	...MMT							...MMT							
	Schneidkantenausführung	CR	Vorschub			Schnitttiefe			Vorschub			Schnitttiefe			
MIN.			START	MAX.	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.		
E	0,2							0,05	0,09	0,15		0,03	0,13	0,20	
	0,4	0,05	0,12	0,20		0,03	0,13	0,20	0,05	0,12	0,20		0,03	0,13	0,20
	0,8	0,05	0,15	0,25		0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25		0,03	0,16	0,25
S01015	0,2	0,05	0,09	0,15		0,03	0,13	0,20	0,05	0,09	0,15		0,03	0,13	0,20
	0,4	0,05	0,12	0,20		0,03	0,13	0,20	0,05	0,12	0,20		0,03	0,13	0,20
	0,8	0,05	0,15	0,25		0,03	0,20	0,30	0,05	0,12	0,20		0,03	0,16	0,25
S01225	1,2	0,05	0,15	0,25		0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25		0,03	0,20	0,30
	0,2	0,05	0,09	0,15		0,03	0,13	0,20	0,05	0,09	0,15		0,03	0,13	0,20
	0,4	0,05	0,12	0,20		0,03	0,13	0,20	0,05	0,12	0,20		0,03	0,13	0,20
S01225CB1	0,8	0,05	0,15	0,25		0,03	0,16	0,25	0,05	0,12	0,20		0,03	0,16	0,25
	1,2	0,05	0,15	0,25		0,03	0,20	0,30							
	0,4	0,05	0,18	0,30		0,03	0,30	0,50							
S01515GW	0,8	0,05	0,20	0,35		0,03	0,40	0,70							
	0,4	0,05	0,18	0,30		0,03	0,16	0,25							
	0,8	0,05	0,21	0,35		0,03	0,18	0,28							
S01225GWCB1	1,2	0,05	0,24	0,40		0,03	0,20	0,30							
	0,4	0,05	0,18	0,30		0,03	0,33	0,50							
	0,8	0,05	0,21	0,35		0,03	0,33	0,50							

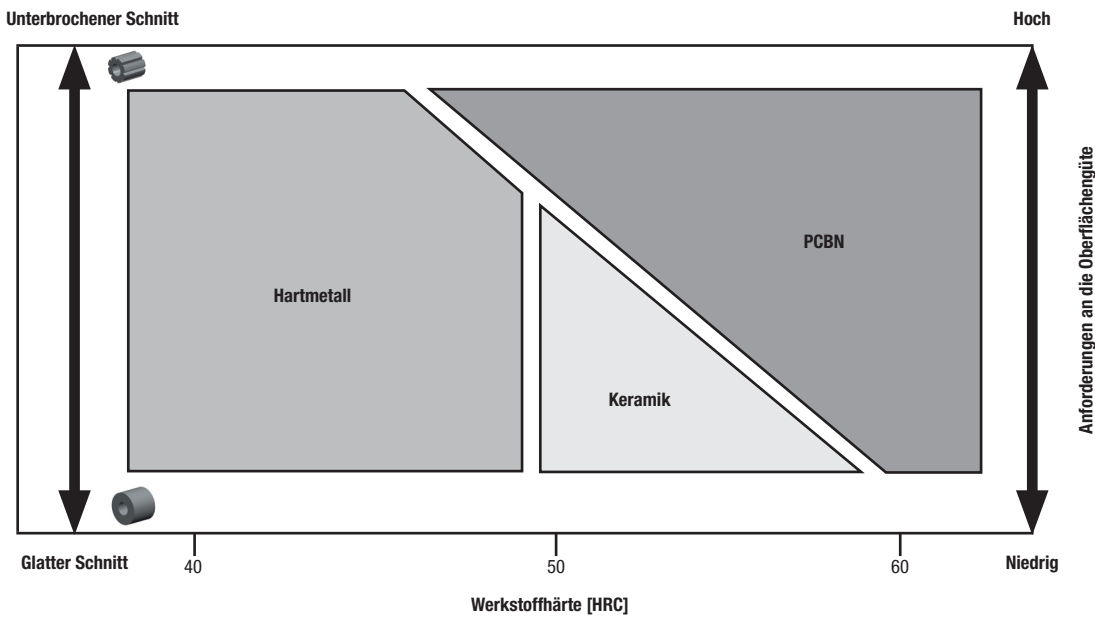
DREHEN

WERKZEUGAUSWAHL – AUSWAHL DES RICHTIGEN SCHNEIDMATERIALS

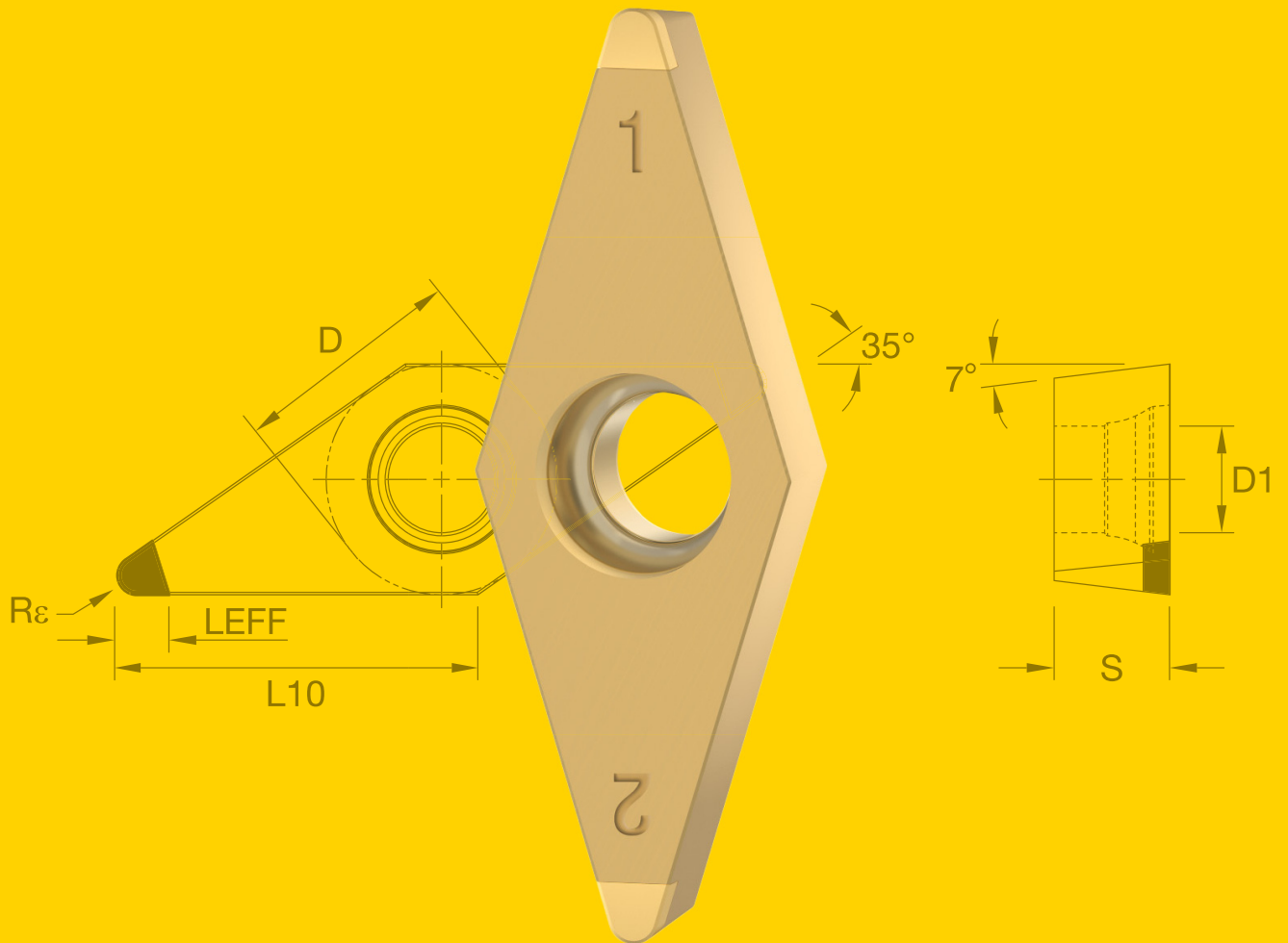
DREHEN



KYHK15B kann eine ausgezeichnete Wahl sein, um die Schneidplattenkosten zu reduzieren und das bei fast gleicher Leistung wie mit CBN. Wann immer es um Anwendungen mit glattem Schnitt und um eine hohe chemische Verschleißfestigkeit geht, ist KBH10B die beste Wahl.



Abhängig von den Oberflächenanforderungen und der Art des Schnitts kann die Keramiksorte KYHK15B eine wirtschaftliche Alternative zu CBN-Schneidkörpern bei der Bearbeitung von gehärtetem Stahl >48 HRC sein.



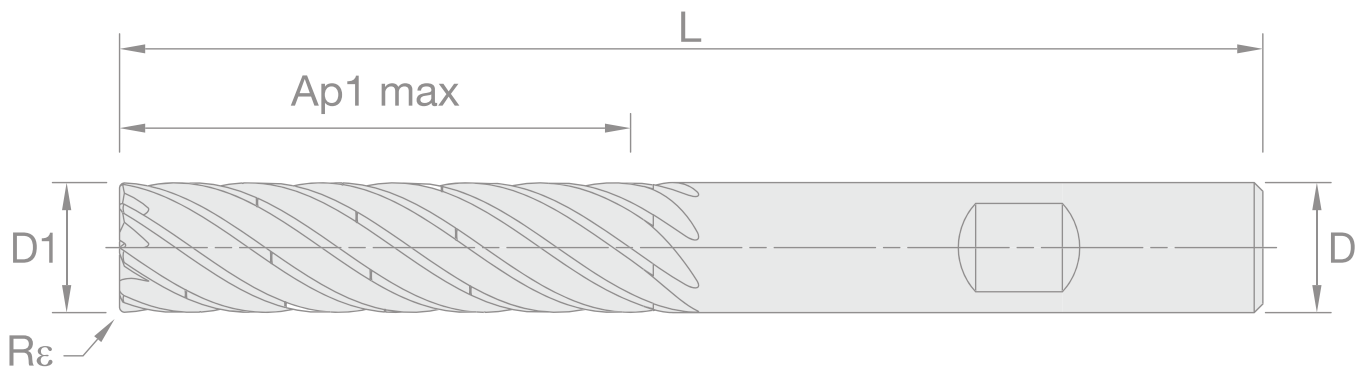
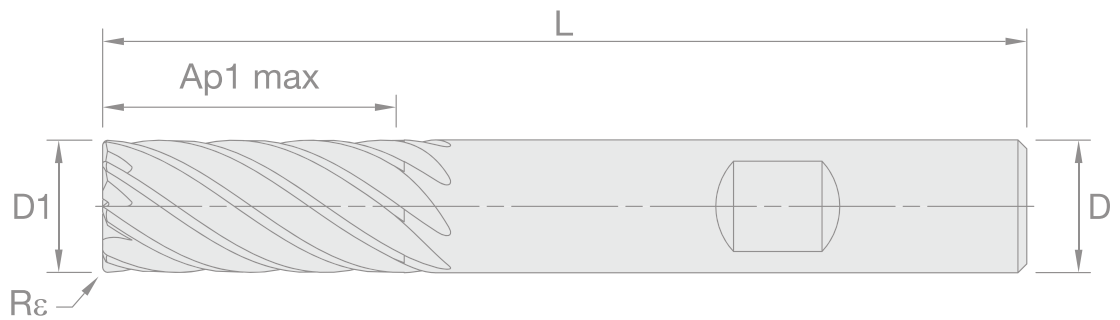
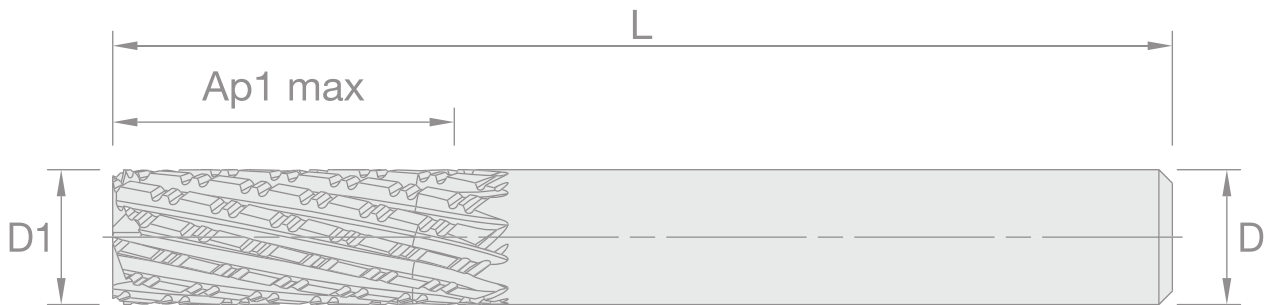
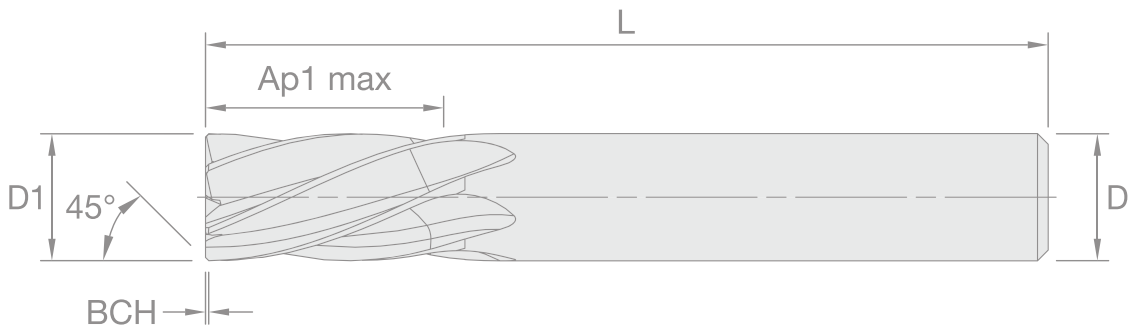
KBH10B UND KBH20B SORTEN FÜR GEHÄRTETEN STAHL

LASSEN SIE UNS IHRE FERTIGUNG
AUF DIE NÄCHSTE STUFE BRINGEN
kennametal.com





FRÄSSEN



ROCO™ SCHRUPP- UND DOWNCUT- SCHAFTFRÄSER

Ihre Hochleistungs-Router für die Bearbeitung von Verbundwerkstoffen

Wir stellen die ROCO-Plattform vor, die die Heimat unserer Verbundrouter-Produktpalette ist. ROCO-Fräser und Downcut-Router verfügen über die neue und fortschrittliche Hochleistungssorte KCC05A, die eine gleichmäßige Beschichtungsdicke entlang der Werkzeugachse gewährleistet, um schärfere Schneidkanten und minimalen Verschleiß ohne Abblättern an der Beschichtungskante zu erzielen.



Merkmale und Vorteile

- Ideal für die Bearbeitung einer Vielzahl von Verbundwerkstoffen
- Ideal für Anwendungen wie Schulterfräsen, Nutenfräsen, Taschenfräsen, Besäumen und Schrägeintauchen
- Schruppfräser mit Stirnschneide in den Größen und 3–12 mm erhältlich
- Downcut-Geometrie in den Größen 6–12 mm verfügbar
- Sowohl Grate als auch abgeschnittene Routergeometrien wurden entwickelt, um Delamination zu reduzieren und hochwertige Oberflächengüten zu bieten

Anwendungen

PRIMÄR



Schulterfräsen



Nutenfräsen



Taschenfräsen



Schrägeintauchen



Eintauchen

SEKUNDÄR

Werkstoffe

PRIMÄR



Verbundwerkstoffe

SEKUNDÄR



Nichteisen

Branchen



Luft-/Raumfahrt



Automobilindustrie



Allg.
Maschinenbau

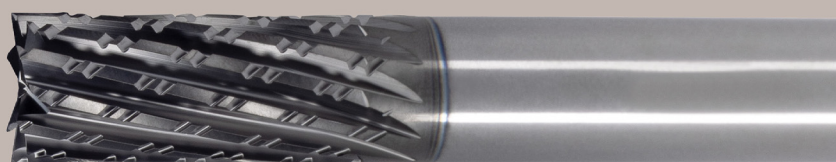
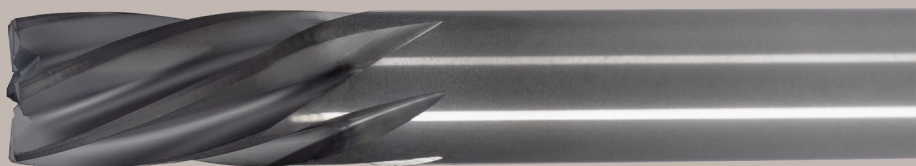


Medizintechnik



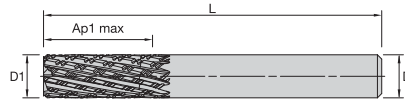
Wind und
Solar

DIE NEUESTEN SCHAFTFRÄSER FÜR DAS VERBUNDWERK- STOFF-FRÄSEN



ROCO
ENTDECKEN





KCC05A

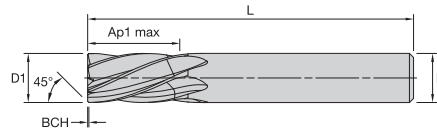
P	Blue
M	Yellow
K	Red
N	Green
S	Orange
H	Grey
C	Brown

- Primär
- Sekundär

ROCO BR • Vierkant • Mehrschneidig • Zylinderschaft

Katalognummer	D1	D	Ap1 Max.	[L] Gesamtlänge	Z U	KCC05A
ROBR8SE0300S006HAM	3,00	3,00	6,00	50,00	8	7312435
ROBR8SE0300R009HAM	3,00	3,00	9,00	50,00	8	7312436
ROBR8SE0400L012HAM	4,00	4,00	12,00	50,00	8	7312438
ROBR8SE0500R015HAM	5,00	5,00	15,00	50,00	10	7312439
ROBRMSE0600S006HAM	6,00	6,00	6,00	63,00	10	7312440
ROBRMSE0600R015HAM	6,00	6,00	15,00	50,00	10	7312441
ROBRMSE0600L020HAM	6,00	6,00	20,00	63,00	10	7312442
ROBRMSE0600X026HAM	6,00	6,00	26,00	75,00	10	7312443
ROBRMSE0800R020HAM	8,00	8,00	20,00	63,00	12	7312444
ROBRMSE0800L026HAM	8,00	8,00	26,00	63,00	12	7312445
ROBRMSE1000R015HAM	10,00	10,00	15,00	63,00	12	7312446
ROBRMSE1000L026HAM	10,00	10,00	26,00	63,00	12	7312447
ROBRMSE1000S032HAM	10,00	10,00	32,00	75,00	12	7312448
ROBRMSE1000R035HAM	10,00	10,00	35,00	80,00	12	7312449
ROBRMSE1000L035HAM	10,00	10,00	35,00	100,00	12	7312450
ROBRMSE1200S018HAM	12,00	12,00	18,00	63,00	12	7312451
ROBRMSE1200R026HAM	12,00	12,00	26,00	75,00	12	7312452
ROBRMSE1200L045HAM	12,00	12,00	45,00	100,00	12	7312453

FRÄSEN



KCC05A

P	■
M	■
K	■
N	■
S	○
H	■
C	●

- Primär
- Sekundär

ROCO DC • Gefast • 6 Schneiden • Zylinderschaft

Katalognummer	D1	D	Ap1 Max.	[L] Gesamtlänge	[BCH] Eckenfasenbreite	KCC05A
RODC6CH0600R020HAM	6,00	6,00	20,00	63,00	0,25	7312234
RODC6CH0600L026HAM	6,00	6,00	26,00	75,00	0,25	7312233
RODC6CH1000R015HAM	10,00	10,00	15,00	63,00	0,25	7312232
RODC6CH1000L032HAM	10,00	10,00	32,00	75,00	0,25	7312231
RODC6CH1200R026HAM	12,00	12,00	26,00	75,00	0,25	7312220
RODC6CH1200L045HAM	12,00	12,00	45,00	100,00	0,25	7312219

FRÄSEN



ROCO BR Anwendungsdaten

Werkstoffgruppe		Schulterfräsen		Nutenfräsen	KCC05A		Empfohlener Vorschub pro Umdrehung (Fn = mm/Umdrehung) für Seitenfräsen (A). Zum Nutenfräsen (B) Fn um 20 % reduzieren.							
		Schnittgeschwindigkeit Vc		Ap	Min.	Max.	mm	D1 – Durchmesser						
		m/min						3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
		Ap	Ae	Ap	Min.	Max.	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
N	N6	1,0xD	0,2xD	1,0xD	100	150	Fn	0,058	0,077	0,096	0,144	0,230	0,288	0,346
C	C1	1,0xD	0,2xD	1,0xD	100	150	Fn	0,058	0,077	0,096	0,144	0,230	0,288	0,346



ROCO DC Anwendungsdaten

Werkstoffgruppe		Schulterfräsen		Nutenfräsen	KCC05A		Empfohlener Vorschub pro Zahn (Fz = mm/Zahn) für Seitenfräsen (A). Zum Nutenfräsen (B) fz um 20 % reduzieren.							
		Schnittgeschwindigkeit Vc		Ap	Min.	Max.	mm	D1 – Durchmesser						
		m/min						3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
		Ap	Ae	Ap	Min.	Max.	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
N	N6	1,0xD	0,5xD	1,0xD	100	150	Fz	0,009	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036
C	C1	1,0xD	0,2xD	1,0xD	100	150	Fz	0,009	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036

ROCO GRAT UND DOWNCUT- GEOMETRIE

LASSEN SIE UNS IHRE PRODUKTION
AUF DIE NÄCHSTE EBENE BRINGEN

kennametal.com/ROCO



HARVI IV™ SCHAFTFRÄSER MIT 8 SCHNEIDEN

Das neueste Mitglied der HARVI-Familie mit leistungsstarken und vielseitigen Schaftfräsern von Kennametal

Mit ihrem einzigartigen Design, das höhere Zerspanungsvolumen und Vorschubraten erlaubt als Schaftfräser mit 7 Schneiden und mehr Vielseitigkeit als herkömmliche Schaftfräser mit 9 Schneiden, können mit den Schaftfräsern mit 8 Schneiden der Serie HARVI IV auch schwerzerspanbare Werkstoffe bearbeitet werden. Mit einem zuverlässigen Werkzeug hochwarmfeste Legierungen, Nichtrostenden Stahl, Stahl und gehärtete Werkstoffe schruppen und schlichten, mit sicherer Spanabführung durch innere Kühlmittelzufuhr.

- Durchmesserbereich 10–25 mm
- Längenbereich 1,8–4xD
- Mit Innenkühlung
- Spanbrecher bei Ausführungen mit einer Fräslänge größer 2xD
- Zylinder- und SAFE-LOCK™ Schäfte
- Jetzt mit Weldon-Schaft für preisgünstigen Auszugsschutz erhältlich



Die unglaublich vielseitigen Schafffräser der Serie HARVI IV mit 8 Schneiden werden durch unsere neue Schneidstoffsorte KCSM15A für Nichtrostenden Stahl, Titan und Hochtemperaturlegierungen ergänzt. Diese neue Sorte verfügt über eine innovative Beschichtungstechnologie, die dem Anwender längere Standzeiten und die beste Verschleißfestigkeit in der Geschichte des Vollhartmetall-Schafffräsens von Kennametal bietet.

Anwendungen



Dynamisches Fräsen



Dynamisches Fräsen



Schulterfräsen



Trochoides Fräsen

NEU!



Schrägeintauchen bis zu 2°



Spiralförmiges Eintauchen bis zu 2°

Werkstoffe

PRIMÄR

S

Hochtemperaturlegierungen

M

Edelstähle

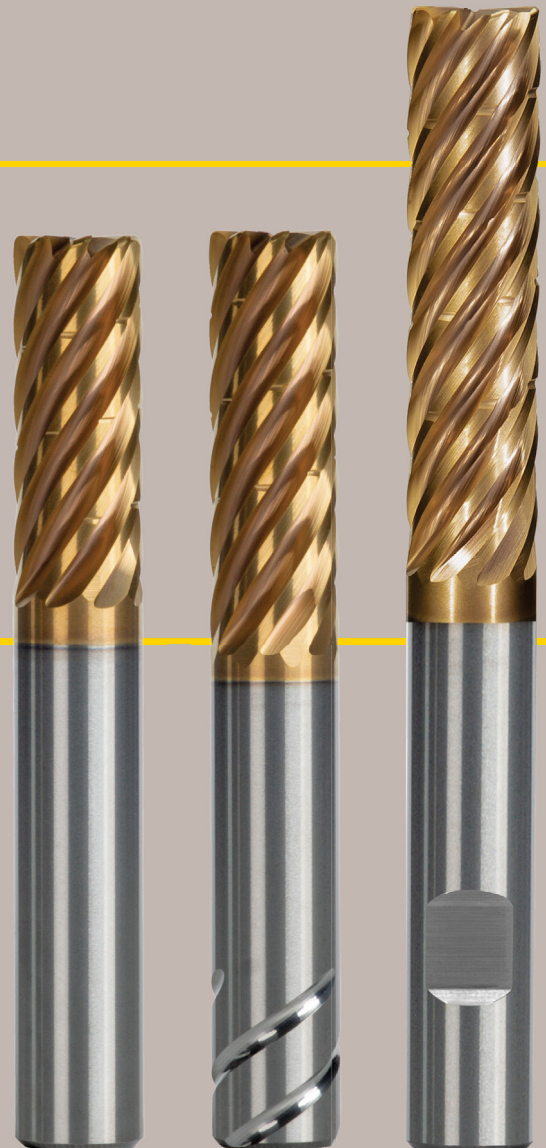
SEKUNDÄR

P

Stähle

H

Gehärtete Stähle



Branchen



Luft-/Raumfahrt



Wind und Solar



Medizintechnik

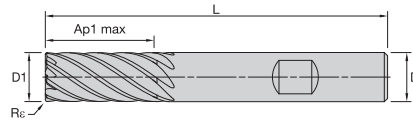


Allg. Maschinenbau

**WIR MACHEN KEINE ABSTRICHE.
WIR ZERSPANEN METALL.**

**HARVI IV
ENTDECKEN**





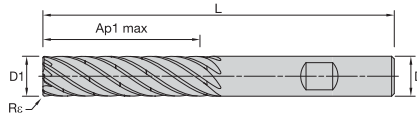
HARVI IV • Eckenradius • 8 Schneiden • Interne Kühlmittelzuführung • Weldon-Schaft

● Primär
○ Sekundär

KCSM15A	P	○
	M	●
	K	○
	N	●
	S	○
	H	●

Katalognummer	D1	D	Ap1 Max.	L	Rε	KCSM15A
HA4R8RA1000R022HBR050IM	10,00	10,00	22,00	72,00	0,50	7321395
HA4R8RA1000R022HBR100IM	10,00	10,00	22,00	72,00	1,00	7321396
HA4R8RA1000R022HBR200IM	10,00	10,00	22,00	72,00	2,00	7321399
HA4R8RA1000R022HBR300IM	10,00	10,00	22,00	72,00	3,00	7321449
HA4R8RA1200R026HBR050IM	12,00	12,00	26,00	83,00	0,50	7321454
HA4R8RA1200R026HBR100IM	12,00	12,00	26,00	83,00	1,00	7321455
HA4R8RA1200R026HBR200IM	12,00	12,00	26,00	83,00	2,00	7321456
HA4R8RA1200R026HBR300IM	12,00	12,00	26,00	83,00	3,00	7321457
HA4R8RA1600R032HBR050IM	16,00	16,00	32,00	92,00	0,50	7321458
HA4R8RA1600R032HBR100IM	16,00	16,00	32,00	92,00	1,00	7321459
HA4R8RA1600R032HBR200IM	16,00	16,00	32,00	92,00	2,00	7321460
HA4R8RA1600R032HBR300IM	16,00	16,00	32,00	92,00	3,00	7321461
HA4R8RA2000R038HBR050IM	20,00	20,00	38,00	104,00	0,50	7321462
HA4R8RA2000R038HBR100IM	20,00	20,00	38,00	104,00	1,00	7321463
HA4R8RA2000R038HBR200IM	20,00	20,00	38,00	104,00	2,00	7321464
HA4R8RA2000R038HBR300IM	20,00	20,00	38,00	104,00	3,00	7321465
HA4R8RA2500R045HBR050IM	25,00	25,00	45,00	121,00	0,50	7321466
HA4R8RA2500R045HBR100IM	25,00	25,00	45,00	121,00	1,00	7321467
HA4R8RA2500R045HBR200IM	25,00	25,00	45,00	121,00	2,00	7321468
HA4R8RA2500R045HBR300IM	25,00	25,00	45,00	121,00	3,00	7321469

FRÄSEN



**HARVI IV • Radius • 8 Spannuten • Innere Kühlmittelzuführung •
Spannformer • Weldon-Schaft**

- Primär
- Sekundär

KCSM15A		P	○
		M	○
		K	○
		N	○
		S	○
		H	○

Katalognummer	D1	D	Ap1 Max.	L	Rε	KCSM15A
HA4R8RA1000X040HBR050DM	10,00	10,00	40,00	90,00	0,50	7321140
HA4R8RA1000X040HBR100DM	10,00	10,00	40,00	90,00	1,00	7321481
HA4R8RA1000X040HBR200DM	10,00	10,00	40,00	90,00	2,00	7321482
HA4R8RA1000X040HBR300DM	10,00	10,00	40,00	90,00	3,00	7321483
HA4R8RA1200X048HBR050DM	12,00	12,00	48,00	105,00	0,50	7321484
HA4R8RA1200X048HBR100DM	12,00	12,00	48,00	105,00	1,00	7321485
HA4R8RA1200X048HBR200DM	12,00	12,00	48,00	105,00	2,00	7321486
HA4R8RA1200X048HBR300DM	12,00	12,00	48,00	105,00	3,00	7321487
HA4R8RA1600X064HBR050DM	16,00	16,00	64,00	125,00	0,50	7321488
HA4R8RA1600X064HBR100DM	16,00	16,00	64,00	125,00	1,00	7321489
HA4R8RA1600X064HBR200DM	16,00	16,00	64,00	125,00	2,00	7321490
HA4R8RA1600X064HBR300DM	16,00	16,00	64,00	125,00	3,00	7321501
HA4R8RA2000X080HBR050DM	20,00	20,00	80,00	145,00	0,50	7321502
HA4R8RA2000X080HBR100DM	20,00	20,00	80,00	145,00	1,00	7321503
HA4R8RA2000X080HBR200DM	20,00	20,00	80,00	145,00	2,00	7321504
HA4R8RA2000X080HBR300DM	20,00	20,00	80,00	145,00	3,00	7321505
HA4R8RA2500X100HBR050DM	25,00	25,00	100,00	175,00	0,50	7321506
HA4R8RA2500X100HBR100DM	25,00	25,00	100,00	175,00	1,00	7321507
HA4R8RA2500X100HBR200DM	25,00	25,00	100,00	175,00	2,00	7321508
HA4R8RA2500X100HBR300DM	25,00	25,00	100,00	175,00	3,00	7321509

FRÄSEN



HARVI IV Anwendungsdaten

Werkstoffgruppe	Max. Ae-Faktor (KAp)	KCSM15A Basisschnittgeschwindigkeit Vc m/min	Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn)					
			D1 – Durchmesser (mm)					
			10	12	16	20	25	
P	3	1	130	0,049	0,044	0,067	0,080	0,095
	4	1	100	0,044	0,049	0,059	0,069	0,081
	5	0,8	65	0,038	0,043	0,053	0,063	0,076
	6	0,7	50	0,032	0,036	0,043	0,050	0,060
M	1	1	80	0,049	0,055	0,067	0,080	0,095
	2	0,8	60	0,038	0,043	0,053	0,063	0,076
	3	0,8	60	0,032	0,036	0,043	0,050	0,060
S	1	0,5	50	0,049	0,055	0,067	0,080	0,095
	2	0,5	30	0,038	0,043	0,053	0,063	0,076
	3	0,5	25	0,026	0,030	0,036	0,043	0,051
	4	0,7	45	0,041	0,051	0,061	0,069	0,081
H	1	0,8	80	0,044	0,049	0,059	0,069	0,081
	2	0,5	70	0,037	0,041	0,050	0,059	0,070

HINWEIS: Um optimale Ergebnisse zu erzielen, müssen diese Richtlinien eventuell abgeändert werden. Die o. a. Parameter gelten für Idealbedingungen. Bei Bearbeitungszentren mit kleinerem Spindelanschluss sollten die Parameter bei Durchmessern > 12 mm entsprechend angepasst werden. Der maximale Eintauchwinkel beträgt 2°. Werkzeuge mit Spanbrechern können als Schlichtwerkzeuge eingesetzt werden.

HARVI IV Maximale Schnittbreite und Anpassungsfaktoren für die Berechnung von Schnittgeschwindigkeit und Vorschub

Maximale Schnittbreite (Ae) bei gegebener Schnitttiefe (Ap)

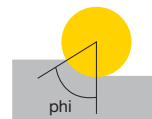
Ap	≤ 0,125 x D1	> 0,125 x D1 ≤ 0,5 x D1	> 0,5 x D1 ≤ 1 x D1	> 1 x D1 ≤ 2 x D1	> 2 x D1 ≤ 3 x D1	> 3 x D1 ≤ 4 x D1	> 4 x D1
Max. Ae	100 % x D1	50 % x D1 x KAp	40 % x D1 x KAp	30 % x D1 x KAp	20 % x D1 x KAp	15 % x D1 x KAp	10 % x D1 x KAp

Anpassungsfaktoren für Schnittgeschwindigkeit (Vc) und Vorschub (Fz)

Ae/D1	≤ 2 %	> 2 % ≤ 5 %	> 5 % ≤ 7,5 %	> 7,5 % ≤ 10 %	> 10 % ≤ 15 %	> 15 % ≤ 20 %	> 20 % ≤ 30 %	> 30 % ≤ 40 %	> 40 % ≤ 50 %	> 50 % ≤ 100 %
Kv	3	2,5	1,9	1,4	1,35	1,3	1,2	1,1	1	0,9
KFz	3,28	2,3	1,95	1,7	1,5	1,25	1,09	1,02	1	1

Eingriffswinkel (phi °) relativ zur Schnittbreite (Ae)

Ae	2 %	5 %	7,50 %	10 %	15 %	20 %	30 %	40 %	50 %	100 %
Eingriffswinkel – (phi °)	16,26	25,84	31,79	36,87	45,57	53,13	66,42	78,46	90	180



Um anwendungsspezifische Schnittdaten zu berechnen, verwenden Sie bitte KAp, Kv und KFz in der Tabelle weiter oben für die Anpassung der Schnittgeschwindigkeit bzw. des Vorschubs:

$Max. Ae = KAp \cdot D1 \cdot Ap1Max/D1$
 $Vc\ neu = Vc \cdot Kv$
 $Fz\ neu = Fz \cdot KFz$

Berechnungsbeispiel

Werkstoff: S4
D1: 25 mm
Ap: 2xD1

Max. Ae: 30 % x KAp x D1	30 % x 0,7 x D1 = 21 % x D1
M/Min.: Basis x Kv	45 x 1,2 = 54
Fz: Base x KFz	0,081 x 1,09 = 0,088

Endgültige empfohlene Schnittdaten:

$Max. Ae = 30 \% \cdot 0,7 \cdot 25 = 5,25\ mm$
 $Vc\ neu = 45 \cdot 1,2 = 54\ m/min$
 $Fz\ neu = 0,081 \cdot 1,09 = 0,088\ mm/th$

HARVI IV Anwendungsdaten • Spiralförmiger Interpolationsmindestdurchmesser

Werkzeug. Durchm. mm	Interpolationsdurchmesser mm
10	14,25
12	16,25
16	21,31
20	26,38
25	32,44

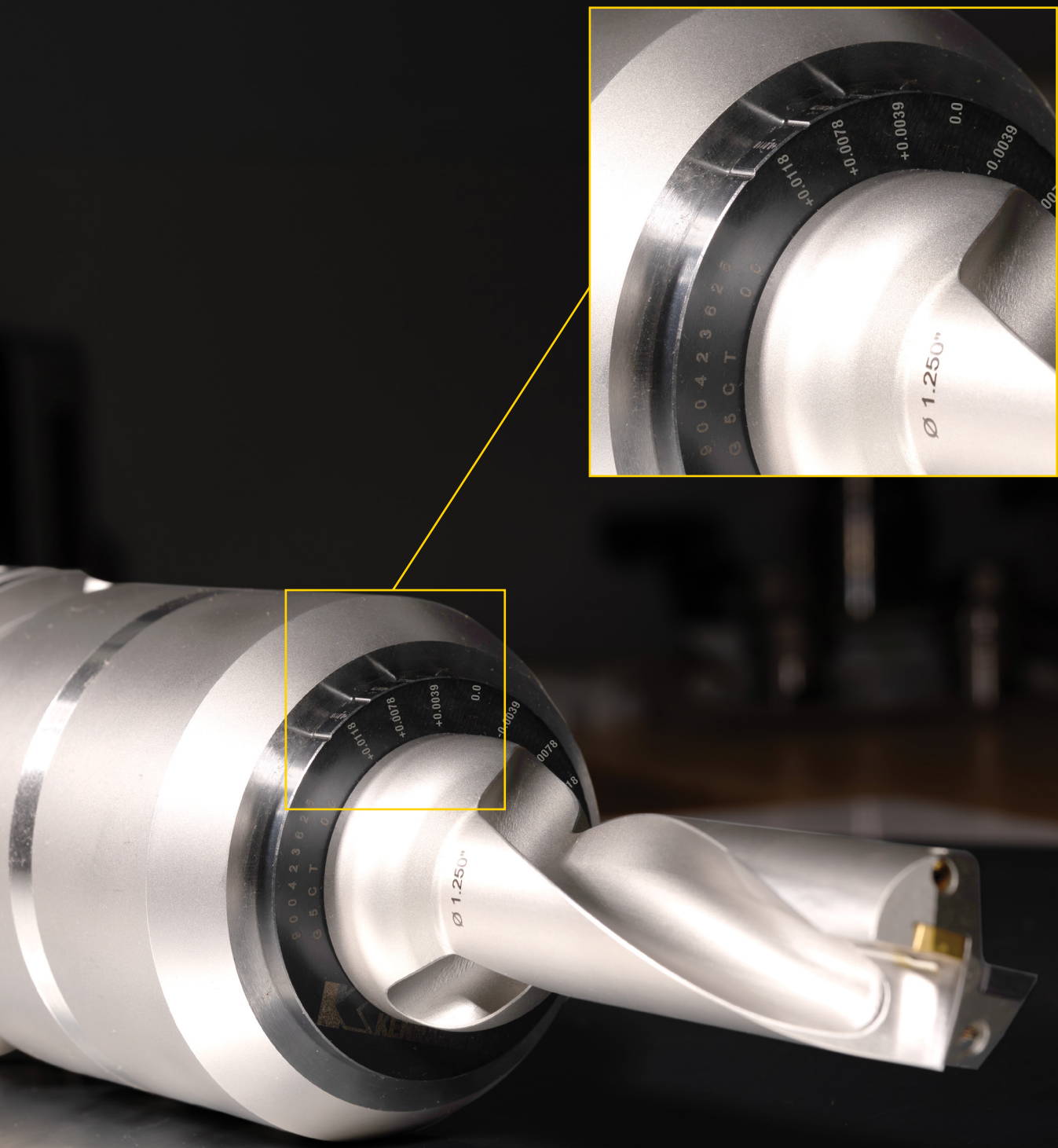
Der maximale Eintauchwinkel beträgt 2° auf der Mittellinie.

HARVI IV SCHAFTFRÄSER MIT 8 SCHNEIDEN

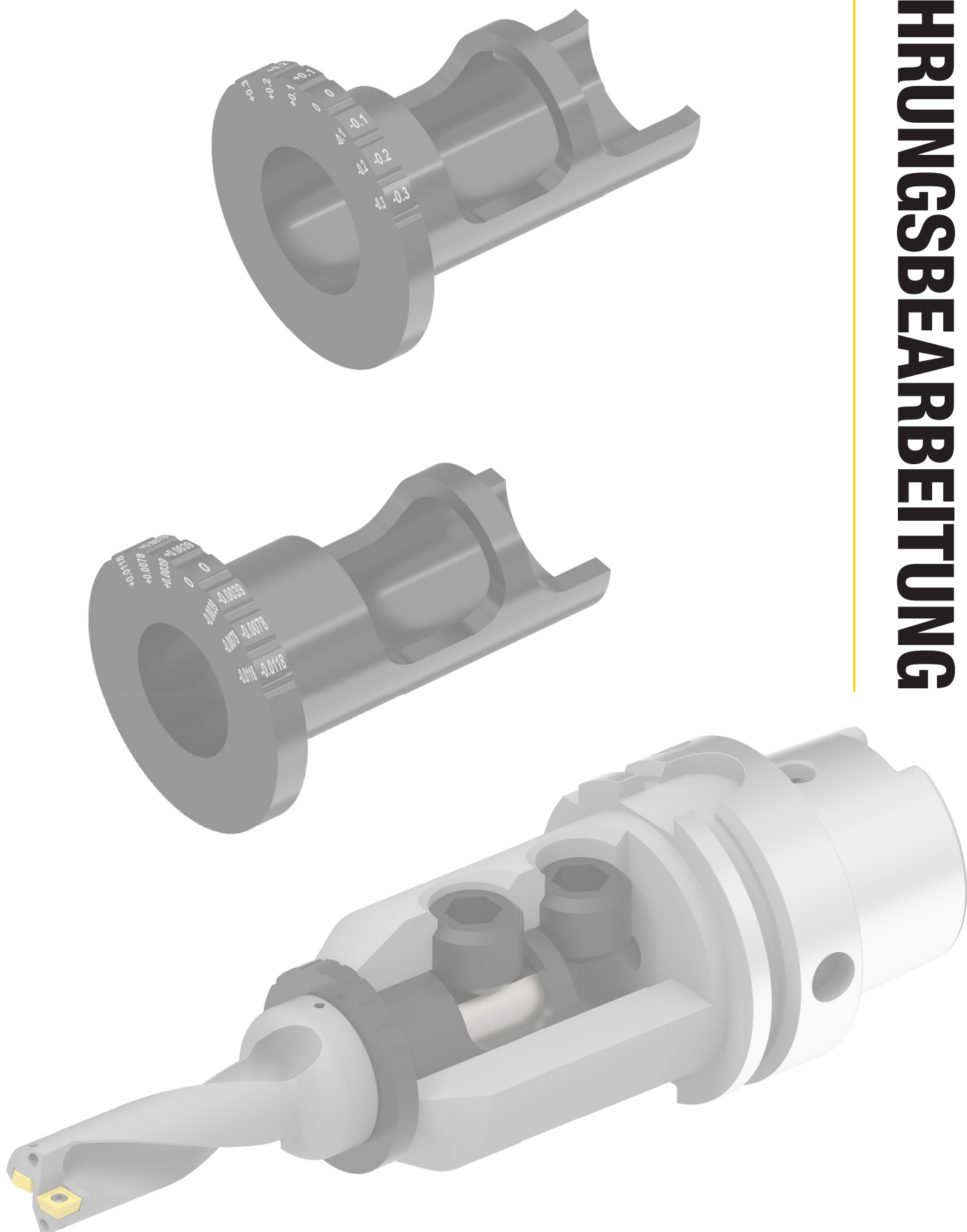
LASSEN SIE UNS IHRE FERTIGUNG
AUF DIE NÄCHSTE STUFE BRINGEN

kennametal.com/HARVI-IV





BOHRUNGSBEARBEITUNG

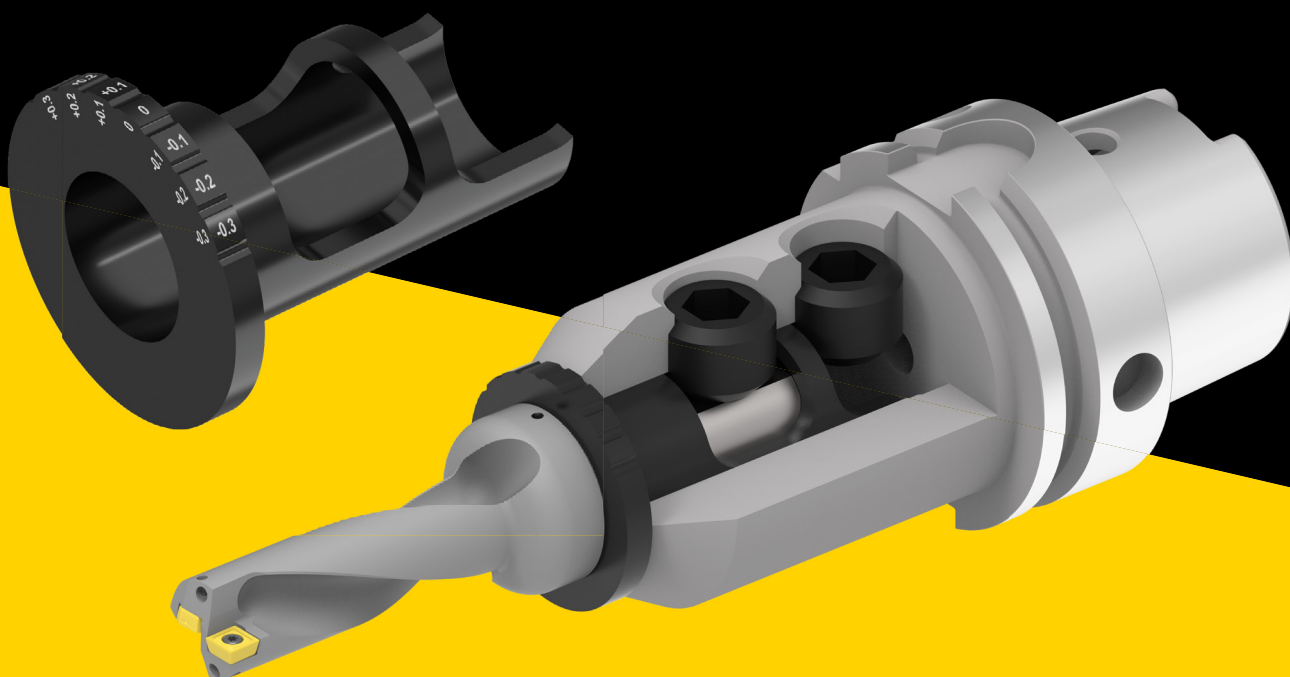


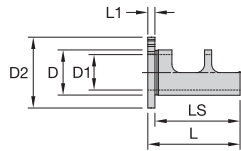
EXZENTER- SPANNHÜLSEN

Einfaches Anpassen der Fräsdurchmesser mit Exzenterhülsen für Drill Fix PRO™ Wendeschneidplattenbohrer. Durch Drehen der Hülse im Adapter wird eine präzise und kontrollierte Bohrbewegung ermöglicht, die eine hohe Genauigkeit und Zuverlässigkeit gewährleistet.

Merkmale und Vorteile

- Ideal für den Einsatz bis zu einem Längen-Durchmesserverhältnis (L/D) von 3xD bei rotierenden Anwendungen
- Lässt sich sowohl nach oben als auch nach unten verstellen, um größere oder kleinere Durchmesser zu erzielen
- Erreicht einen Durchmesserbereich von plus/minus 0,3 mm.
- Erhältlich in den Größen 20 mm, 25 mm, 32 mm, 40 mm
- Kompatibel mit Kennametal-Adaptern





Exzentrische Hülsen für Drill Fix PRO • Durchmesserbereich: $\pm 0,3$ mm

Bestellnummer	Katalognummer	D	D1	D2	LS	L1	L
7315984	25ECCSL20M	25	20	40	56	5	61
7315985	32ECCSL25M	32	25	50	60	5	65
7315986	40ECCSL32M	40	32	58	70	5	75
7315987	50ECCSL40M	50	40	69	80	5	85



SYSTEME



SCHAFTFRÄSERAUFNAHMEN MIT AXIALEM KÜHLMITTEL- AUSTRITT

Maximieren Sie die Kühleffizienz mit den neuen Plan-Kühlmittel-Schaftfräseraufnahmen für Weldon™-Schäfte. Diese Adapter wurden entwickelt, um zwei Kühlmittellösungen direkt an die Schneidkanten zu liefern. Sie verhindern Spanüberschneidungen und -staus, indem sie die Schneidzone effizient reinigen und die Prozessstabilität und die Komponentenqualität bei Fräsanwendungen reduzieren.



Anwendungen

PRIMÄR

SEKUNDÄR



Fräsen



Bohren

Werkstoffe

UNIVERSELL



Branchen



Allg. Maschinenbau



Luft-/Raumfahrt



Automobilindustrie



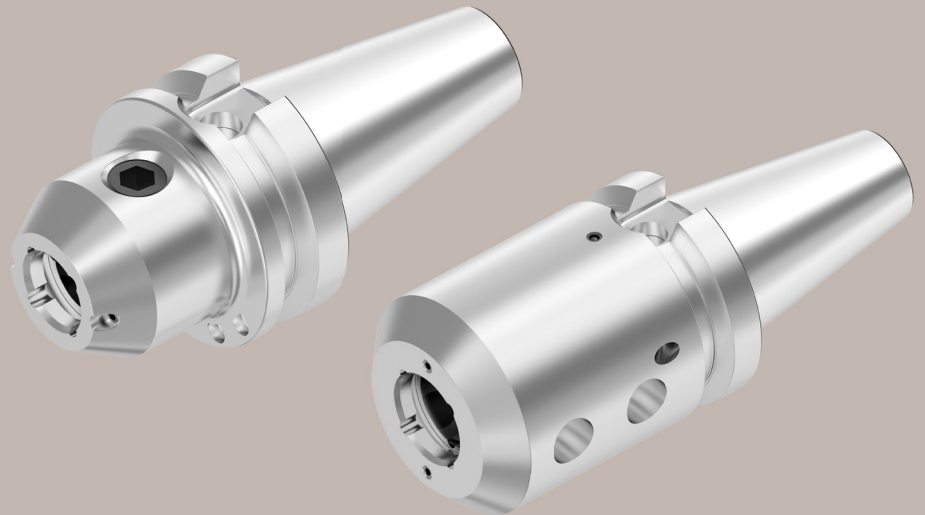
Medizintechnik



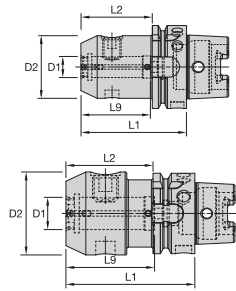
Öl- und Gasindustrie



Bergbau und Bauwirtschaft

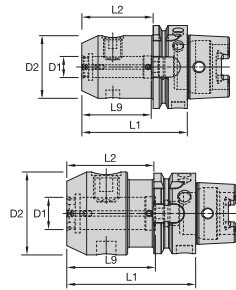


VERBESSERTE KÜHLMITTELZUFUHR IN FRÄSERAUFNAHMEN BIETET JETZT DOPPELTE LEISTUNG



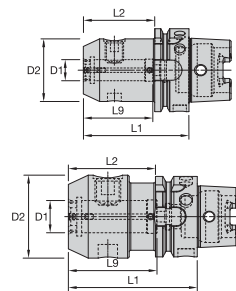
HSK50A • Schafffräseraufnahmen • Plankühlmittelform AD

Bestellnummer	ANSI Katalognummer	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7291790	HSK50AEMFC10065M	10	34,50	65,00	39,05	38,50	0,61
7291831	HSK50AEMFC12080M	12	41,50	80,00	54,05	43,50	0,86
7291833	HSK50AEMFC16080M	16	47,50	80,00	54,05	46,50	0,94
7291834	HSK50AEMFC20080M	20	51,50	80,00	54,05	48,50	0,97
7291835	HSK50AEMFC25110M	25	64,50	110,00	84,05	53,50	1,94



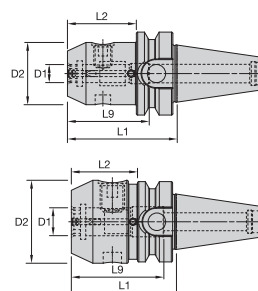
HSK63A • Schafffräseraufnahmen • Plankühlmittelform AD

Bestellnummer	ANSI Katalognummer	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7291813	HSK63AEMFC10065M	10	34,50	65,00	39,05	38,50	0,86
7291814	HSK63AEMFC12080M	12	41,50	80,00	54,05	43,50	1,12
7291815	HSK63AEMFC16080M	16	47,50	80,00	54,05	46,50	1,24
7291816	HSK63AEMFC20080M	20	51,50	80,00	54,05	48,50	1,32
7291817	HSK63AEMFC25110M	25	64,50	110,00	84,05	38,50	2,29



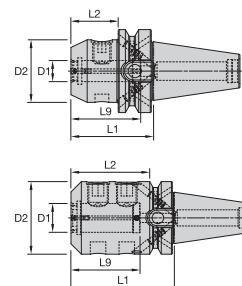
HSK100A • Schafffräseraufnahmen • Plankühlmittelform AD

Bestellnummer	ANSI Katalognummer	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7291708	HSK100AEMFC10080M	10	34,50	80,00	51,05	38,50	2,30
7291709	HSK100AEMFC12080M	12	41,50	80,00	51,05	43,50	2,44
7291710	HSK100AEMFC16100M	16	47,50	100,00	71,05	46,50	2,82
7291751	HSK100AEMFC20100M	20	51,50	100,00	71,05	48,50	2,93
7291752	HSK100AEMFC25100M	25	64,50	100,00	71,05	53,50	3,45



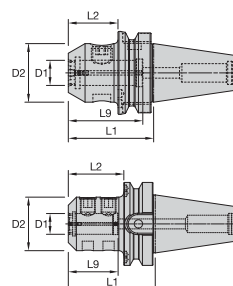
BT30 • Schafffräseraufnahmen • Plankühlmittelform AD

Bestellnummer	ANSI Katalognummer	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7291769	BT30EMFC10060M	10	34,50	60,00	37,90	38,50	0,59
7291770	BT30EMFC12060M	12	41,50	60,00	37,90	43,50	0,68
7291811	BT30EMFC16060M	16	47,50	60,00	37,90	53,00	0,74
7291812	BT30EMFC20080M	20	51,50	80,00	57,90	55,00	1,01



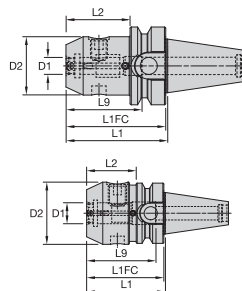
BT40 • Schafffräseraufnahmen • Plankühlmittelform B/AD

Bestellnummer	ANSI Katalognummer	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7350591	BT40BEMFC10063M	10	34,50	63,00	36,00	45,00	1,16
7350593	BT40BEMFC12063M	12	41,50	63,00	36,00	43,50	1,24
7350594	BT40BEMFC16063M	16	47,50	63,00	36,00	46,50	1,31
7350595	BT40BEMFC20063M	20	51,50	63,00	36,00	48,50	1,33
7350596	BT40BEMFC25090M	25	62,95	90,00	36,00	60,00	2,14



BT50 • Schafffräseraufnahmen • Plankühlmittelform AD

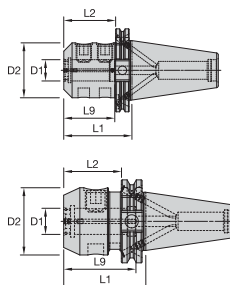
Bestellnummer	ANSI Katalognummer	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7353387	BT50EMFC10080M	10	34,50	80,00	55,00	45,00	3,87
7353388	BT50EMFC12080M	12	41,50	80,00	55,00	50,00	3,96
7353389	BT50EMFC16080M	16	47,50	80,00	55,00	53,00	4,06
7353390	BT50EMFC20080M	20	51,50	80,00	55,00	55,00	4,11
7353451	BT50EMFC25105M	25	64,50	105,00	70,00	60,00	4,97



BTKV30 • Schafffräseraufnahmen • Plankühlmittelform AD

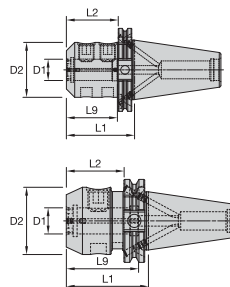
Bestellnummer	ANSI Katalognummer	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7291778	BTKV30EMFC10060M	10	34,50	60,00	37,90	45,00	0,59
7291779	BTKV30EMFC12060M	12	41,50	60,00	37,90	50,00	0,68
7291780	BTKV30EMFC16060M	16	47,50	60,00	37,90	46,50	0,75
7291821	BTKV30EMFC20080M	20	51,50	80,00	57,90	48,50	1,01

SYSTEME



DV40 • Schafffräseraufnahmen • Plankühlmittelform B/AD

Bestellnummer	ANSI Katalognummer	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7354098	DV40BEMFC10050M	10	34,50	50,00	30,95	45,00	0,97
7354099	DV40BEMFC12050M	12	41,50	50,00	30,95	50,00	1,03
7354100	DV40BEMFC16063M	16	47,50	63,00	43,95	53,00	1,26
7354141	DV40BEMFC20063M	20	51,50	63,00	43,95	55,00	1,24
7354142	DV40BEMFC25100M	25	64,50	100,00	80,95	60,00	2,30



DV50 • Schafffräseraufnahmen • Plankühlmittelform B/AD

Bestellnummer	ANSI Katalognummer	D1	D2	L1	L2	L9	kg
7354026	DV50BEMFC16063M	16	47,50	63,00	43,95	53,00	3,07
7354027	DV50BEMFC20063M	20	51,50	63,00	43,95	55,00	3,12
7354030	DV50BEMFC25080M	25	64,50	80,00	60,95	60,00	3,80

SCHAFTFRÄSER- AUFNAHMEN MIT AXIALEM KÜHL- MITTELAUSTRITT

LASSEN SIE UNS IHRE FERTIGUNG
AUF DIE NÄCHSTE STUFE BRINGEN

kennametal.com

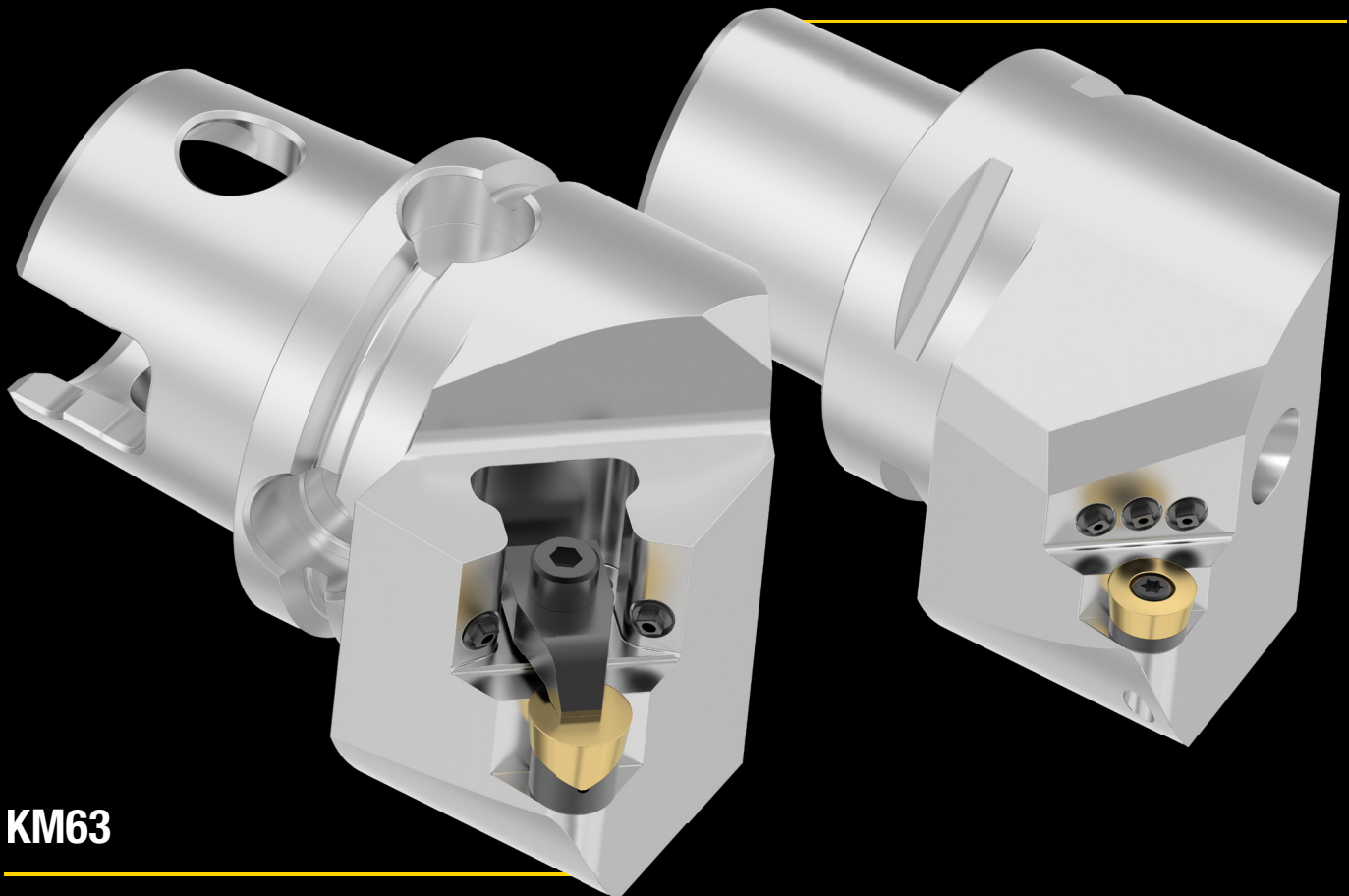


KM™ UND PSC MODULARE SCHNEIDKÖPFE

Verleihen Sie der Bearbeitung eine neue Höhe!

Wir stellen vor: KM63, KM80, PSC63- und PSC80-Adapter für die Luft- und Raumfahrt und die Schwerzerspannung. Diese modularen Adapter verfügen über Hochdruck-Kühlmitteldüsen, die die Spankontrolle optimieren, die Standzeit verlängern und die Kosten senken.

PSC63



KM63

Merkmale und Vorteile

- Erhöht die Produktivität durch einfacheres Rüsten und weniger Ausfallzeiten
- Kompatibel mit Standard ISO Wendeschneidplatten für erhöhte Vielseitigkeit
- Ideal für Anwendungen mit runden Keramikplatten auf hochwarmfesten Legierungen
- Bietet Flexibilität, Steifigkeit und Stabilität für anspruchsvolle Zerspanungsaufgaben

Anwendungen

PRIMÄR

SEKUNDÄR



Außendreihen



Planfräsen



Profildrehen

Werkstoffe

UNIVERSELL



Branchen

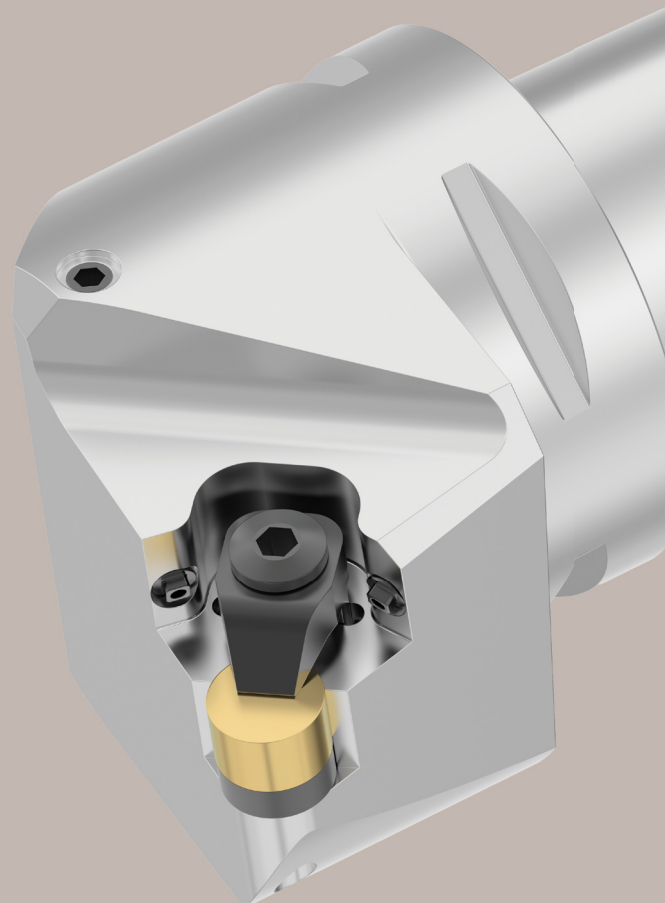


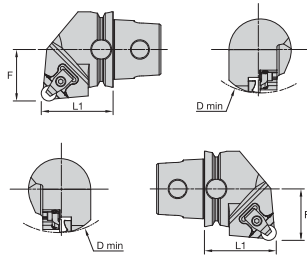
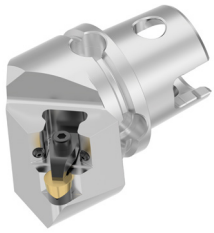
Luft-/Raumfahrt



Allg.
Maschinenbau

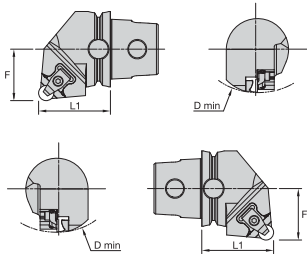
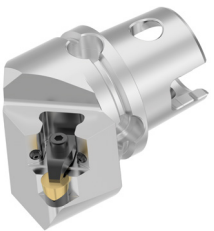
SCHNELLWECHSEL- AUFNAHMEN FÜR DIE LUFT-/ RAUMFAHRT- BEARBEITUNG





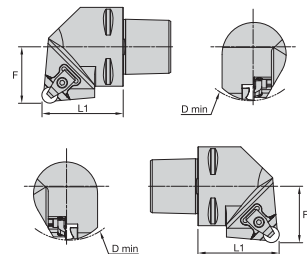
KM63TS Schneidköpfe • Kendex™ CRSC 45 ° • RC_ Wendeschneidplatten • Hochdruckkühlmittel

Bestellnummer	Katalognummer	L1	F	D min	Wendeschneidplatten-Größe
Rechtsschneidend					
7326326	KM63TSCRSCR09HPC	60	43	180	RCGX090700_
7326324	KM63TSCRSCR12HPC	60	43	180	RCGX120700_
Linksschneidend					
7326327	KM63TSCRSL09HPC	60	43	180	RCGX090700_
7326325	KM63TSCRSL12HPC	60	43	180	RCGX120700_



KM80TS Schneidköpfe • Kendex CRSC 45 ° • RC_ Wendeschneidplatten • Hochdruckkühlmittel

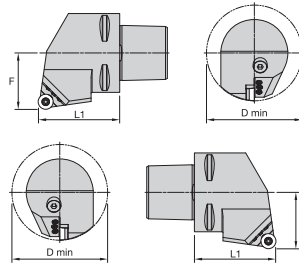
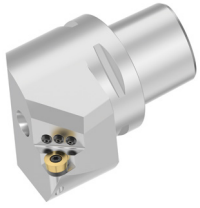
Bestellnummer	Katalognummer	L1	F	D min	Wendeschneidplatten-Größe
Rechtsschneidend					
7326330	KM80TSCRSCR09HPC	70	53	180	RCGX090700_
7326328	KM80TSCRSCR12HPC	70	53	180	RCGX120700_
Linksschneidend					
7326651	KM80TSCRSL09HPC	70	53	180	RCGX090700_
7326329	KM80TSCRSL12HPC	70	53	180	RCGX120700_



PSC63 Schneidköpfe • Kendex CRSC 45 ° • RC_ Wendeschneidplatten • Hochdruckkühlmittel

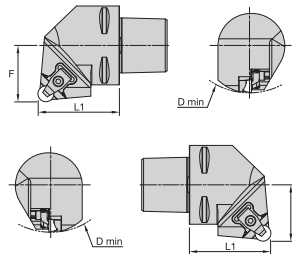
Bestellnummer	Katalognummer	L1	F	D min	Wendeschneidplatten-Größe
Rechtsschneidend					
7326934	PSC63CRSCR09HPC	65	45	180	RCGX090700E
7326932	PSC63CRSCR12HPC	65	45	180	RCGX120700
Linksschneidend					
7326935	PSC63CRSCL09HPC	65	45	180	RCGX090700E
7326933	PSC63CRSCL12HPC	65	45	180	RCGX120700

SYSTEME



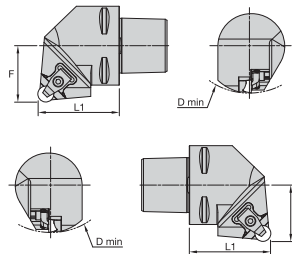
PSC80 Schneidköpfe • Screw-On SRSC 45 ° • RC_ Wendeschneidplatten • Hochdruckkühlmittel

Bestellnummer	Katalognummer	L1	F	D min	Wendeschneidplatten-Größe
Rechtsschneidend					
7327037	PSC80SRSCR10HPC	80	55	125	RCMT1004M0
7327035	PSC80SRSCR12HPC	80	55	110	RCMT1204M0
Linksschneidend					
7327038	PSC80SRSCL10HPC	80	55	125	RCMT1004M0
7327036	PSC80SRSCL12HPC	80	55	110	RCMT1204M0



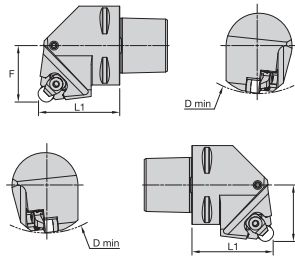
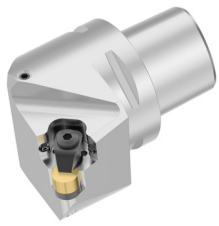
PSC63 Schneidköpfe • Kendex CRSP 45 ° • RP_ Wendeschneidplatten • Hochdruckkühlmittel

Bestellnummer	Katalognummer	L1	F	D min	Wendeschneidplatten-Größe
Rechtsschneidend					
7327008	PSC63CRSPR09HPC	65	45	180	RPGX090700E
7327005	PSC63CRSPR12HPC	65	45	180	RPGX120700E
Linksschneidend					
7327009	PSC63CRSPL09HPC	65	45	180	RPGX090700E
7327006	PSC63CRSPL12HPC	65	45	180	RPGX120700E



PSC80 Schneidköpfe • Kendex CRSP 45 ° • RP_ Wendeschneidplatten • Hochdruckkühlmittel

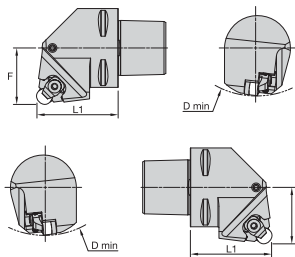
Bestellnummer	Katalognummer	L1	F	D min	Wendeschneidplatten-Größe
Rechtsschneidend					
7327022	PSC80CRSPR09HPC	80	55	180	RPGX090700E
7327010	PSC80CRSPR12HPC	80	55	180	RPGX120700E
Linksschneidend					
7327023	PSC80CRSPL09HPC	80	55	180	RPGX090700E
7327021	PSC80CRSPL12HPC	80	55	180	RPGX120700E



PSC63 Schneidköpfe • Kendex CRSN 45 ° • RN_ Wendeschneidplatten • Hochdruckkühlmittel

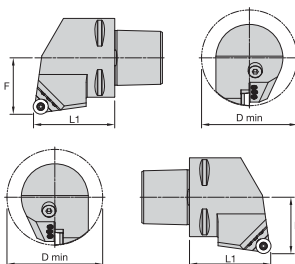
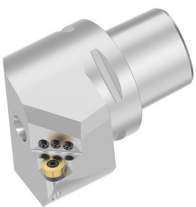
Bestellnummer	Katalognummer	L1	F	D min	Wendeschneidplatten-Größe
Rechtsschneidend					
7326998	PSC63CRSNR12HPC	65	45	130	RNGN120700__
Linksschneidend					
7326999	PSC63CRSNL12HPC	65	45	130	RNGN120700__

SYSTEME



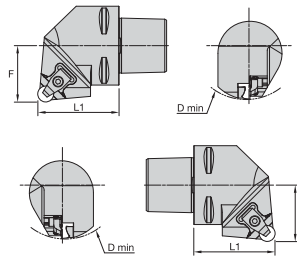
PSC80 Schneidköpfe • Kendex CRSN 45 ° • RN_ Wendeschneidplatten • Hochdruckkühlmittel

Bestellnummer	Katalognummer	L1	F	D min	Wendeschneidplatten-Größe
Rechtsschneidend					
7327000	PSC80CRSNR12HPC	80	55	180	RNGN120700__
Linksschneidend					
7327051	PSC80CRSNL12HPC	80	55	180	RNGN120700__



PSC63 Schneidköpfe • Screw-On SRSC 45 ° • RC_ Wendeschneidplatten • Hochdruckkühlmittel

Bestellnummer	Katalognummer	L1	F	D min	Wendeschneidplatten-Größe
Rechtsschneidend					
7327033	PSC63SRSCR10HPC	65	45	115	RCMT10T3M0
7327031	PSC63SRSCR12HPC	65	45	90	RCMT1204M0
Linksschneidend					
7327034	PSC63SRSCCL10HPC	65	45	115	RCMT10T3M0
7327032	PSC63SRSCCL12HPC	65	45	90	RCMT1204M0



PSC80 Schneidköpfe • Kendex CRSC 45 ° • RC_ Wendeschneidplatten • Hochdruckkühlmittel

Bestellnummer	Katalognummer	L1	F	D min	Wendeschneidplatten-Größe
Rechtsschneidend					
7326938	PSC80CRSCR09HPC	80	55	180	RCGX090700E
7326936	PSC80CRSCR12HPC	80	55	180	RCGX120700
Linksschneidend					
7326940	PSC80CRSCL09HPC	80	55	180	RCGX090700E
7326937	PSC80CRSCL12HPC	80	55	180	RCMT10T3M0

SYSTEME

CV- UND CVKV- ADAPTER 40 UND 50

Wir stellen die neuesten Adapter für die Bearbeitung von Rüstungen vor. Diese Aufsteckfräser, Schrumpfspannfutter und Screw-On-Adapter ermöglichen die Verwendung eines breiteren Sortiments an metrischen Fräs Werkzeugen und Bohrern. Dieses Upgrade ist mit den Spindelschnittstellen Steilkegel (CV 40 und 50) und Flächenkontakt (CVKV 40 und 50) kompatibel und sorgt für mehr Flexibilität und Effizienz bei Ihren Bearbeitungen.



Merkmale und Vorteile

Aufsteckfräser-Adapter (Metrisch CV40, CV50, CVKV40, CVKV50)

- Nahtlose Integration in gängige Bearbeitungszentren
- Verbessert die Fräszuverlässigkeit und Oberflächengüte, insbesondere bei schweren Bearbeitungen
- Optimierte den Kühlmittelfluss und erhöht die axiale Belastbarkeit
- Erhöht die Standzeit und gewährleistet die Teilequalität bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung

Schrumpfspannfutter Verlängerte Schnittlänge (Zoll und Metrisch CVKV40 und CVKV50)

- Ideal für tiefe Hohlräume und 5-Achsen-Bearbeitung ohne Kompromisse bei der Stabilität
- Unterstützt Hochgeschwindigkeitsbearbeitung mit weniger Vibrationen und besserer Oberflächengüte
- Feinausgleich ermöglicht reibungslose Bearbeitungen bei hohen Schnittgeschwindigkeiten
- Nahtlose Integration in globale Werkzeugstandards
- Zuverlässige Leistung bei Anwendungen mit großer Reichweite und hoher Belastung
- Verbesserte Steifigkeit und Präzision für anspruchsvolle Anwendungen

Screw-On-Adapter (metrisch CVKV40, CVKV50)

- Erweiterung des Anwendungsbereichs mit flexiblen Werkzeugkombinationen
- Erhöhte Stabilität und Steifigkeit bei schweren und unterbrochenen Schnitten
- Verbesserte Leistung in engen Bearbeitungsbereichen und bei Hochgeschwindigkeitsbearbeitungen
- Unterstützt glattes Schneiden mit hoher U/min und verlängerter Standzeit

Anwendungen

PRIMÄR



Fräsen

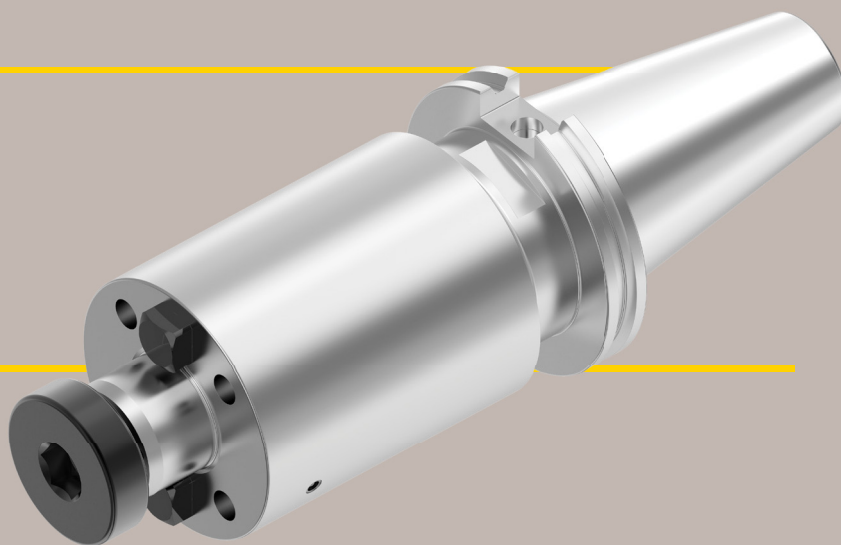
SEKUNDÄR



Bohren

Werkstoffe

UNIVERSELL



Branchen



Luft-/Raumfahrt



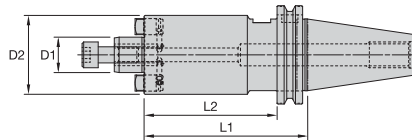
Allg.
Maschinenbau



Öl- und
Gasindustrie

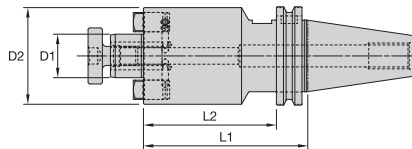


Wind und
Solar



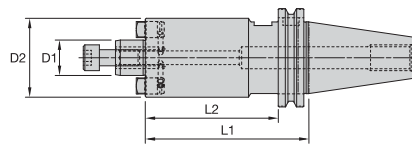
CV40 • Aufsteckfräser-Adapter • Verschlusschraube • Kühlmittel durch AD

Bestellnummer	Katalognummer	D1	D2	L1	L2	kg
7134016	CV40SMC16M350	16,0	44,0	88,90	71,43	1,61
7134017	CV40SMC22M400	22,0	49,0	101,60	80,35	1,97



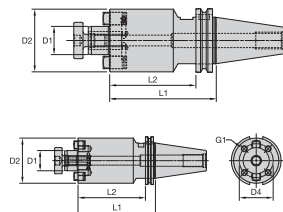
CV40 • Aufsteckfräser-Adapter • Flansch-Sicherungsschraube • Kühlmittel durch AD

Bestellnummer	Katalognummer	D1	D2	L1	L2	kg
7134018	CV40SMC27M400	27,0	60,0	101,60	80,35	2,49



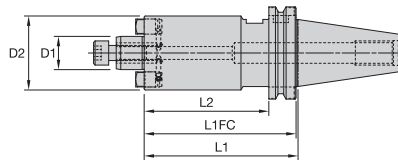
CV50 • Aufsteckfräser-Adapter • Kopfschraube • Kühlmittel durch AD

Bestellnummer	Katalognummer	D1	D2	L1	L2	kg
7134019	CV50SMC22M400	22,0	49,0	101,60	84,13	3,71



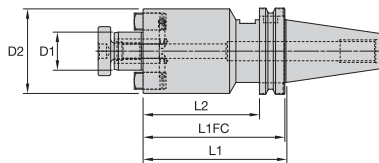
CV50 • Aufsteckfräser-Adapter • Flansch-Sicherungsschraube • Kühlmittel durch AD

Bestellnummer	Katalognummer	D1	D2	D4	G1	L1	L2	kg
7134020	CV50SMC27M550	27,0	60,0	—	—	139,70	122,23	5,19
7134031	CV50SMC32M550	32,0	78,0	—	—	139,70	122,73	6,95
7134032	CV50SMC40M600	40,0	89,3	66,7	M12,0 x 1,75	152,40	134,93	8,75



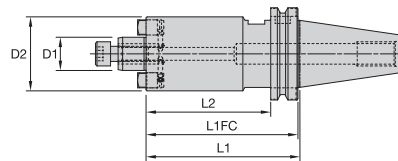
CVKV40 • Aufsteckfräser-Adapter • Verschlusschraube • Kühlmittel durch AD

Bestellnummer	Katalognummer	D1	D2	L1	L1FC	L2	kg
7229130	CVKV40SMC16M350	16,0	44,0	88,90	87,89	69,85	1,63
7229151	CVKV40SMC22M400	22,0	49,0	101,60	100,59	82,55	2,00



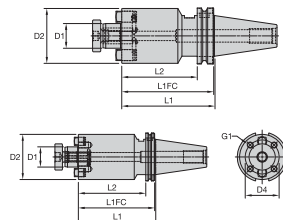
CVKV40 • Aufsteckfräser-Adapter • Flansch-Sicherungsschraube • Kühlmittel durch AD

Bestellnummer	Katalognummer	D1	D2	L1	L1FC	L2	kg
7229152	CVKV40SMC27M400	27,0	60,0	101,60	100,59	82,55	2,52



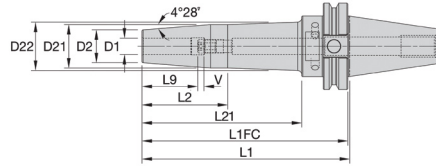
CVKV50 • Aufsteckfräser-Adapter • Verschlusschraube • Kühlmittel durch AD

Bestellnummer	Katalognummer	D1	D2	L1	L1FC	L2	kg
7229153	CVKV50SMC22M400	22,0	49,0	101,60	100,10	82,55	3,74



CVKV50 • Aufsteckfräser-Adapter • Flansch-Sicherungsschraube • Kühlmittel durch AD

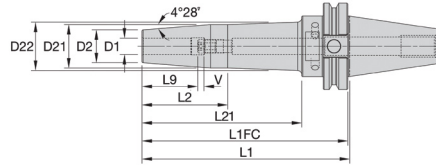
Bestellnummer	Katalognummer	D1	D2	D4	G1	L1	L1FC	L2	kg
7229154	CVKV50SMC27M550	27,0	60,0	—	—	139,70	138,20	120,65	5,23
7229155	CVKV50SMC32M550	32,0	78,0	—	—	139,70	138,20	120,65	6,99
7229156	CVKV50SMC40M600	40,0	89,3	66,7	M12,0 x 1,75	152,40	150,90	133,35	8,90



CVKV40 • Schrumpfspannfutter • GP-Linie • Kühlmittel durch AD

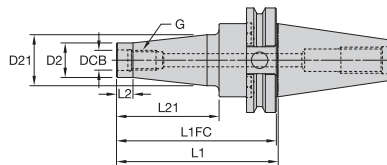
Bestellnummer	Katalognummer	D1	D2	D21	D22	L1	L1FC	L2	L21	L9	V	kg
7229104	CVKV40HPVTT06M600	6	21	27	32	152	151	50	117	26	10	1,51
7229105	CVKV40HPVTT08M600	8	21	27	32	152	151	50	117	26	10	1,50
7229106	CVKV40HPVTT10M600	10	24	32	36	152	151	50	117	31	10	1,65
7229107	CVKV40HPVTT12M600	12	24	32	36	152	151	63	117	36	10	1,59
7229108	CVKV40HPVTT16M600	16	27	34	38	152	151	63	117	44	10	1,66
7229109	CVKV40HPVTT20M600	20	33	42	44	152	151	57	117	46	10	1,91

SYSTEME



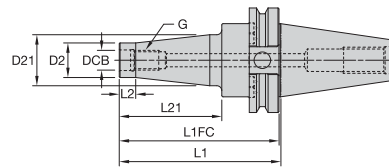
CVKV50 • Schrumpfspannfutter • GP-Linie • Kühlmittel durch AD

Bestellnummer	Katalognummer	D1	D2	D21	D22	L1	L1FC	L2	L21	L9	V	kg
7229110	CVKV50HPVTT06M800	6	21	27	35	203	202	50	168	26	10	3,79
7229121	CVKV50HPVTT08M800	8	21	27	35	203	202	50	168	26	10	3,79
7229122	CVKV50HPVTT10M800	10	24	32	39	203	202	63	168	31	10	4,04
7229123	CVKV50HPVTT12M800	12	24	32	39	203	202	63	168	36	10	3,94
7229124	CVKV50HPVTT14M800	14	27	34	41	203	202	63	168	39	10	4,04
7229125	CVKV50HPVTT16M800	16	27	34	41	203	202	63	168	39	10	4,01
7229126	CVKV50HPVTT20M800	20	33	42	49	203	202	70	168	41	10	4,49
7229128	CVKV50HPVTT25M800	25	44	53	60	203	202	70	168	47	10	5,50



CVKV40 • Screw-On-Adapter • Kühlmittel durch AD

Bestellnummer	Katalognummer	DCB	G	D2	D21	L1	L1FC	L2	L21	kg
7229051	CVKV40ST12M228	12,5	M12 x 1,75	21,0	24,00	57,91	56,90	10,00	22,16	1,07
7229052	CVKV40ST12M386	12,5	M12 x 1,75	21,0	31,00	98,05	97,04	10,00	62,29	1,25
7229053	CVKV40ST16M228	17,0	M16 x 2	29,0	—	57,91	56,90	21,15	—	1,09
7229054	CVKV40ST16M386	17,0	M16 x 2	29,0	34,00	98,04	97,03	10,00	62,29	1,34



CVKV50 • Screw-On-Adapter • Kühlmittel durch AD

Bestellnummer	Katalognummer	DCB	G	D2	D21	L1	L1FC	L2	L21	kg
7229055	CVKV50ST12M343	12,5	M12 x 1,75	21,0	24,00	87,12	85,62	10,00	49,87	3,23
7229056	CVKV50ST12M539	12,5	M12 x 1,75	21,0	31,00	136,91	135,41	10,00	99,66	3,48
7229057	CVKV50ST12M736	12,5	M12 x 1,75	21,0	39,00	186,94	185,44	10,00	151,19	3,89
7229058	CVKV50ST16M343	17,0	M16 x 2	29,0	34,00	87,12	85,62	10,00	51,37	3,36
7229059	CVKV50ST16M539	17,0	M16 x 2	29,0	39,00	136,91	135,41	10,00	99,66	3,76
7229060	CVKV50ST16M736	17,0	M16 x 2	29,0	39,00	186,94	185,44	10,00	151,19	4,10

ER-SPANNZANGEN MIT INNERER KÜHLMITTELZUFUHR

Unsere versiegelten ER-Spannzangen sind jetzt in Sätzen erhältlich, die mehr Flexibilität bieten und eine Vielzahl von Bearbeitungsanwendungen unterstützen, wodurch der Bedarf an zusätzlichen Werkzeugoptionen reduziert wird. Diese abgedichteten Spannzangen ermöglichen eine innere Kühlmittelzufuhr bei gleichzeitiger Beibehaltung von Spannkraft und Rundlauf und bringen Ihre Fertigung auf die nächste Stufe.



Merkmale und Vorteile

- Spannkraft gemäß Industriestandard für hohe Prozesssicherheit
- Rundlauf gemäß Industriestandard für längere Standzeit und bessere Anwendung
- Innere Kühlmittelzufuhr für längere Standzeit und bessere Teilequalität
- Kompatibel mit Standardadaptern. Dadurch geringerer Werkzeugbedarf



ER Spannzangensatz mit Innenkühlung

Bestellnummer	Katalognummer	Baureihe	Menge	Maßbereich	Inkrementabteilung
7291764	16ERSS000MSET	ER16	8	3–10 mm	1
7291765	20ERSS000MSET	ER20	8	3–13 mm	1
7291766	25ERSS000MSET	ER25	14	3–16 mm	1
7291767	32ERSS000MSET	ER32	18	3–20 mm	1
7291768	40ERSS000MSET	ER40	20	6–25 mm	1

WIR ZERSPANEN METALL **SEIT 1938.**



Unsere Geschichte ist die einer kontinuierlichen Innovation

Es beginnt 1938 mit unserem Gründer, dem Metallurgen Philip M. McKenna, der nach jahrelanger Forschung revolutionäre Schneidwerkzeuge aus einer Wolfram-Titan-Hartmetalllegierung speziell für die Bearbeitung von Stahl entwickelte. Diese eine Entwicklung führte nicht nur zu einer neuen Klasse von Bearbeitungswerkzeugen, die schneller schnitten, länger hielten und die Produktivität in allen Bereichen, vom Automobil bis zum Flugzeug, steigerten, sondern führte auch zur Eröffnung der McKenna Metals Company in Latrobe, Pennsylvania, USA. Heute ist dieses Unternehmen Kennametal Inc. ein anerkannter Marktführer in der Metallbearbeitung, der Kunden auf allen Kontinenten/in allen Branchen bedient, einschließlich Transportwesen, Bauwesen, Luft-/Raumfahrt/Wehrtechnik, Bearbeitung/Zerspanung, Energie/allg. Maschinenbau. Wir sind dafür bekannt, innovative Lösungen für die anspruchsvollsten Anwendungen unserer Kunden zu entwickeln. Der Name Kennametal ist ein Synonym für qualitativ hochwertige Hochleistungswerkzeuge, die den härtesten Bedingungen standhalten und eine Vielzahl von Zerspanungsaufgaben erleichtern. Wir helfen unseren Kunden, ihre Abläufe länger, schneller und präziser zu gestalten.

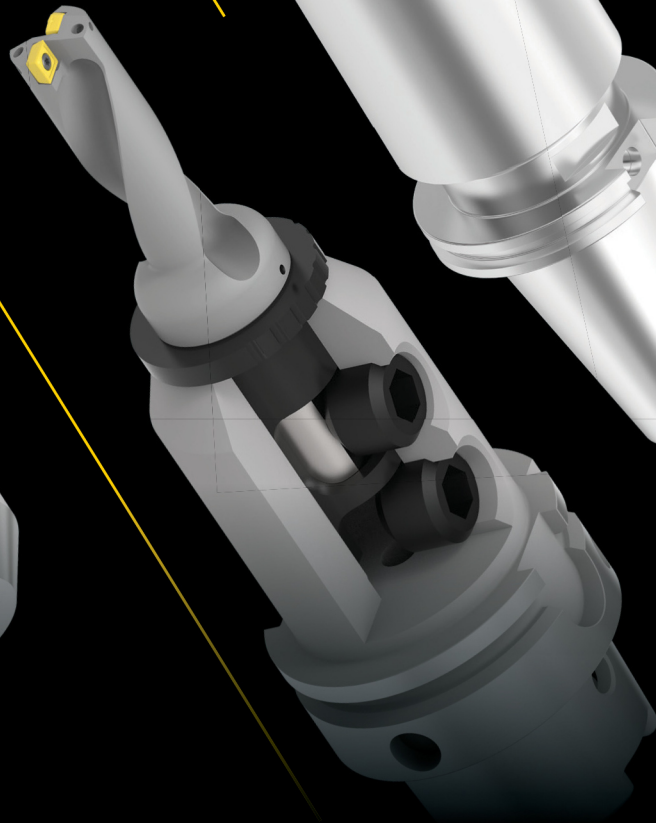
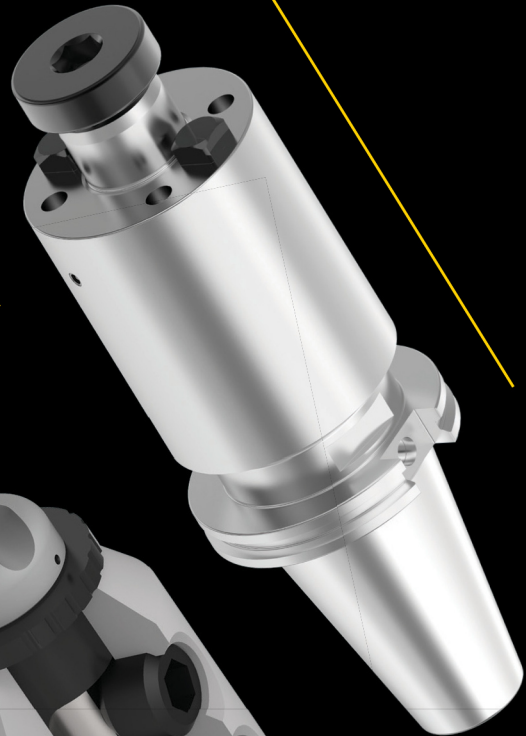
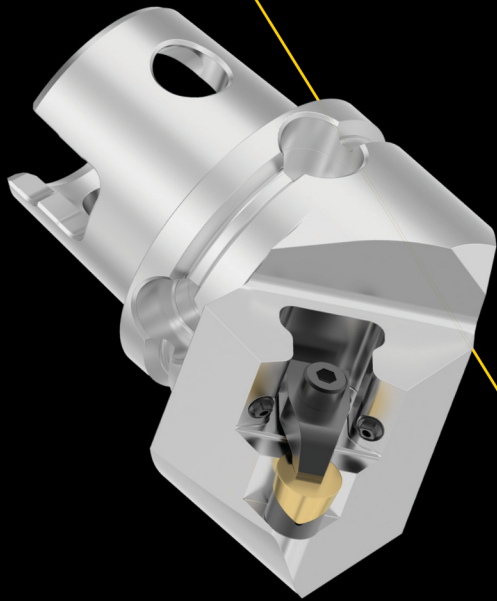
WIR MACHEN KEINE ABSTRICHE. WIR ZERSPANEN METALL. IHRE HÄRTESTEN MATERIALIEN HABEN KEINE CHANCE.



KM50CL2NSR3

KM50-CL2NS-EF
5429CA6

KENNAMETAL
KM-LOC II



kennametal.com

WELTWEITE ZENTRALE

Kennametal Inc.
525 William Penn Place I Suite 3300
Pittsburgh, PA 15219, USA
Tel.: +1 800 446 7738
ftmill.service@kennametal.com

EUROPA-ZENTRALE

Kennametal Europe GmbH
Rheingoldstrasse 50
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall
Schweiz
Tel.: +41 (52) 6750 100
neuhausen.info@kennametal.com

ASIEN-PAZIFIK-ZENTRALE

Kennametal Singapore Pte. Ltd.
3A International Business Park
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP
Singapur 609935
Tel.: +65 6265 9222
k-sg.sales@kennametal.com

INDIEN-ZENTRALE

Kennametal India Limited
CIN: L27109KA1964PLC001546
8/9th Mile, Tumkur Road
Bangalore – 560073
Tel.: +91 080 22198444 oder
+91 080 43281444
bangalore.information@kennametal.com

