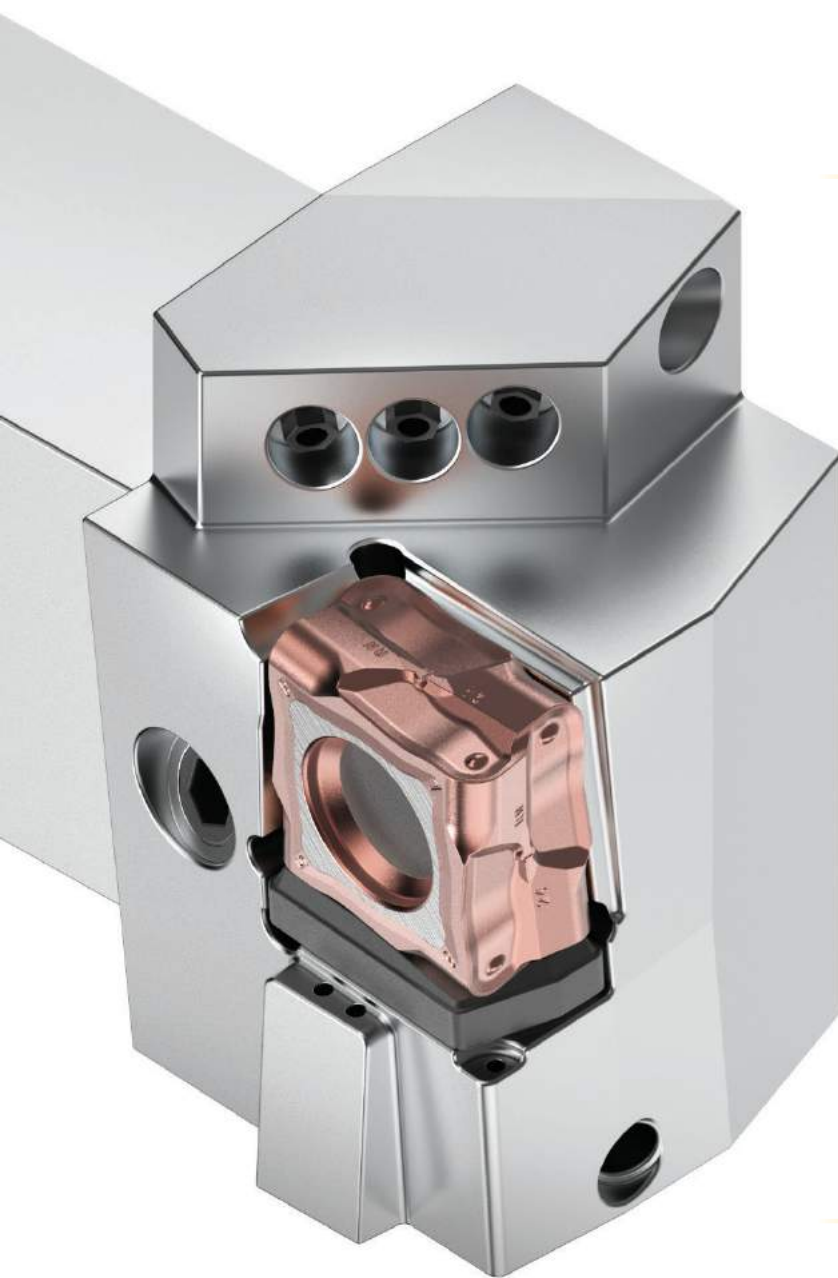




INNOVATIONEN
2022 | 02 | METRISCH

FIX8™

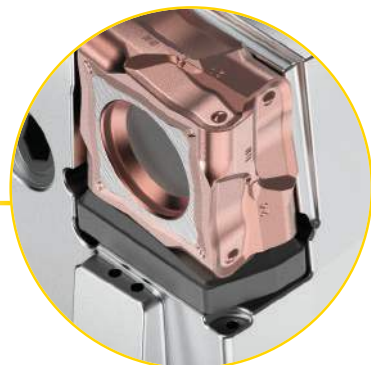
Schwerzerspanung



Drei Kühlmitteldüsen, die auf die Spanfläche gerichtet sind –
Temperaturregelung, Spanabführung
und Spanformunterstützung.



Acht Schneiden pro Wendeschneidplatte.
Schruppen mit den niedrigsten Kosten
pro Schneide.



Kühlmittelaustrittslöcher in Richtung
der Freifläche des Schneidkörpers –
Temperaturregulierung in der Schnittzone
und Verlängerung der Standzeit.

INNOVATIONEN

Serviceleistungen & Support.....	2–5
Kontaktinformationen.....	2–3
Ersatzteile & Informationen zum Zubehör • Online-Katalog	4–5
Drehen.....	6–122
Sorten zum Hartdrehen • KBH10/20B & KYHK15B	6–36
Schwerzerspanung • FIX8	38–53
Einstechdrehen und Abstechen • Beyond Evolution.....	54–117
Kühlmittelzubehör	118–122
Fräsen	124–160
Vollhartmetall-Schaftfräser • HARVI I TE	124–145
Eckfräsen • Mill 4-15.....	146–160
Bohrungsbearbeitung.....	162–180
Modulares Bohren • eBore	162–180
Allgemeine Informationen.....	182–187
Sortenbeschreibungen.....	182–185
Allgemeine Informationen.....	186
Material-Quervergleich.....	187

CAS – Customer Application Support

Schnelle und zuverlässige Lösungen für Ihre schwierigsten Probleme!

Unser CAS-Team ist der branchenweit führende Beratungs-Service für Anwender, die Hilfe bei Werkzeuganwendungen benötigen.

Einfacher Zugang zu Expertenwissen in der Metallzerspanung!

Unsere Anwendungstechniker unterstützen Kunden vor Ort weltweit bei Werkzeugauswahl und Einsatzempfehlungen für das gesamte Kennametal Produkt-Sortiment.

Region	Land	Sprache	CAS-Hotline	E-Mail-Adresse
Nordamerika	USA	Englisch	800 835 3668	na.techsupport@kennametal.com
	Mexiko	Spanisch	1800 253 0758	na.techsupport@kennametal.com
Afrika	Südafrika	Englisch	0800 981643	na.techsupport@kennametal.com
Europa	Österreich	Deutsch	0800 202873	eu.techsupport@kennametal.com
	Belgien	Englisch/Französisch	0800 80850	eu.techsupport@kennametal.com
	Dänemark	Englisch	808 89298	na.techsupport@kennametal.com
	Finnland	Englisch	0800 919412	na.techsupport@kennametal.com
	Frankreich	Französisch	080 5540 367	eu.techsupport@kennametal.com
	Deutschland	Deutsch	0800 0006651	eu.techsupport@kennametal.com
	Israel	Englisch	1809 449889	na.techsupport@kennametal.com
	Italien	Italienisch	800 916561	eu.techsupport@kennametal.com
	Niederlande	Englisch	0800 0201 130	eu.techsupport@kennametal.com
	Norwegen	Englisch	800 10080	na.techsupport@kennametal.com
	Polen	Polnisch	0080 04411887	eu.techsupport@kennametal.com
	Russland (Festnetz)	Russisch	8800 5556394	eu.techsupport@kennametal.com
	Russland (Mobiltelefon)	Russisch	+7 800 5556394	eu.techsupport@kennametal.com
	Schweden	Englisch	0207 99246	na.techsupport@kennametal.com
	Großbritannien	Englisch	0800 032 8339	na.techsupport@kennametal.com
	Ukraine	Russisch	800 502664	eu.techsupport@kennametal.com
Asien/Pazifik	Australien	Englisch	1800 666 667	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Indien	Englisch	1 800 103 5227	in.techsupport@kennametal.com
	Japan	Englisch	03 3820 2855	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Südkorea	Englisch	+82 2 2100 6100	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Malaysia	Englisch	1800 812 990	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Neuseeland	Englisch	0800 450 941	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Singapur	Englisch	1800 6221031	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Taiwan	Englisch	0800 666 197	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Thailand	Englisch	1800 4417820	ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Die angegebenen Nummern gelten nur für das angegebene Land.

Service- und Vertriebszentren auf der ganzen Welt

Region	Land	Vertriebs-Hotline	E-Mail-Adresse
Nordamerika	USA	+1 800 446 7738	FtMill.Service@kennametal.com
	Kanada	+1 800 446 7738	toronto.service@kennametal.com
	Mexiko	+1 888 402 4963	k-mx.service@kennametal.com
Mittel-/Südamerika	Argentinien	+54 11 4719 0700	buenos-aires.ventas@kennametal.com
	Brasilien	+55 19 3936 9200	bra.marketing@kennametal.com
	Chile	+56 2 2264 1177	kennametalchile@kennametalchile.cl
Afrika	Ägypten	+44 1384 408060	na.techsupport@kennametal.com
	Südafrika	+27 11 748 9300	na.techsupport@kennametal.com
Europa	Österreich	+43 2236 3798980	brunn.sales@kennametal.com
	Belgien	+32 0800 81 372	belgium.sales@kennametal.com
	Tschechische Republik	+420 800 900 840	k-prha.sales@kennametal.com
	Frankreich	+33 1 60 12 81 00	info.fr@kennametal.com
	Deutschland	+49 6003 8277 0	rosbach.sales@kennametal.com
	Großbritannien	+44 1384 408060	kingswinford.service@kennametal.com
	Ungarn	+36 96 618 150	gyoer.sales@kennametal.com
	Irland	+44 1384 408060	na.techsupport@kennametal.com
	Italien	+39 02 895 961	milano.vendite@kennametal.com
	Luxemburg	+32 4 248 48 48	liege.sales@kennametal.com
	Niederlande	+31 0800 44 33 201	netherlands.sales@kennametal.com
	Polen	+48 61 6656501	poland.service@kennametal.com
	Portugal	+351 22 4119 400	porto.service@kennametal.com
	Russland	+7 495 4115386	moscow.information@kennametal.com
	Slowakei	+421 0800 044 053	k-eu-zilina.sales@kennametal.com
Asien/Pazifik	Spanien	+34 93 586 03 50	barcelona.service@kennametal.com
	Türkei	+90 216 574 4780	tr.information@kennametal.com
	Australien	+61 800 666 667	k-au.service@kennametal.com
	China	+86 400 889 2135	k-cn.service@kennametal.com
	Indien	+91 800 103 5138	k-bngl.information@kennametal.com
	Indonesien	+65 6265 9222	k-sg.sales@kennametal.com
	Japan	+81 3 3820 2855	k-jp.service@kennametal.com
	Südkorea	+82 2 2109 6100	k-kr-service@kennametal.com
	Malaysia	+60 3 5569 9080	k-sg.sales@kennametal.com
	Neuseeland	+64 0800 536626	k-nz.service@kennametal.com
	Singapur*	+65 62659222	k-sg.sales@kennametal.com
	Taiwan	+886 4 2350 1920	taiwan.service@kennametal.com
	Thailand	+66 2 642 3455	k-sg.sales@kennametal.com

*Anfragen von Kunden aus Vietnam und den Philippinen sind an die Niederlassung in Singapur zu richten.

Besuchen Sie kennametal.com um autorisierte Kennametal Vertriebspartner zu finden.



Ersatzteile und Zubehör

Schraube verloren? Verschlossene Klemmkeile müssen ausgetauscht werden? Sie haben die Bestellnummern nicht zur Hand müssen aber schnell nachbestellen?

Benötigen Sie Zubehör wie einen Drehmomentschlüssel oder eine Kühlmiteileinspritzplatte? Kein Problem, Sie haben jederzeit alles zur Hand! Finden Sie auf kennametal.com in Sekundenschnelle, was Sie brauchen. Geben Sie die Katalognummer des entsprechenden Werkzeugs ein und Sie haben sofort alles im Blick.

1 SCHRITT 1 Werkzeugkatalognummer hier eingeben

KENNAMETAL

Search By Keyword, Part #, ANSI/ISO

PRODUCTS SOLUTIONS SERVICES RESOURCES SUPPORT ABOUT US

English / Products / Metalworking Tools / Milling / Indexable Milling / Milling Inch Tools / Face Mills / Mill 16 / Mill 16 - Shell Mills

Mill 16™

Shell Mills

Features and Benefits

- Productivity booster for machining cast iron materials.
- Insert with 16 cutting edges.

SPECIFICATIONS

Mill 16 • Shell Mills • Wedge Clamping

Show 10 entries

order number	catalog number	D1	D1 max	D	D6	L	Apt max	Z	lbs	max RPM
6001979	MILL16E200Z03ON08W	2.000	2.495	.750	2.000	2.000	.215	5	1.45	11100

2 SCHRITT 2 Ersatzteile und Zubehör auswählen

PRODUCT USAGE

Insert Selection Inserts Tool Body Speeds & Feeds Grades **Spare Parts**

Spare Parts

D1	wedge	wedge screw	in. lbs.	wrench	mounting screw with coolant grooves	adjustable torque wrench	bit SW3 for adjustable torque wrench
2.000	OW16	12748601000	62	12148044900	KLSS0714C	DTQ50140	BTQSW3L80



Durch den digitalen Zugriff auf Ersatzteil- und Zubehörinformationen wird sichergestellt, dass Ihre betrieblichen Abläufe reibungslos funktionieren.

Besuchen Sie noch heute kennametal.com/novo und laden Sie sich NOVO™ gratis herunter.



Online-Katalog

Sie haben ihren Katalog verlegt? Kein Problem.

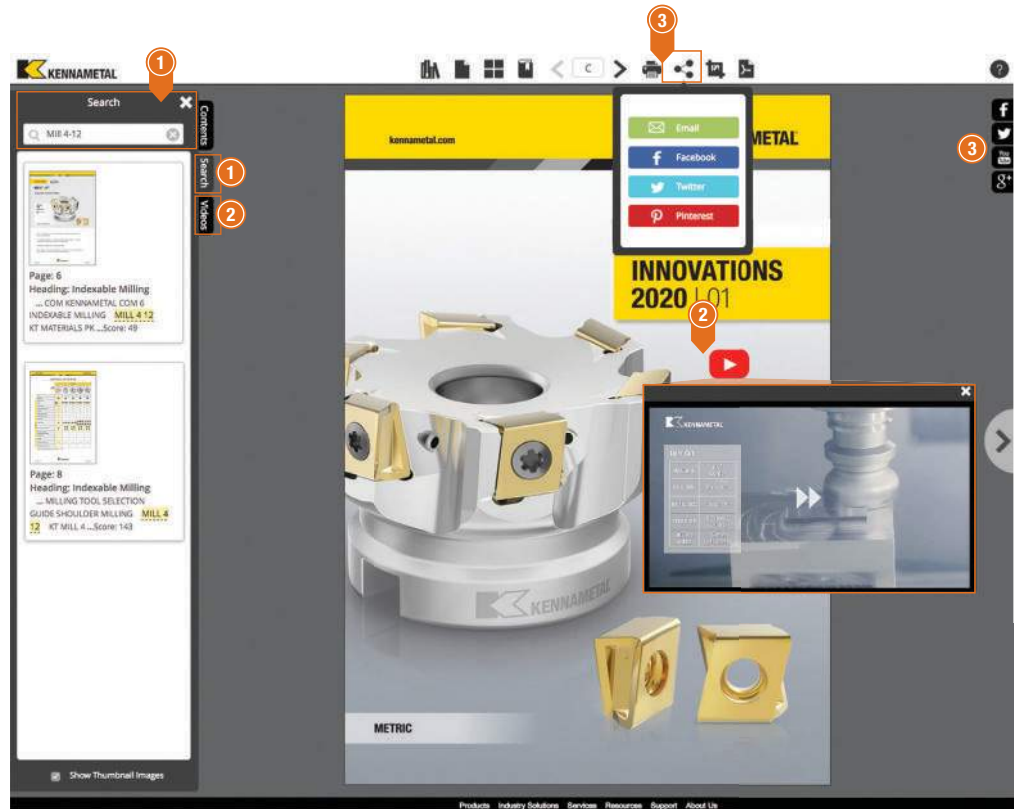
Schauen Sie unter catalogs.kennametal.com nach, was alles zur Auswahl steht.

Suchen Sie nach dem, was Sie brauchen, sehen Sie sich ein Video an und teilen Sie Seiten mit anderen – und das alles von einer einzigen Website aus! Gehen Sie zu catalogs.kennametal.com, und wenn Sie es auf Ihrem mobilen Gerät ausprobieren möchten, laden Sie sich einfach die kostenlose App für iOS oder Android™ herunter.

① Suchen Sie, was Sie brauchen

② Videos anschauen

③ Mit anderen teilen



Laden Sie sich unsere neue Katalog-App herunter. Erhältlich im Google Play™ Store oder im App Store®.

Sorten zum Hartdrehen

KYHK15B™ • KBH10B™ • KBH20B™

Werkstoffe



Anwendungen



Drehen



Innendurchmesser
Drehen



Hinterdrehen



Profildrehen/
Kopierdrehen



Plandrehen



Innendurchmesser
Plandrehen



Fasen



KBH10B, KBH20B und KYHK15B sind PVD-beschichtete Sorten zum Hartdrehen, die maximale Verschleißfestigkeit und eine maximale Standzeit bieten.

Die neuen Beschichtungen mit ihrer goldenen Farbe ermöglichen eine einfache Verschleißerkennung.

Moderne Schneidkörper- und Beschichtungstechnologien bieten enge Verrundungstoleranzen, was zu einer höheren Schneidkantenstabilität, besserem Widerstand gegen Ausbrüche und einer gesteigerten Oberflächengüte führt.

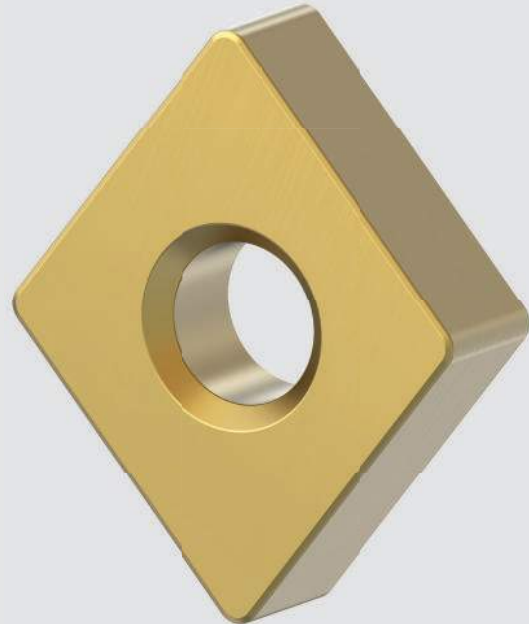
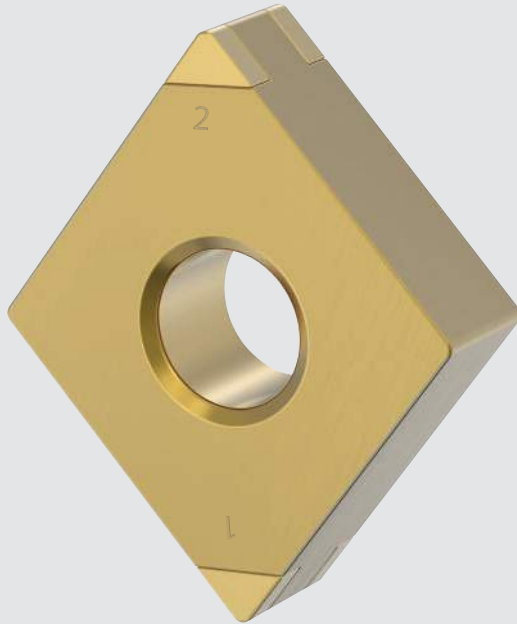
Ununterbrochene bis leicht unterbrochene Schnitte können sehr kostengünstig durch beidseitig einsetzbare Schneidplatten ausgeführt werden.

CBN-Sorte, ideal für
gehärtete Stähle.

Keramik-Sorte, ideal für gehärteten Stahl,
Gusseisen und Hochtemperaturlegierungen.

Kostengünstige,
doppelseitige Ausführung.

Höhere
Schnitttiefen.



NEU!

Neue Beschichtung ermöglicht
höhere Schnittgeschwindigkeiten und
längere Standzeiten.

Die Goldfarbe sorgt dafür, dass der
Verschleißverlauf leicht zu erkennen ist.

NEU!

Neue Wiper-Technologie.

Keramik-Sorte KYHK15B™

Die Keramik-Sorte KYHK15B dient der Bearbeitung von gehärtetem Stahl (>48 HRC) sowie zum Schlichten von Gusseisen und Hochtemperaturlegierungen. KYHK15B ist ideal für den ununterbrochenen Schnitt und variierende Schnitttiefen und ermöglicht höhere Schnitttiefen.

CBN-Sorten KBH10B™ und KBH20B™

KBH10B und KBH20B sind Sorten mit einem niedrigen CBN Gehalt, entwickelt für die Präzisionsbearbeitung von gehärtetem Stahl (>48 HRC) bei bestmöglichen Oberflächengüten selbst bei leicht unterbrochenen Schnitten. Die Wendeschneidplatten im Multi-Tip-Format verfügen über nummerierte Schneiden und reduzieren die Kosten pro Schneide.

WERKZEUGAUSWAHL • SCHNEIDKANTENAUSFÜHRUNG WÄHLEN

	Schlichten Schruppen																	
	Keramik-Wendeschneidplatten																	
	KYHK15B™																	
Ausführung	GA					GN						MN		GX				
Stabilität der Klemmung	■					■■						■■■		■■■■				
Schneidkantenausführung	S01515GW	E	T01020	S02025	S02530	T01020	S02025	S02530	S15015	S20015	P20015	S15015	P20015	S02025	S02535	S15015	S20015	P20015
Anwendungsbereich																		
Schwere Schrubbearbeitung									○	○	●	○	●			○	○	●
Schruppen				●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Mittlere Bearbeitung	●		●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●	●	●	○
Schlichten	●	●	●	○	○	●	○	○					○	○	○			
Feinschlichten	●																	
Schnittbedingung																		
Stark unterbrochener Schnitt	⚙								●	●	●	●	●			●	●	●
Leicht unterbrochener Schnitt	⚙	●		○	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Variierende Schnitttiefe	⚙	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Glatte Schnitt	⚙	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	●	●	○	○	○
Referenzseite																		
Negative Schneidplatten • KENLOC™	16–17	16–17	16–19	16–19	16–18													
Negative Schneidplatten, doppelseitig • KENLOC																		
Positive Schneidplatten • aufschraubbar • Screw-On*						26	26							25			25	25
Negative Schneidplatten • KENDEX™							20–24	20–24	21–22	22	21–22							

* Siehe Hauptkatalog 2018 Vol. 1 Drehwerkzeuge

- Primär
- Sekundär

WERKZEUGAUSWAHL • SCHNEIDKANTENAUSFÜHRUNG WÄHLEN

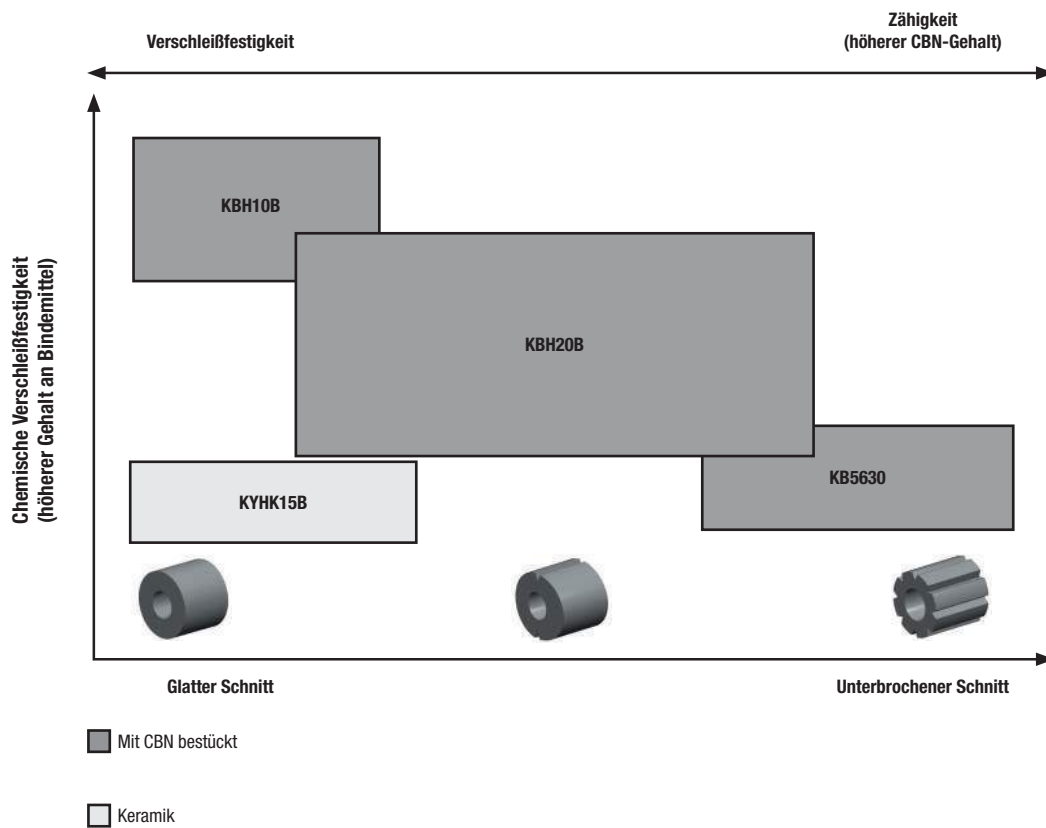


		PCBN-bestückte Wendeschneidplatten														
		KBH10B™/KBH10™						KBH20B™/KBH20™						KB5630*		
Ausführung	GA & GW						GA & GW						GM	GA & GW		
Steifigkeit der Klemmung	■	■	■	■	■	■	■						■	■		
Schneidkantenausführung	S01515GW_	S01015FW_	S01015_	S01225FW_	S01225_	S01735_	S01515GW_	S01015FW_	S01015_	S01225FW_	S01225_	S01735_	S01325MTCB1	S01015_	S01025FW_	S01025_
Anwendungsbereich																
Schwere Schruppbearbeitung												○	●		○	●
Schruppen						○				○	○	●	●	○	●	●
Mittlere Bearbeitung	●	○	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●
Schlichten	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●			○	●	
Feinschlichten	●	●		●			●	●		●					○	
Schnittbedingung																
Stark unterbrochener Schnitt 												●	○	○	●	●
Leicht unterbrochener Schnitt 	○	○		○	●	●	●	○	○	●	●	●	●	●	●	●
Variierende Schnitttiefe 	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Glatter Schnitt 	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Referenzseite																
Negative Schneidplatten • KENLOC™																
Negative Schneidplatten, doppelseitig • KENLOC	32–33		32–34		32–34		32–33		32–34		32–34					
Positive Schneidplatten • aufschraubbar • Screw-On*																
Negative Schneidplatten • KENDEX™																

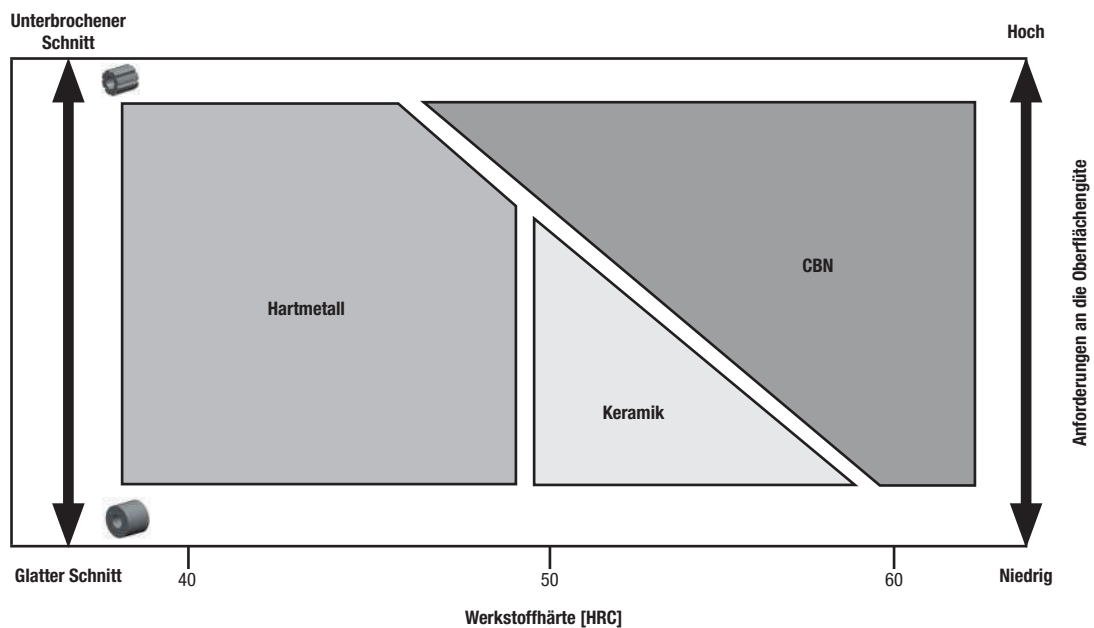
* Siehe Hauptkatalog 2018 Vol. 1 Drehwerkzeuge

- Primär
- Sekundär

WERKZEUGAUSWAHL – AUSWAHL DES RICHTIGEN SCHNEIDSTOFFS



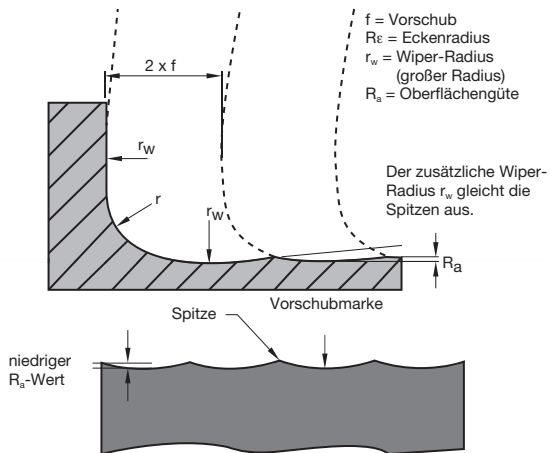
KYHK15B™ kann eine ausgezeichnete Wahl sein, um die Schneidplattenkosten zu reduzieren und das bei fast gleicher Leistung wie mit CBN. Wann immer es um Anwendungen mit glattem Schnitt und um eine hohe chemische Verschleißfestigkeit geht, ist KBH10B™ die beste Wahl.



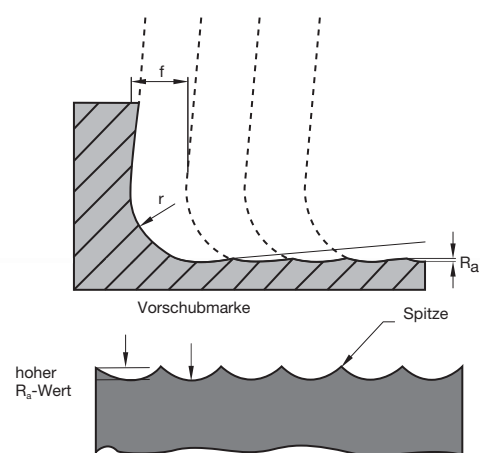
Abhängig von den Oberflächenanforderungen und der Art des Schnitts kann die Keramik-Sorte KYHK15B eine wirtschaftliche Alternative zu CBN-Schneidkörpern bei der Bearbeitung gehärtetem Stahl >48 HRC sein.

PRINZIP EINER BREITSCHLICHTPLATTE (WIPER)

Wiper-Wendeschneidplatte

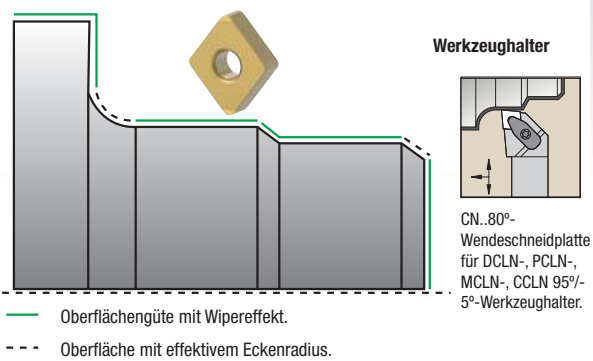


Regulärer Schneidkörper

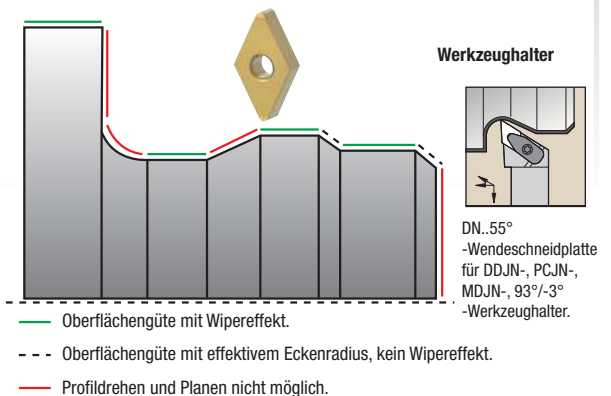


AUSWAHL DER RICHTIGEN ART DES SCHNEIDKÖRPER

Längsdrehen und Planen mit einer C-Platte

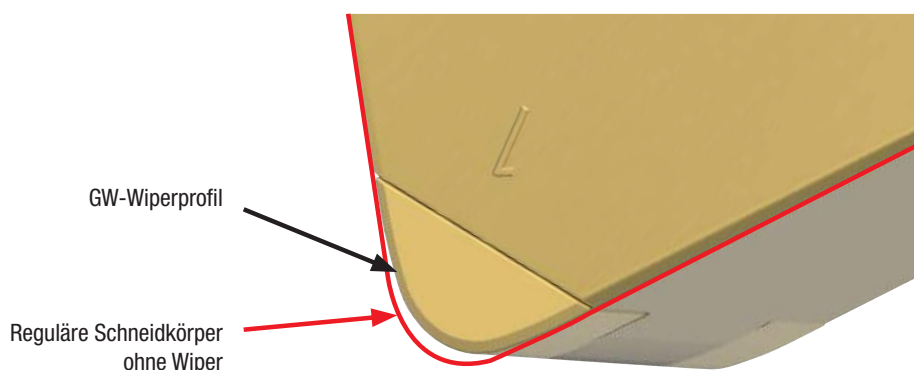


Längsdrehen und Planen mit einer D-Platte



WIPER • ANWENDUNGSTECHNOLOGIE

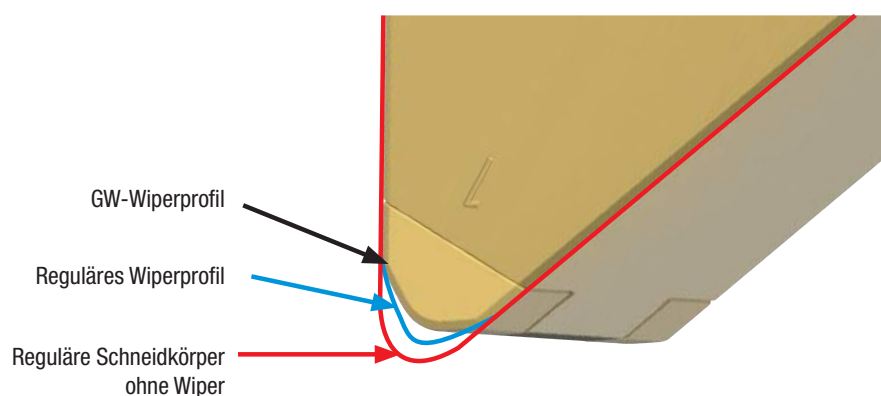
C-Platte – Werkzeughalter 95°



Schneidkantenkompensation

Eckenradius mm	X-Richtung mm	Z-Richtung mm
0,4	-0,06	-0,06
0,8	-0,06	-0,06
1,2	-0,05	-0,05

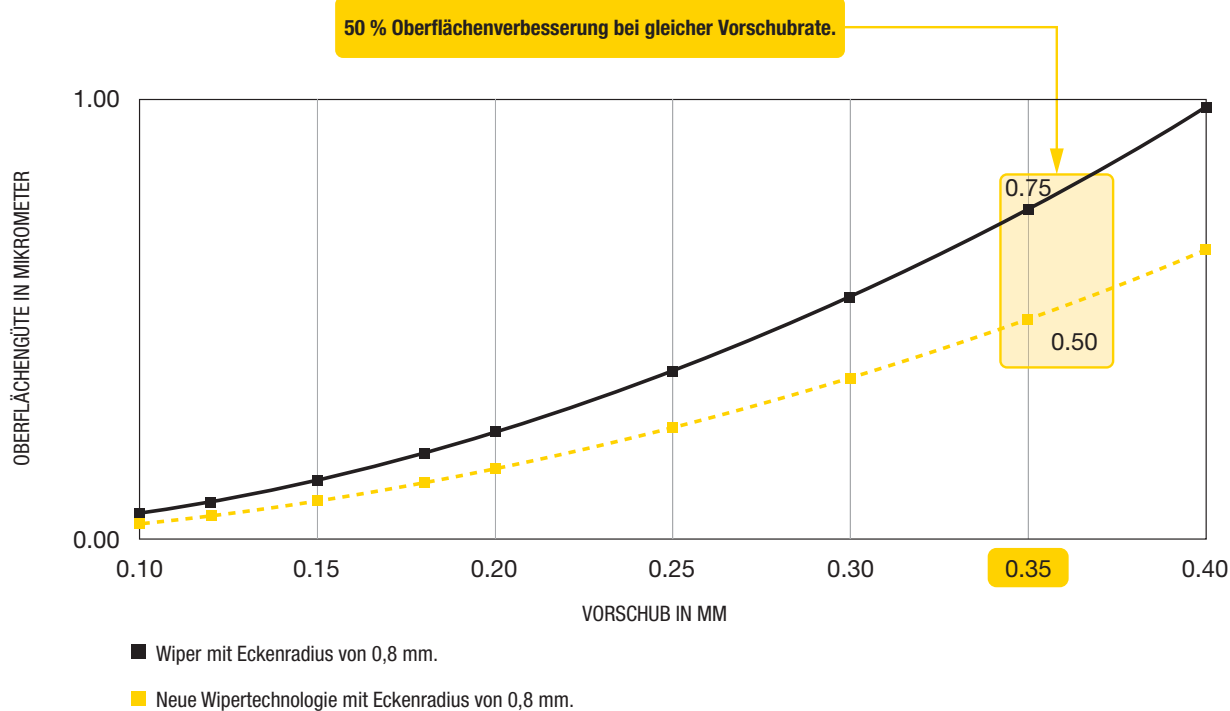
D-Platte – Werkzeughalter 93°



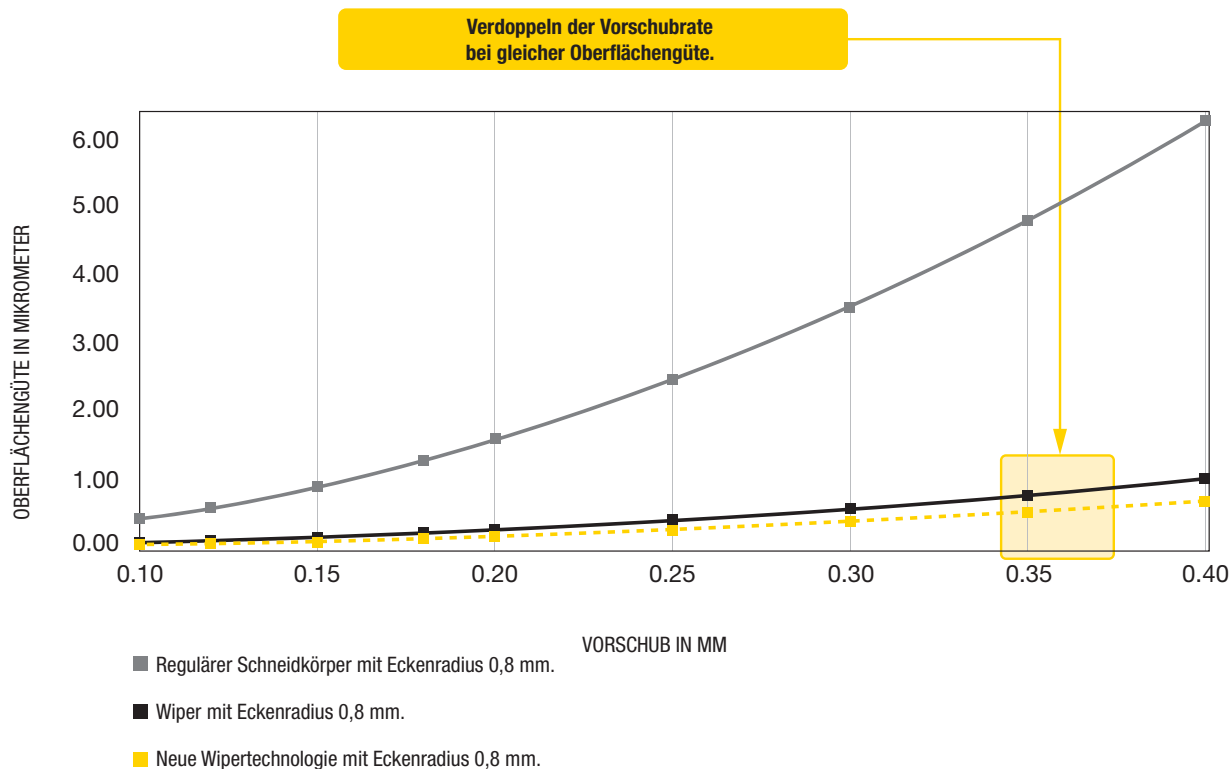
Schneidkantenkompensation

Eckenradius mm	X-Richtung mm	Z-Richtung mm
0,4	-0,53	-0,05
0,8	-0,60	-0,18

NEUE WIPERTECHNOLOGIE – HÖHERE OBERFLÄCHENGÜTE



NEUE WIPERTECHNOLOGIE – HÖHERE VORSCHUBRATEN



Jedes Katalog-Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



12

Größe

* Toleranzen vor Schneidkantenpräparation und Beschichtung

ISO WENDESCHNEIDPLATTEN • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

(Fortsetzung)

ISO Ceramic Inserts

ISO Ceramic Inserts

KENLOC™ • NEGATIVE INSERTS • CNGA

■ See chart
 (continued on p. 34)

ISO		ISO		D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R	D	W	R
-----	--	-----	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

CNGN0120408T02020

04

Dicke
„S“

Symbol	Dicke
mm	mm
—	0,79
T0	1,00
01	11,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52
11	11,11
12	12,70

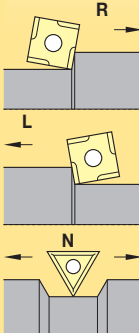
08

Ecken-
radius „Rε“

Symbol	Ecken- radius
mm	mm
X0	0,4
01	0,1
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
28	2,8
32	3,2
00	runde Wende- schneid- platte
M0	

Schneidrichtung der
Wendeschneidplatte
(optional)R = Rechtsaus-
führungL = Linksaus-
führung

N = Neutral



T

Schneidkante
(optional)* Auch als Breit-
schicht-Ausführung
(Wiper) verfügbar

020

Breite der
negativen Fase
(optional)

Symbol	Größe
ISO	mm
010	0,01
020	0,02

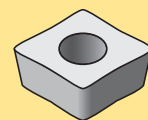
20

Winkel der
negativen
Fase
(optional)

Symbol	Größe
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

Segment-
Ausführung
(optional)Spanformgeometrie
(optional)FW = Schlichten mit
Breitschichtfase
(Wiper)MW = Mittlere Bearbeitung
mit Breitschichtfase
(Wiper)GW = General
Wiper

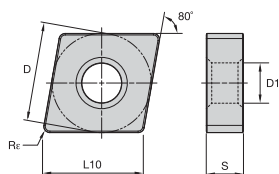
Symbol	Nutzung
C	vollflächig CBN bestückt
M	teilbestückt; kleines CBN Segment
MT	teilbestückt; mehrere CBN Segmente
ST	teilbestückt; einzelnes CBN Segment
DMT	beidseitig teilbestückt; mehrere CBN Segmente



„D“ mm	± Toleranz bei „D“			
	Toleranzklasse M		Toleranzklasse U	
	Formen S, T, C, R, & W mm	Form D mm	Form V mm	Formen S, T, & C 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“ mm	± Toleranz bei „B“			
	Toleranzklasse M		Toleranzklasse U	
	Formen S, T, C, R, & W mm	Form D mm	Form V mm	Formen S, T, & C 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

KENLOC™ • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • CNGA



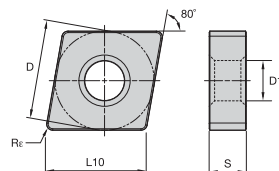
● Erste Wahl

○ Alternative

P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KYHK15B
CNGA120404E	12,70	12,90	0,4	●
CNGA120404S02025	12,70	12,90	0,4	●
CNGA120404T01020	12,70	12,90	0,4	●
CNGA120408E	12,70	12,90	0,8	●
CNGA120408S02025	12,70	12,90	0,8	●
CNGA120408S02530	12,70	12,90	0,8	●
CNGA120408T01020	12,70	12,90	0,8	●
CNGA120412S02025	12,70	12,90	1,2	●
CNGA120412S02530	12,70	12,90	1,2	●
CNGA120412T01020	12,70	12,90	1,2	●
CNGA120416S02025	12,70	12,90	1,6	●
CNGA160612S02530	15,88	16,12	1,2	●
CNGA190612S02025	19,05	19,34	1,2	●
CNGA190612S02530	19,05	19,34	1,2	●
CNGA190616S02025	19,05	19,34	1,6	●

KENLOC • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • CNGA • WIPER



● Erste Wahl

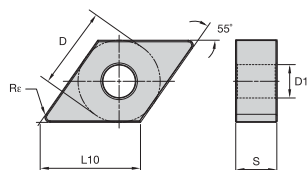
○ Alternative

P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KYHK15B
CNGA120408S01515GW	12,70	12,90	0,8	●

182	186	14-15	4	192
-----	-----	-------	---	-----

KENLOC™ • NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • DNGA



● Erste Wahl

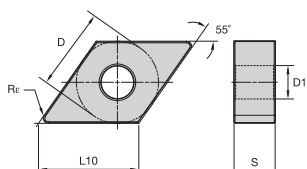
○ Alternative

P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

KYHK15B

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	
DNGA150404E	12,70	15,50	0,4	●
DNGA150404S02025	12,70	15,50	0,4	●
DNGA150404T01020	12,70	15,50	0,4	●
DNGA150408E	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150408S02025	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150408S02530	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150408T01020	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150412S02025	12,70	15,50	1,2	●
DNGA150412S02530	12,70	15,50	1,2	●
DNGA150412T01020	12,70	15,50	1,2	●
DNGA150416S02025	12,70	15,50	1,6	●
DNGA150604E	12,70	15,50	0,4	●
DNGA150604S02025	12,70	15,50	0,4	●
DNGA150604T01020	12,70	15,50	0,4	●
DNGA150608E	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150608S02025	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150608S02530	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150608T01020	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150612S02025	12,70	15,50	1,2	●
DNGA150612S02530	12,70	15,50	1,2	●
DNGA150612T01020	12,70	15,50	1,2	●
DNGA150616S02025	12,70	15,50	1,6	●

KENLOC • NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • DNGA • WIPER



● Erste Wahl

○ Alternative

P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

KYHK15B

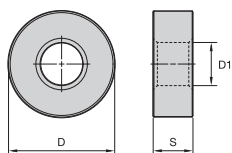
ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	
DNGA150408S01515GW	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150608S01515GW	12,70	15,50	0,8	●

182	186	14–15	4	192
-----	-----	-------	---	-----

KENLOC™ • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • RGA

● Erste Wahl

○ Alternative



P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

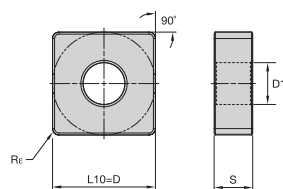
KYHK15B

ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε
RGA120400S02025	12,70	—	—

KENLOC • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • SGA

● Erste Wahl

○ Alternative



P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

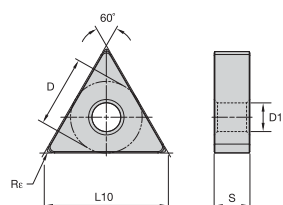
KYHK15B

ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε
SGA120404S02025	12,70	12,70	0,4
SGA120408S02025	12,70	12,70	0,8
SGA120408S02530	12,70	12,70	0,8
SGA120412S02025	12,70	12,70	1,2
SGA120412S02530	12,70	12,70	1,2
SGA120416S02025	12,70	12,70	1,6

KENLOC • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • TGA

● Erste Wahl

○ Alternative



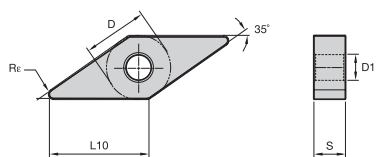
P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

KYHK15B

ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε
TGA160404S02025	9,53	16,50	0,4
TGA160408S02025	9,53	16,50	0,8
TGA160408S02530	9,53	16,50	0,8
TGA160412S02025	9,53	16,50	1,2
TGA160412S02530	9,53	16,50	1,2
TGA220408S02025	12,70	22,00	0,8
TGA220408S02530	12,70	22,00	0,8
TGA220412S02025	12,70	22,00	1,2
TGA220412S02530	12,70	22,00	1,2

182	186	14–15	4	192
-----	-----	-------	---	-----

KENLOC™ • NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • VNGA

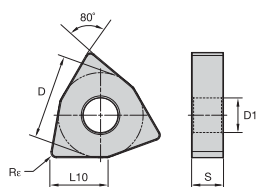


- Erste Wahl
○ Alternative

P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KYHK15B
VNGA160404S02025	9,53	16,61	0,4	●
VNGA160404T01020	9,53	16,61	0,4	●
VNGA160408S02025	9,53	16,60	0,8	●
VNGA160408T01020	9,53	16,61	0,8	●
VNGA160412S02025	9,53	16,61	1,2	●
VNGA220408S02025	12,70	22,14	0,8	●
VNGA220412S02025	12,70	22,14	1,2	●

KENLOC • NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • WNGA



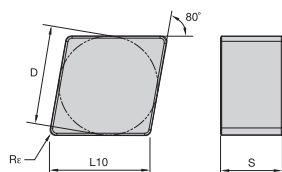
- Erste Wahl
○ Alternative

P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KYHK15B
WNGA080404S02025	12,70	8,69	0,4	●
WNGA080408S02025	12,70	8,69	0,8	●
WNGA080412S02025	12,70	8,69	1,2	●

182	186	14–15	4	192
-----	-----	-------	---	-----

KENDEX™ • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • CNGN

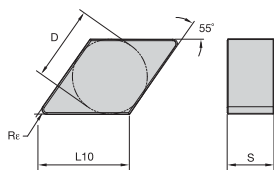


- Erste Wahl
○ Alternative

P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KYHK15B
CNGN120404S02025	12,70	12,90	0,4	●
CNGN120408S02025	12,70	12,90	0,8	●
CNGN120408S02530	12,70	12,90	0,8	●
CNGN120412S02025	12,70	12,90	1,2	●
CNGN120412S02530	12,70	12,90	1,2	●
CNGN120416S02025	12,70	21,90	1,6	●
CNGN120708S02025	12,70	12,90	0,8	●
CNGN120708S02530	12,70	12,90	0,8	●
CNGN120712S02025	12,70	12,90	1,2	●
CNGN120712S02530	12,70	12,90	1,2	●
CNGN120716S02025	12,70	12,90	1,6	●

KENDEX • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • DNGN



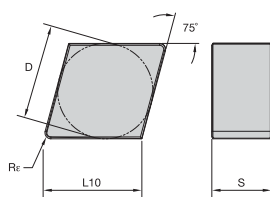
- Erste Wahl
○ Alternative

P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KYHK15B
DNGN150704S02025	12,70	15,50	0,4	●
DNGN150708S02025	12,70	15,50	0,8	●
DNGN150708S02530	12,70	15,50	0,8	●
DNGN150712S02025	12,70	15,50	1,2	●
DNGN150712S02530	12,70	15,50	1,2	●
DNGN150716S02025	12,70	15,50	1,6	●

182	186	14–15	4	192
-----	-----	-------	---	-----

KENDEX™ • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • ENGN

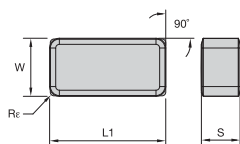


- Erste Wahl
○ Alternative

P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KYHK15B
ENGN130704S02025	12,70	13,15	0,4	●
ENGN130708S02025	12,70	13,15	0,8	●
ENGN130708S02530	12,70	13,15	0,8	●
ENGN130712S02025	12,70	13,15	1,2	●
ENGN130712S02530	12,70	13,15	1,2	●
ENGN130716S02025	12,70	13,15	1,6	●

KENDEX • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • LNMN



- Erste Wahl
○ Alternative

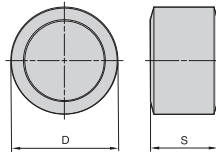
P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KYHK15B
LNMN381232P20015	—	38,10	3,2	●
LNMN381232S15015	—	38,10	3,2	●

182	186	14–15	4	192
-----	-----	-------	---	-----

KENDEX™ • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • RNGN

- Erste Wahl
- Alternative

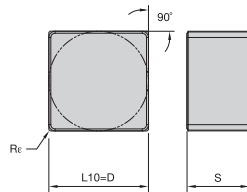


P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε	KYHK15B
RNGN090300S02025	9,53	—	—	●
RNGN090400S02025	9,53	—	—	●
RNGN120400S02025	12,70	—	—	●
RNGN120700P20015	12,70	—	—	●
RNGN120700S02025	12,70	—	—	●
RNGN120700S02530	12,70	—	—	●
RNGN120700S15015	12,70	—	—	●
RNGN190700P20015	19,05	—	—	●
RNGN190700S02530	19,05	—	—	●
RNGN190700S15015	19,05	—	—	●
RNGN250700P20015	25,40	—	—	●
RNGN250700S15015	25,40	—	—	●

KENDEX • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • SNGN

- Erste Wahl
- Alternative



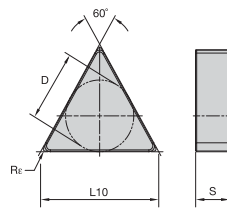
P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε	KYHK15B
SNGN090408S02025	9,53	9,53	0,8	●
SNGN090408S02530	9,53	9,53	0,8	●
SNGN090412S02025	9,53	9,53	1,2	●
SNGN090412S02530	9,53	9,53	1,2	●
SNGN120408S02025	12,70	12,70	0,8	●
SNGN120408S02530	12,70	12,70	0,8	●
SNGN120412S02025	12,70	12,70	1,2	●
SNGN120412S02530	12,70	12,70	1,2	●
SNGN120416S02025	12,70	12,70	1,6	●
SNGN120708S02025	12,70	12,70	0,8	●
SNGN120708S02530	12,70	12,70	0,8	●
SNGN120712S02025	12,70	12,70	1,2	●
SNGN120712S02530	12,70	12,70	1,2	●
SNGN120716S02025	12,70	12,70	1,6	●
SNGN120716S20015	12,70	12,70	1,6	●
SNGN190724P20015	19,05	19,05	2,4	●
SNGN190724S15015	19,05	19,05	2,4	●
SNGN250724P20015	25,40	25,40	2,4	●
SNGN250724S15015	25,40	25,40	2,4	●

182	186	14–15	4	192
-----	-----	-------	---	-----

KENDEX™ • NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • TNGN

- ☒ Erste Wahl
☐ Alternative

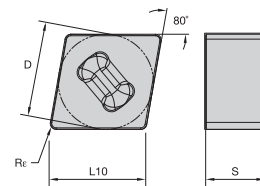


P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KYHK15B
TNGN110308S02025	6,35	11,00	0,8	●
TNGN110308S02530	6,35	11,00	0,8	●
TNGN110312S02025	6,35	11,00	1,2	●
TNGN110312S02530	6,35	11,00	1,2	●
TNGN160408S02025	9,53	16,50	0,8	●
TNGN160408S02530	9,53	16,50	0,8	●
TNGN160412S02025	9,53	16,50	1,2	●
TNGN160412S02530	9,53	16,50	1,2	●
TNGN160416S02025	9,53	16,50	1,6	●
TNGN160708S02025	9,53	16,50	0,8	●
TNGN160708S02530	9,53	16,50	0,8	●
TNGN160712S02025	9,53	16,50	1,2	●
TNGN160712S02530	9,53	16,50	1,2	●
TNGN160716S02025	9,53	16,50	1,6	●

KENDEX • NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • CNGX

- ☒ Erste Wahl
☐ Alternative

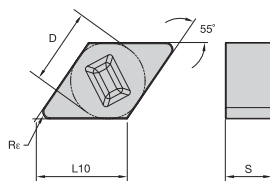


P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	Re	KYHK15B
CNGX120708S02025	12,70	12,90	0,8	●
CNGX120708S02530	12,70	12,90	0,8	●
CNGX120712S02025	12,70	12,90	1,2	●
CNGX120712S02530	12,70	12,90	1,2	●
CNGX120716S02025	12,70	12,90	1,6	●

182	186	14–15	4	192
-----	-----	-------	---	-----

KENDEX™ • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • DNGX

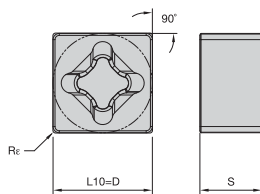


- Erste Wahl
○ Alternative

P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KYHK15B
DNGX120708S02025	10,00	12,21	0,8	●
DNGX120708S02530	10,00	12,21	0,8	●
DNGX120712S02025	10,00	12,21	1,2	●
DNGX120712S02530	10,00	12,21	1,2	●
DNGX120716S02025	10,00	12,21	1,6	●
DNGX150708S02025	12,70	15,50	0,8	●
DNGX150708S02530	12,70	15,50	0,8	●
DNGX150712S02025	12,70	15,50	0,8	●
DNGX150712S02530	12,70	15,50	0,8	●
DNGX150716S02025	12,70	15,50	1,6	●

KENDEX • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • SNGX



- Erste Wahl
○ Alternative

P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

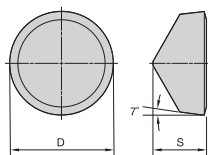
ISO-Katalognummer	D	L10	Rε	KYHK15B
SNGX120708S02025	12,70	12,70	0,8	●
SNGX120708S02530	12,70	12,70	0,8	●
SNGX120712S02025	12,70	12,70	1,2	●
SNGX120712S02530	12,70	12,70	1,2	●
SNGX120716S02025	12,70	12,70	1,6	●

182	186	14-15	4	192

KENDEX™ • POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • RCGX

● Erste Wahl

○ Alternative



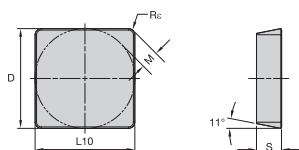
P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε	KYHK15B
RCGX060400S02025	6,35	—	—	●
RCGX090700S02025	9,53	—	—	●
RCGX090700S20015	9,53	—	—	●
RCGX120700P20015	12,70	—	—	●
RCGX120700S02025	12,70	—	—	●
RCGX120700S15015	12,70	—	—	●
RCGX151000P20015	15,88	—	—	●
RCGX151000S02530	15,88	—	—	●
RCGX151000S15015	15,88	—	—	●
RCGX191000P20015	19,05	—	—	●
RCGX191000S15015	19,05	—	—	●
RCGX251200P20015	25,40	—	—	●
RCGX251200S15015	25,40	—	—	●

KENDEX • POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • SPGN

● Erste Wahl

○ Alternative

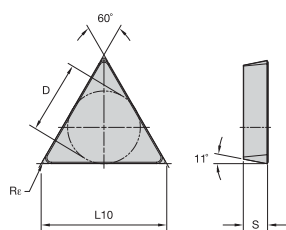


P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε	KYHK15B
SPGN090308S02025	9,53	9,53	0,8	●
SPGN120308S02025	12,70	12,70	0,8	●

182	186	14–15	4	192
-----	-----	-------	---	-----

KENDEX™ • POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • TPGN



● Erste Wahl

○ Alternative

P	
M	
K	●
N	
S	○
H	●

KYHK15B

ISO-Katalognummer	D	L10	R _ε	
TPGN110304S02025	6,35	11,00	0,4	●
TPGN110304T01020	6,35	11,00	0,4	●
TPGN110308S02025	6,35	11,00	0,8	●
TPGN110308T01020	6,35	11,00	0,8	●
TPGN160304S02025	9,53	16,50	0,4	●
TPGN160304T01020	9,53	16,50	0,4	●
TPGN160308S02025	9,53	16,50	0,8	●
TPGN160308T01020	9,53	16,50	0,8	●

182	186	14-15	4	192

KYHK15B™ • ANWENDUNGSDATEN

Form	Größe	Geometrie	Eckenradius	Schnitttiefe – ap (mm)			Vorschub – fn (mm/U)		
				min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.
CNGA	12	E	04	0,05	0,10	0,30	0,05	0,10	0,15
		T01020	04	0,05	0,20	0,60	0,05	0,10	0,15
		S02025	04	0,08	0,35	0,70	0,08	0,15	0,20
		E	08	0,05	0,10	0,35	0,05	0,15	0,25
		S01515GW	08	0,10	0,15	0,40	0,10	0,20	0,35
		T01020	08	0,05	0,20	0,70	0,05	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		T01020	12	0,05	0,25	0,80	0,05	0,15	0,22
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
	16	S02530	12	0,10	1,25	2,50	0,08	0,20	0,33
	19	S02025	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,12	1,25	2,50	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,25	2,50	0,08	0,20	0,30
DNGA	15	E	04	0,05	0,10	0,30	0,05	0,10	0,15
		T01020	04	0,05	0,20	0,60	0,05	0,10	0,15
		S02025	04	0,08	0,35	0,70	0,08	0,15	0,20
		E	08	0,05	0,10	0,35	0,05	0,15	0,25
		S01515GW	08	0,10	0,15	0,40	0,10	0,20	0,35
		T01020	08	0,05	0,20	0,70	0,05	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		T01020	12	0,05	0,25	0,80	0,05	0,15	0,22
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		E	04	0,05	0,10	0,30	0,05	0,10	0,15
		T01020	04	0,05	0,20	0,60	0,05	0,10	0,15
		S02025	04	0,08	0,35	0,70	0,08	0,15	0,20
		E	08	0,05	0,10	0,35	0,05	0,15	0,25
		S01515GW	08	0,10	0,15	0,40	0,10	0,20	0,35
		T01020	08	0,05	0,20	0,70	0,05	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		T01020	12	0,05	0,25	0,80	0,05	0,15	0,22
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30

KYHK15B™ • ANWENDUNGSDATEN

(Fortsetzung)

Form	Größe	Geometrie	Eckenradius	Schnitttiefe – ap (mm)			Vorschub – fn (mm/U)		
				min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.
SNGA	12	S02025	04	0,08	0,35	0,70	0,08	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,85	1,70	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
TNGA	16	S02025	04	0,08	0,20	0,40	0,08	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
	22	S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
VNGA	16	T01020	04	0,05	0,15	0,50	0,05	0,10	0,15
		S02025	04	0,05	0,25	0,50	0,08	0,15	0,20
		T01020	08	0,05	0,20	0,60	0,05	0,15	0,20
		S02025	08	0,05	0,35	0,70	0,08	0,15	0,25
		S02025	12	0,05	0,50	1,00	0,08	0,20	0,30
	22	S02025	08	0,05	0,35	0,70	0,08	0,15	0,25
		S02025	12	0,05	0,50	1,00	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,05	0,50	1,00	0,08	0,20	0,30
WNGA	08	S02025	04	0,08	0,35	0,70	0,08	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
RNGA	12	S02025	-	0,12	1,00	2,00	0,08	0,25	0,35
CNGN	12	S02025	04	0,08	0,40	0,80	0,08	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,80	1,60	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	0,80	1,60	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02025	08	0,08	0,80	1,60	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,80	1,60	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30
		S02025	16	0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30
DNGN	15	S02025	04	0,08	0,45	0,85	0,08	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,15	2,30	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30

KYHK15B™ • ANWENDUNGSDATEN

(Fortsetzung)

Form	Größe	Geometrie	Eckenradius	Schnitttiefe – ap (mm)			Vorschub – fn (mm/U)		
				min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.
LNMN	38	S15015	32	15,00	15,00	30,00	0,15	1,95	3,00
		P20015	32	15,00	15,00	30,00	0,30	1,95	3,00
SNGN	09	S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	0,90	1,80	0,08	0,20	0,33
	12	S02025	08	0,08	0,75	1,50	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,10	2,20	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,10	2,20	0,08	0,20	0,30
		S02025	08	0,08	1,00	2,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	1,10	2,20	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,10	2,20	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,25	2,50	0,08	0,20	0,30
		S20015	16	0,12	1,00	2,00	0,10	0,25	0,40
	19	S15015	24	0,15	1,50	3,00	0,10	0,25	0,40
		P20015	24	0,20	1,50	3,00	0,20	0,35	0,50
	25	S15015	24	0,15	2,50	5,00	0,10	0,25	0,40
		P20015	24	0,20	2,50	5,00	0,25	0,40	0,60
ENG N	13	S02025	04	0,08	0,45	0,85	0,08	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,15	2,30	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30
TNGN	11	S02025	08	0,08	0,25	0,50	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,30	0,60	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,40	0,80	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	0,50	1,00	0,08	0,20	0,33
	16	S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,85	1,70	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	1,10	2,20	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	1,25	2,50	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,08	1,10	2,20	0,08	0,20	0,30

KYHK15B™ • ANWENDUNGSDATEN

(Fortsetzung)

Form	Größe	Geometrie	Eckenradius	Schnitttiefe – ap (mm)			Vorschub – fn (mm/U)		
				min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.
RNGN	09	S02025	-	0,10	0,75	1,50	0,08	0,25	0,40
		S02025	-	0,10	0,75	1,50	0,08	0,25	0,40
	12	S02025	-	0,12	1,00	2,00	0,08	0,35	0,50
		S02025	-	0,12	1,25	2,50	0,08	0,35	0,50
		S02530	-	0,12	1,25	2,50	0,10	0,35	0,50
		S15015	-	0,12	1,25	2,50	0,10	0,35	0,50
		P20015	-	0,12	1,25	2,50	0,15	0,35	0,50
		S02530	-	0,12	1,50	3,00	0,10	0,40	0,60
	19	S15015	-	0,12	1,50	3,00	0,12	0,40	0,60
		P20015	-	0,12	1,50	3,00	0,15	0,40	0,60
		S15015	-	0,15	1,75	3,50	0,12	0,40	0,60
	25	P20015	-	0,15	1,75	3,50	0,20	0,40	0,60
CNGX	12	S02025	08	0,08	0,80	1,60	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,80	1,60	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30
DNGX	15	S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,15	2,30	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30
	12	S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,15	2,30	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30
SNGX	12	S02025	08	0,08	1,00	2,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	1,10	2,20	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,10	2,20	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,25	2,50	0,08	0,20	0,30

KYHK15B™ • ANWENDUNGSDATEN

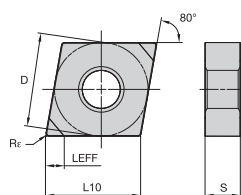
(Fortsetzung)

Form	Größe	Geometrie	Eckenradius	Schnitttiefe – ap (mm)			Vorschub – fn (mm/U)		
				min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.
RCGX	06	S02025	-	0,10	0,50	1,00	0,08	0,25	0,35
	09	S02025	-	0,10	0,75	1,50	0,08	0,25	0,40
		S20015	-	0,10	0,75	1,50	0,10	0,25	0,40
	12	S02025	-	0,12	1,25	2,50	0,08	0,35	0,50
		S15015	-	0,12	1,25	2,50	0,10	0,35	0,50
		P20015	-	0,12	1,25	2,50	0,15	0,35	0,50
	15	S02530	-	0,12	1,35	2,70	0,10	0,35	0,50
		S15015	-	0,12	1,35	2,70	0,12	0,35	0,50
		P20015	-	0,12	1,35	2,70	0,15	0,35	0,50
	19	S15015	-	0,12	1,50	3,00	0,12	0,40	0,60
		P20015	-	0,12	1,50	3,00	0,15	0,40	0,60
	25	S15015	-	0,15	1,75	3,50	0,12	0,40	0,60
		P20015	-	0,15	1,75	3,50	0,20	0,40	0,60
TPGN	11	T01020	04	0,08	0,10	0,30	0,05	0,10	0,15
		S02025	04	0,08	0,20	0,40	0,08	0,15	0,20
		T01020	08	0,08	0,10	0,40	0,05	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,25	0,50	0,08	0,15	0,25
	16	T01020	04	0,08	0,10	0,30	0,05	0,10	0,15
		S02025	04	0,08	0,20	0,40	0,08	0,15	0,20
		T01020	08	0,08	0,10	0,40	0,05	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
SPGN	09	S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
	12	S02025	08	0,08	0,75	1,50	0,08	0,15	0,25

ANWENDUNGSDATEN • SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

Werkstoff- gruppe		KYHK15B			KBH10B			KBH20B		
		Geschwindigkeit – m/min								
		min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.
K	1	450	700	950	–	–	–	–	–	–
	2	360	560	760	–	–	–	–	–	–
S	2	70	90	120	–	–	–	–	–	–
H	1	85	120	205	175	220	320	125	185	275
	2	75	110	185	160	200	290	115	170	250
	3	70	100	170	140	180	260	100	150	220
	4	–	–	–	120	150	220	90	130	180

KENLOC™ • NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • CNGA • DOPPELSEITIG TEILBESTÜCKT



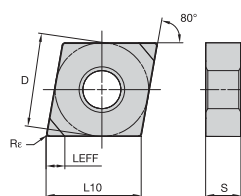
● Erste Wahl

○ Alternative

P			
M			
K			
N			
S			
H			

ISO-Katalognummer	D	L10	S	LEFF	Rε	KBH10B	KBH20B
CNGA120404S01015DMT	12,70	12,90	4,78	2,47	0,4	●	●
CNGA120404S01225DMT	12,70	12,90	4,78	2,47	0,4	●	●
CNGA120408S01015DMT	12,70	12,90	4,78	2,39	0,8	●	●
CNGA120408S01225DMT	12,70	12,90	4,78	2,39	0,8	●	●
CNGA120412S01015DMT	12,70	12,90	4,78	2,41	1,2	—	●
CNGA120412S01225DMT	12,70	12,90	4,78	2,41	1,2	—	●

KENLOC • NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • CNGA • WIPER • DOPPELSEITIG TEILBESTÜCKT



● Erste Wahl

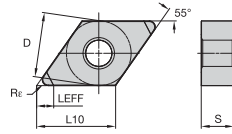
○ Alternative

P			
M			
K			
N			
S			
H			

ISO-Katalognummer	D	L10	S	LEFF	Rε	KBH10B	KBH20B
CNGA120404S01515GWDMT	12,70	12,90	4,78	2,41	0,4	●	●
CNGA120408S01515GWDMT	12,70	12,90	4,78	2,33	0,8	●	●
CNGA120412S01515GWDMT	12,70	12,90	4,78	2,41	1,2	●	●

182	186	14–15	4	192
-----	-----	-------	---	-----

KENLOC™ • NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • DNGA • DOPPELSEITIG TEILBESTÜCKT

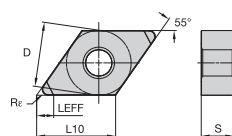


- Erste Wahl
○ Alternative

P			
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●

ISO-Katalognummer	D	L10	S	LEFF	Rε	KBH10B	KBH20B
DNGA150404S01015DMT	12,70	15,50	4,78	2,64	0,4	●	●
DNGA150404S01225DMT	12,70	15,50	4,78	2,64	0,4	●	●
DNGA150604S01015DMT	12,70	15,50	6,37	2,64	0,4	●	●
DNGA150604S01225DMT	12,70	15,50	6,35	2,64	0,4	●	●
DNGA150408S01015DMT	12,70	15,50	4,78	2,28	0,8	●	●
DNGA150408S01225DMT	12,70	15,50	4,78	2,28	0,8	●	●
DNGA150608S01015DMT	12,70	15,50	6,37	2,28	0,8	●	●
DNGA150608S01225DMT	12,70	15,50	6,37	2,28	0,8	●	●
DNGA150412S01015DMT	12,70	15,50	4,78	2,25	1,2	●	—
DNGA150412S01225DMT	12,70	15,50	4,78	2,25	1,2	●	●
DNGA150612S01015DMT	12,70	15,50	6,37	2,25	1,2	●	●
DNGA150612S01225DMT	12,70	15,50	6,37	2,25	1,2	●	●

KENLOC • NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTEN • DNGA • WIPER • DOPPELSEITIG TEILBESTÜCKT



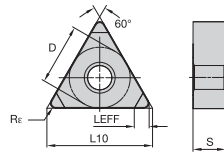
- Erste Wahl
○ Alternative

P			
M			
K			
N			
S			
H	●	●	●

ISO-Katalognummer	D	L10	S	LEFF	Rε	KBH10B	KBH20B
DNGA150404S01515GWDMT	12,70	15,50	4,78	2,10	0,4	●	●
DNGA150604S01515GWDMT	12,70	15,50	6,35	2,10	0,4	●	●
DNGA150408S01515GWDMT	12,70	15,50	4,78	1,87	0,8	●	●
DNGA150608S01515GWDMT	12,70	15,50	6,35	1,87	0,8	●	●

182	186	14–15	4	192

KENLOC™ • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • TNGA • DOPPELSEITIG TEILBESTÜCKT

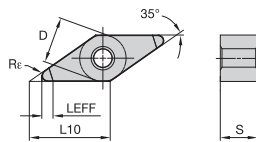


- Erste Wahl
○ Alternative

P			
M			
K			
N			
S			
H			

ISO-Katalognummer	D	L10	S	LEFF	Re	KBH10B	KBH20B
TNGA160404S01015DMT	9,53	16,50	4,78	2,56	0,4	●	●
TNGA160408S01015DMT	9,53	16,60	4,78	2,27	0,8	●	●
TNGA160408S01225DMT	9,53	16,50	4,78	2,27	0,8	●	●

KENLOC • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTEN • VNGA • DOPPELSEITIG TEILBESTÜCKT



- Erste Wahl
○ Alternative

P			
M			
K			
N			
S			
H			

ISO-Katalognummer	D	L10	S	LEFF	Re	KBH10B	KBH20B
VNGA160404S01015DMT	9,53	16,61	4,78	3,01	0,4	●	●
VNGA160404S01225DMT	9,53	16,61	4,78	3,02	0,4	●	●
VNGA160408S01015DMT	9,53	16,61	4,78	2,15	0,8	●	●
VNGA160408S01225DMT	9,53	16,61	4,78	2,15	0,8	●	●
VNGA160412S01225DMT	9,53	16,61	4,78	2,32	1,2	●	●

182	186	14–15	4	192
-----	-----	-------	---	-----

KBH10B™ & KBH20B™ • ANWENDUNGSDATEN

Form	Größe	Geometrie	Eckenradius	Schnitttiefe – ap (mm)			Vorschub – fn (mm/U)		
				min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.
CNGA	12	S01015DMT	0,4	0,03	0,08	0,12	0,05	0,08	0,12
			0,8	0,03	0,11	0,15	0,05	0,11	0,15
			1,2	0,03	0,13	0,18	0,05	0,14	0,2
		S01515GWDMT	0,4	0,05	0,15	0,25	0,08	0,18	0,3
			0,8	0,05	0,18	0,3	0,08	0,24	0,4
			1,2	0,05	0,18	0,3	0,08	0,24	0,4
		S01225DMT	0,4	0,03	0,11	0,15	0,05	0,11	0,16
			0,8	0,03	0,15	0,22	0,05	0,15	0,22
			1,2	0,03	0,21	0,3	0,05	0,20	0,28
DNGA	15	S01015DMT	0,4	0,03	0,08	0,12	0,05	0,08	0,12
			0,8	0,03	0,11	0,15	0,05	0,11	0,15
		S01515GWDMT	0,4	0,05	0,15	0,25	0,08	0,18	0,3
			0,8	0,05	0,18	0,3	0,08	0,24	0,4
		S01225DMT	0,4	0,03	0,11	0,15	0,05	0,11	0,15
			0,8	0,03	0,15	0,22	0,05	0,14	0,2
TNGA	16	S01015DMT	0,4	0,03	0,08	0,12	0,05	0,08	0,12
			0,8	0,03	0,11	0,15	0,05	0,11	0,15
		S01225DMT	0,8	0,03	0,15	0,22	0,05	0,15	0,22
VNGA	16	S01015DMT	0,4	0,03	0,07	0,1	0,05	0,07	0,1
			0,8	0,03	0,08	0,12	0,05	0,08	0,12
		S01225DMT	0,4	0,03	0,08	0,12	0,05	0,08	0,12
			0,8	0,03	0,11	0,15	0,05	0,11	0,15
			1,2	0,03	0,14	0,2	0,05	0,13	0,18

ANWENDUNGSDATEN • SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

Werkstoff- gruppe		KYHK15B			KBH10B			KBH20B		
		Geschwindigkeit – m/min								
		min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.
K	1	450	700	950	–	–	–	–	–	–
	2	360	560	760	–	–	–	–	–	–
S	2	70	90	120	–	–	–	–	–	–
H	1	85	120	205	175	220	320	125	185	275
	2	75	110	185	160	200	290	115	170	250
	3	70	100	170	140	180	260	100	150	220
	4	–	–	–	120	150	220	90	130	180



**Digitaler Zugriff auf Produktdaten und Know-How
um Systeme und Prozesse in der Fertigung
miteinander zu verbinden.**

BESUCHEN SIE NOCH HEUTE **KENNAMETAL.COM/NOVO** UND
LADEN SIE NOVO GRATIS HERUNTER.

FIX8™

Schwerzerspanung

Werkstoffe



Anwendungen



Drehen



Plandrehen



Fasen



FIX8 ist die Schwerzerspanungs-Lösung mit acht Schneiden pro Wendeschneidplatte. Ideal für die mittlere Bearbeitung und zum Schrappen mit niedrigsten Kosten pro Schneide.

Ein einzigartiges Klemmsystem zieht den Schneidkörper in den Plattensitz, wodurch der Schneidkörper großen Schnittkräften und Vibrationen standhalten kann.

Eine große Schnitttiefe (bis zu 12 mm) und Vorschubrate (bis zu 1,4 mm) gewährleisten höchstmögliche Zerspanungsvolumen in Stahl, Gusseisen und rostfreien Stählen.

Mit 15 % geringeren Schnittkräften eignet sich FIX8 auch gut für Drehmaschinen mit geringer Leistung.

Precision 3D Coolant Technology. Fördert das Kühlmittel direkt an die Schneide.

Niedrige Zerspankräfte, exzellente Spankontrolle.

Schwerzerspanungs-Geometrie für größte Vorschubraten.

Hohe Schneidkantenstabilität, stabiles Befestigungssystem.

Acht Schneiden pro Wendescheidplatte.

RN-Geometrie für kleine und große Schnitttiefe ohne Abstriche bei Spankontrolle und Spanbruch.

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:

Kühlmittelaustrittslöcher in Richtung der Freifläche des Schneidkörpers – Temperaturregulierung in der Schnittzone und Verlängerung der Standzeit.

Drei Kühlmitteldüsen, die auf die Spanfläche gerichtet sind – Temperaturregelung, Spanabführung und Spanformunterstützung.

FIX8™ • WERKZEUGAUSWAHL

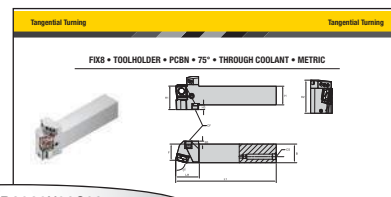
FIX8			
			
Innere Kühlmittelzuführung		✓	✓
Seite	47	46	46
Hauptbearbeitung			
Klemmung	Kenlever™ P-Klemmung		Kenlever P-Klemmung
Ausführung	FIX8PCJN ...		FIX8PCBN ...
Einstellwinkel [KRI]	93°		75°
Schafthöhe [H]	25-40 mm		32-40 mm

FIX8™ • WERKZEUGAUSWAHL

	FIX8			
	KM™	KM	PSC	PSC
				
Innere Kühlmittelzuführung	✓	✓	✓	✓
Seite	48	48	49	49
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 [CSWS]	KM50, KM63 & KM80	KM50, KM63 & KM80	PSC50, PSC63	PSC50, PSC63

ISO-WERKZEUGAUFNAHMEN • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

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

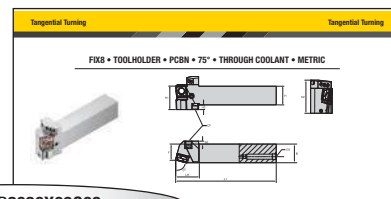


FIX8SCLCR2020X09C03

FIX8	S	C	L	C	R	
Pro-grammbe-zeichnung	Art der Wendeschneidplatten-Klemmung	Wendeschneid-platten-Form	Ausführung des Kurzklemmhalters oder Einstellwinkel	Normalfreiwinkel der Wende-schneidplatte Winkel	Schneidrichtung	Zusätzliche Informationen
	 	A B C D E H K L M O P R S T V W	A L B M C P D Q E R F S G U H V J Y K	N 0° B 5° C 7° P 11° D 15° E 20° F 25°	R = rechts schneidend L = links schneidend N = neutral	C = Tiefer Plattensitz für Keramik-schneidkörper S = Plattensitz mit einer Anlagefläche F = Zylinderschaft, kein Offset

ISO-WERKZEUGAUFNAHMEN • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

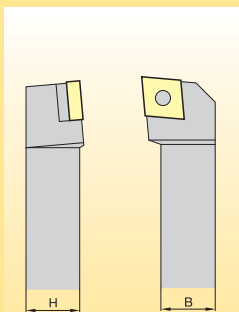
(Fortsetzung)



FIX8SCLCR2020X09C03

20

Schaftabmessungen



Die siebte und achte Stelle soll eine zweistellige Zahl sein, die den Querschnitt des Klemmhalters kennzeichnet.

- Ergibt sich für die Schaftbreite „B“ oder die Schafthöhe „H“ eine einstellige Zahl, wird eine 0 (Null) vorangestellt.

Beispiel: 8,0 mm = 08

20

X

Werkzeuglänge

L1	ISO
32	A
40	B
50	C
60	D
70	E
80	F
90	G
100	H
110	J
125	K
140	L
150	M
160	N
170	P
180	Q
200	R
250	S
300	T
350	U
400	V
450	W
500	Y
Spezielle Ausführung	X

09

Wendeschneidplatten-Größe

C

Zusätzliche Informationen

KC = Kenclamp™

H4 = Wedglock™ Befestigungssystem

M = MTS-Befestigungssystem für Keramik- und PcBN-Schneidkörper

C = innere Kühlmittelversorgung

03

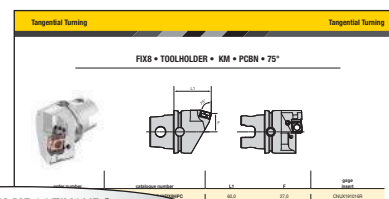
Wendeschneidplatten-Dicke (optional)

04 = 4,76 mm
06 = 6,35 mm

Schneidkantenlänge L10

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

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

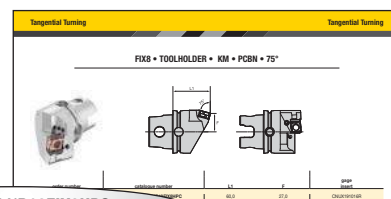


KM63TSPCLNR12FIX8HPC



KM™ QUICK CHANGE • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

(Fortsetzung)

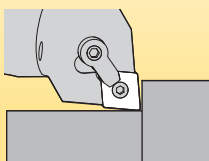
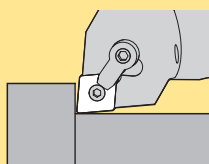
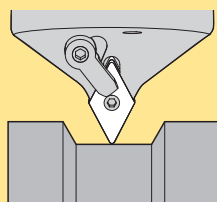


KM63TSPCLNR12FIX8HPC

R

Schneidrichtung

R = rechts schneidend
L = links schneidend
N = neutral

R**L****N****12**

Wendeschneidplatten-Größe
Schneidkante
Länge L10

FIX8

Programmbezeichnung

MX = Keramikschneidkörper

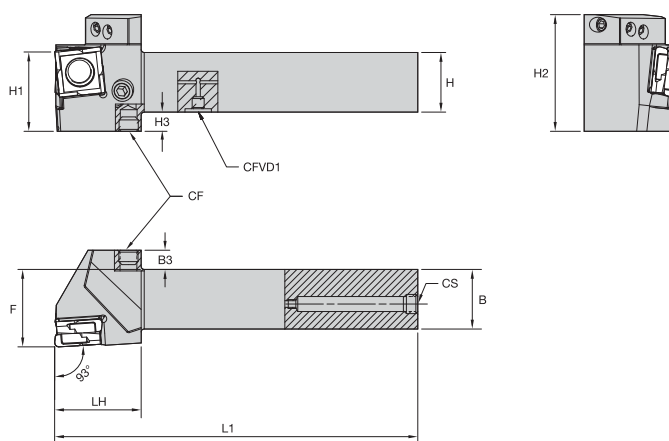
HPC

Zusätzliche Informationen

HPC = Hochdruckkühlmittel

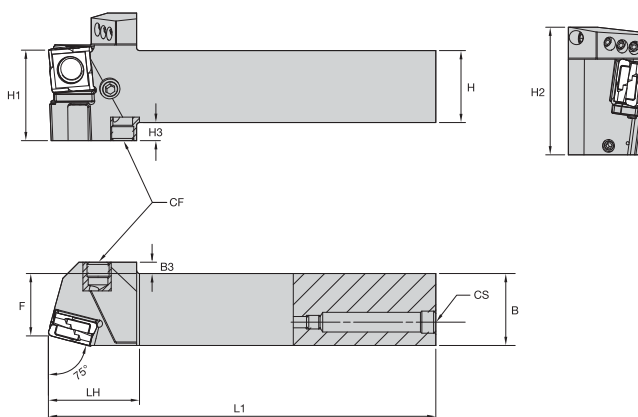
	C	D	K	R	S	T	V	W
IC								
3,97		04		03	03	06		
4,76	04	05		04	04	08	08	S3
5,56	05	06	03	05	05	09	09	03
6,00				06				
6,35	06	07	04	06	06	11	11	04
7,94	08	09	05	07	07	13	13	05
8,00				08			11	
9,52	09	11	06	09	09	16	16	06
9,52								
10,00				10				
11,11	11	13	07	11	11	19	19	07
12,00				12				
12,70	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™ • WERKZEUGHALTER • PCJN • 93° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	H1	H3	CS	CF	CFVDI	GI
rechts													
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
links													
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

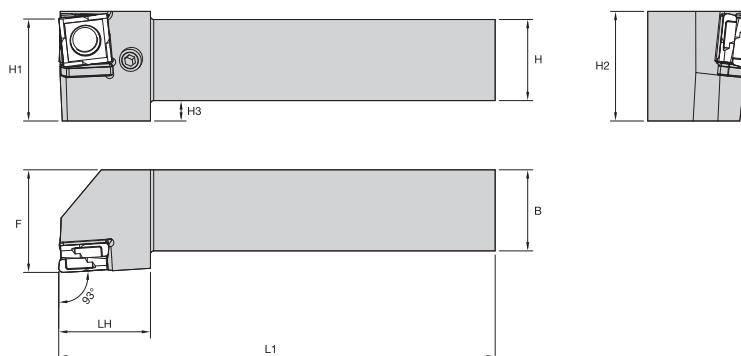
FIX8 • WERKZEUGHALTER • PCBN • 75° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	H1	H3	CS	CF	GI
rechts												
6913106	FIX8PCBNR3232P19C	32	32	27,3	172,5	39	5	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	CNUX191016R
links												
6913107	FIX8PCBNL3232P19C	32	32	27,3	172,5	39	5	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	CNUX191016L

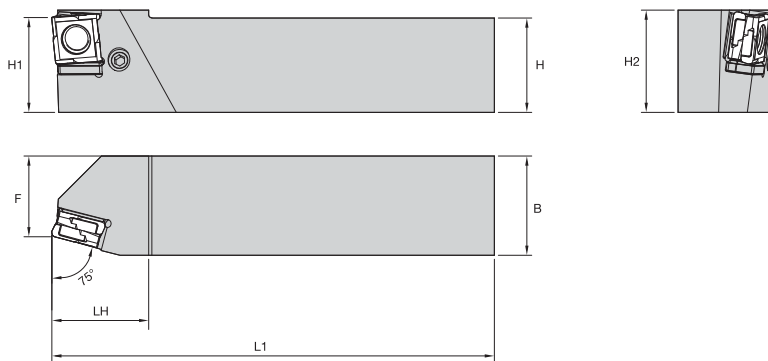
182	186	42	4	192

FIX8™ • WERKZEUGHALTER • PCJN • 93°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	H1	H2	H3	GI
rechts 6913093	FIX8PCJNR3232P19	32	32	40,3	170,0	36	32	40	8	CNUX191016R
links 6913095	FIX8PCJNR4040R19	40	40	50,3	200,0	36	40	43	—	CNUX191016R
rechts 6913094	FIX8PCJNL3232P19	32	32	40,3	170,0	36	32	40	8	CNUX191016L
links 6913096	FIX8PCJNL4040R19	40	40	50,3	200,0	36	40	43	—	CNUX191016L

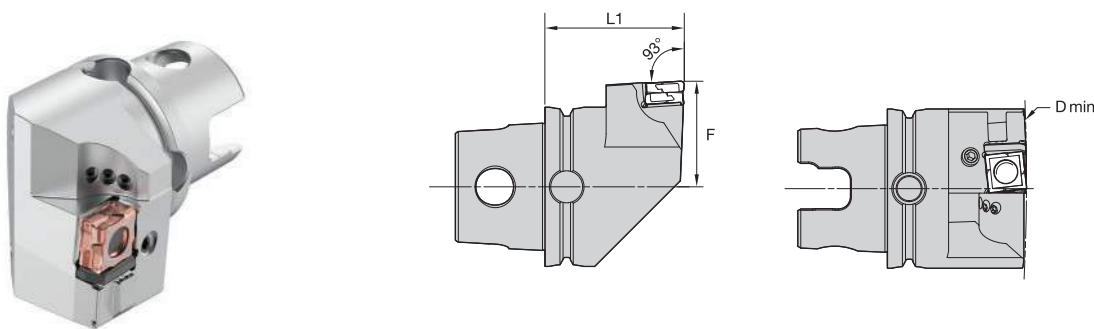
FIX8 • WERKZEUGHALTER • PCBN • 75°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	H1	H2	GI
rechts 6913108	FIX8PCBNR4040R19	40	40	35,3	202,5	39	40	43	CNUX191016R
links 6913109	FIX8PCBNL4040R19	40	40	35,3	202,5	39	40	43	CNUX191016L

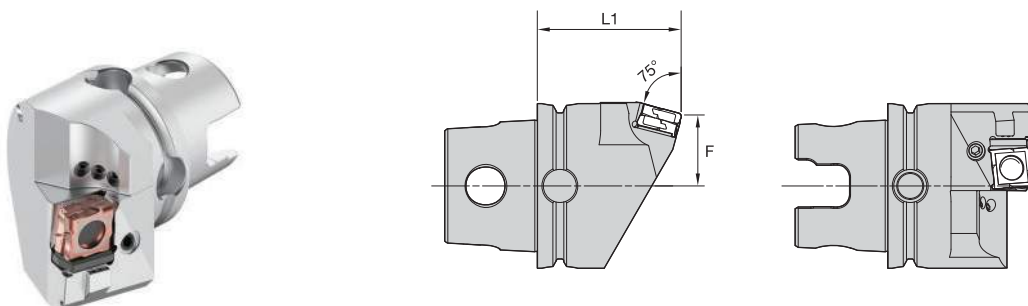
182	186	42	4	192

FIX8™ • WERKZEUGHALTER • KM™ • PCJN • 93° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	D min	F	L1	GI
rechts						
6939711	KM50TSPCJNR19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016R
6741041	KM63TSPCJNR19FIX8HPC	KM63TS	2000	43,0	60,0	CNUX191016R
6741045	KM80TSPCJNR19FIX8HPC	KM80TS	2000	53,0	70,0	CNUX191016R
links						
6939712	KM50TSPCJNL19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016L
6741042	KM63TSPCJNL19FIX8HPC	KM63TS	2000	43,0	60,0	CNUX191016L
6741046	KM80TSPCJNL19FIX8HPC	KM80TS	2000	53,0	70,0	CNUX191016L

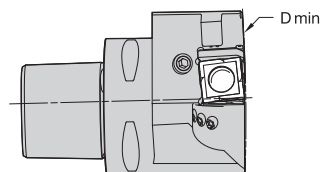
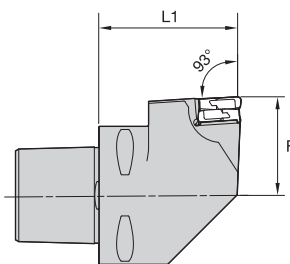
FIX8 • WERKZEUGHALTER • KM • PCBN • 75° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	F	L1	GI
rechts					
6939713	KM50TSPCBNR19FIX8HPC	KM50TS	20,5	60,0	CNUX191016R
6741043	KM63TSPCBNR19FIX8HPC	KM63TS	27,0	60,0	CNUX191016R
6741047	KM80TSPCBNR19FIX8HPC	KM80TS	35,0	70,0	CNUX191016R
links					
6939719	KM50TSPCBNL19FIX8HPC	KM50TS	20,5	60,0	CNUX191016L
6741044	KM63TSPCBNL19FIX8HPC	KM63TS	27,0	60,0	CNUX191016L
6741048	KM80TSPCBNL19FIX8HPC	KM80TS	35,0	70,0	CNUX191016L

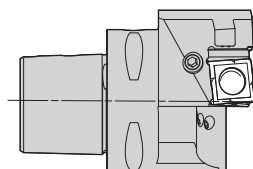
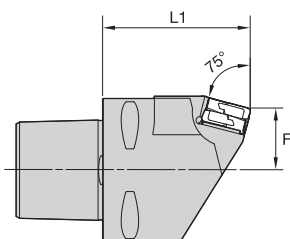
				
182	186	44	4	192

FIX8™ • WERKZEUGHALTER • PSC • PCJN • 93° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	D min	F	L1	GI
rechts						
6939657	PSC50PCJNR19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016R
6921218	PSC63PCJNR19FIX8HPC	PSC63	2000	45,0	65,0	CNUX191016R
links						
6939658	PSC50PCJNL19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016L
6921219	PSC63PCJNL19FIX8HPC	PSC63	2000	45,0	65,0	CNUX191016L

FIX8 • WERKZEUGHALTER • PSC • PCBN • 75° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

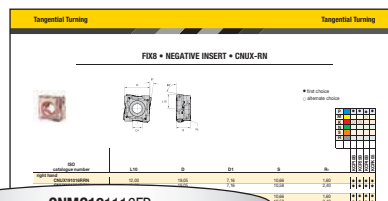


Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	F	L1	GI
rechts					
6939659	PSC50PCBNR19FIX8HPC	KM50TS	22,0	60,0	CNUX191016R
6921220	PSC63PCBNR19FIX8HPC	PSC63	27,0	65,0	CNUX191016R
links					
6939660	PSC50PCBNL19FIX8HPC	KM50TS	22,0	60,0	CNUX191016L
6921351	PSC63PCBNL19FIX8HPC	PSC63	27,0	65,0	CNUX191016L

				
182	186	44	4	192

KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal der Wendschneidplatte. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



CNMG191116FP

C

Grundform der
Wendschneidplatte

H Sechseck
120°



O Achteck
135°



P Fünfeck
108°



R Rund —



S Quadrat
90°



T Dreieck
60°



C Rhombus
80°
D 55°
E 75°
M 86°
V 35°



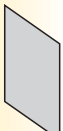
W Trigon
80°
mit ver-
größerten
Eckenwinkeln



L Rechteck
90°

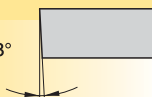


A Parallelogramm
85°
B 82°
N/K 55°

**N**

Normalfreiwinkel der
Wendschneidplatte

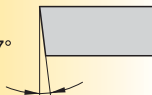
A 3°



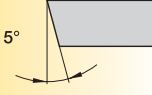
B 5°



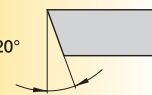
C 7°



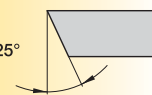
D 15°



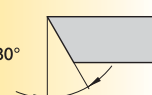
E 20°



F 25°



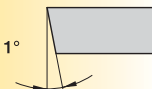
G 30°



N 0°



P 11°

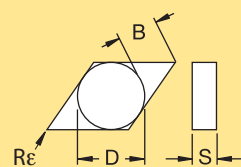
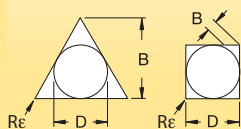


O Kennzeichnet andere
Freiwinkel, die weitere
Beschreibungen
erfordern

M

Toleranz-
klasse

Toleranzen gelten vor
Schneidkantenpräparation
und Beschichtung.



D = Theoretischer
Inkreis-Durchmesser
S = Dicke
B = Siehe nachfolgende
Angaben

G

Merkmale der
Wendschneidplatte

N

R

F

A

M

G

W

T

Q

U

B

H

C

J

X Spezielle
Ausführung

19

Größe

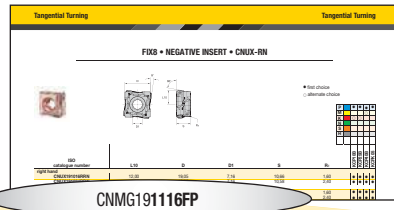
Zeichen für
Schneidkantenlänge
„L10“

„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	—	—	—	—

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

KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

(Fortsetzung)

**11**Dicke
S

Symbol	Dicke
mm	mm
–	0,79
T0	1,00
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
9	9,52
11	11,11
12	12,70

16Schneidecken-
Radius „Rε“

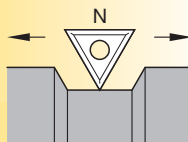
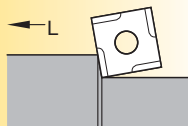
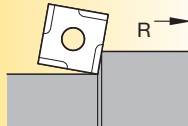
Symbol	Eckenra- dius
mm	mm
X0	0,04
01	0,1
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
28	2,8
32	3,2
–	runde Wen- desch- neidplatte

Schneidrichtung
(optional)

R = Rechtsschneidend

L = Linksschneidend

N = Neutral

Schneidkante
(optional)

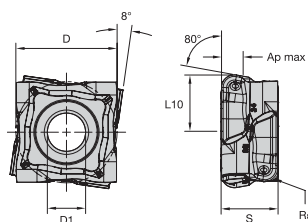
F	Scharf
E	Verrundet
T	Gefast
S	Gefast und verrundet
K	Doppelt gefast
P	Doppelt gefast und verrundet

FPSpanformgeometrie
(optional)

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

„D“ mm	± Toleranz bei „D“				„D“ mm	± Toleranz bei „B“			
	Toleranzklasse M			Toleranzklasse U		Toleranzklasse M			Toleranzklasse U
	Formen S, T, C, R, & W mm	Form D mm	Form V mm	Formen S, T, & C mm		Formen S, T, C, R, & W mm	Form D mm	Form V mm	Formen S, T, & C mm
3,97	0,05	–	–	–	3,97	0,08	–	–	–
4,76	0,05	–	–	0,08	4,76	0,08	–	–	0,13
5,56	0,05	0,05	0,05	0,08	5,56	0,08	0,11	–	0,13
6,35	0,05	0,05	0,05	0,08	6,35	0,08	0,11	–	0,13
7,94	0,05	0,05	0,05	0,08	7,94	0,08	0,11	–	0,13
9,52	0,05	0,05	0,05	0,08	9,52	0,08	0,11	0,18	0,13
11,11	0,08	0,08	0,08	0,13	11,11	0,13	0,15	–	–
12,70	0,08	0,08	0,08	0,13	12,70	0,13	0,15	0,25	0,20
14,29	0,08	0,08	0,08	0,13	14,29	0,13	0,15	–	–
15,88	0,10	0,10	0,10	0,18	15,88	0,15	0,18	–	0,27
17,46	0,10	0,10	0,10	0,18	17,46	0,15	0,18	–	0,27
19,05	0,10	0,10	0,10	0,18	19,05	0,15	0,18	–	0,27
22,22	0,13	–	–	0,25	22,22	0,15	–	–	0,38
25,40	0,13	–	–	0,25	25,40	0,18	–	–	0,38
31,75	0,15	–	–	0,25	31,75	0,20	–	–	0,38

FIX8™ • NEGATIVE WEDESCHNEIDPLATTE • CNUX-RN



- Erste Wahl
○ Alternative

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

Katalognummer	D	L10	Rε	D1	S	Ap max	KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
rechts										
CNUX191016RRN	19,05	12,00	1,60	7,16	10,58	4,00	●	●	●	●
CNUX191024RRN	19,05	12,00	2,40	7,16	10,58	4,00	●	●	●	●
links										
CNUX191016LRN	19,05	12,00	1,60	7,16	10,58	4,00	●	●	●	●
CNUX191024LRN	19,05	12,00	2,40	7,16	10,58	4,00	●	●	●	●

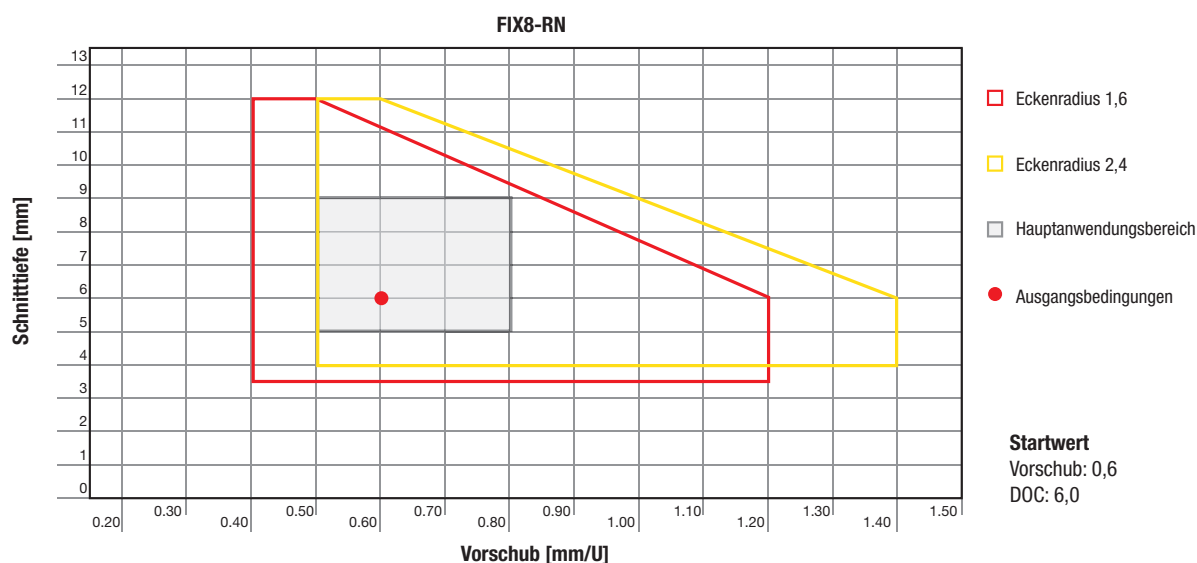
FIX8 • ANWENDUNGSDATEN • SORTENEMPFEHLUNGEN

- Primär
○ Sekundär

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

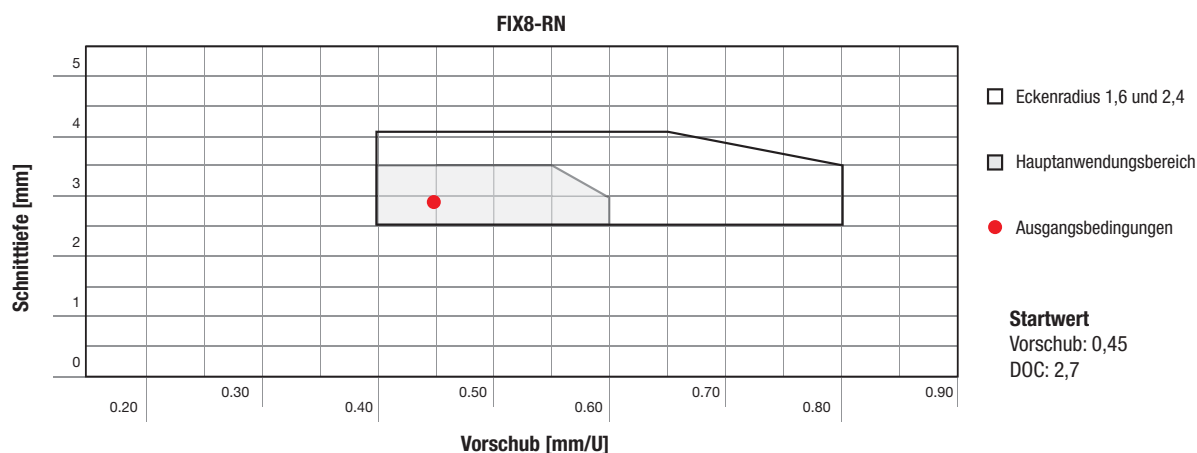
182	186	50	4	192

FIX8™ • ANWENDUNGSDATEN • VORSCHUB UND SCHNITTtieFE • LÄNGSDREHEN



HINWEIS: Um die Stabilität der 25mm Halter sowie KM50 und PSC50 Schneidköpfe nicht zu beeinträchtigen, wird ein maximaler Vorschub oder die maximale Schnitttiefe von über 80% der Anwendungsempfehlung nicht empfohlen.

FIX8 • ANWENDUNGSDATEN • VORSCHUB UND SCHNITTtieFE • PLANDREHEN



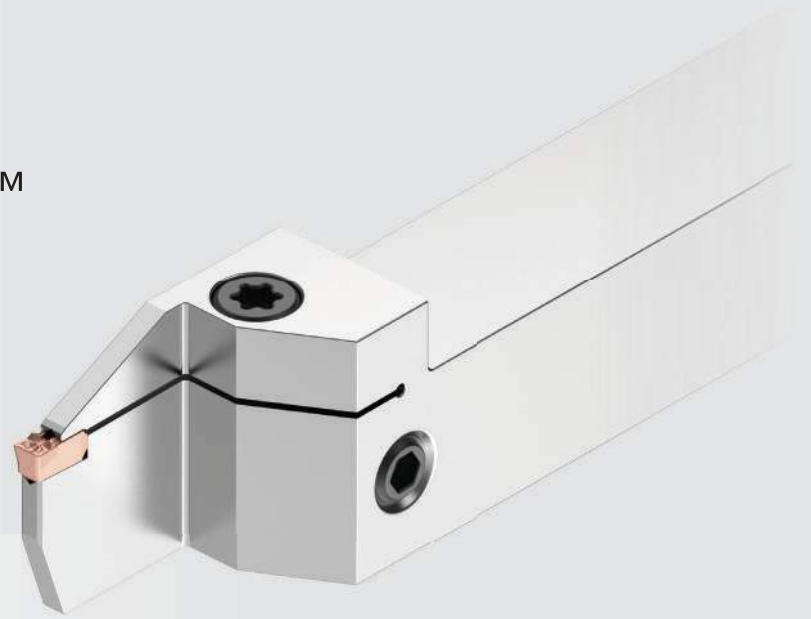
HINWEIS: Um die Stabilität der 25mm Halter sowie KM50 und PSC50 Schneidköpfe nicht zu beeinträchtigen, wird ein maximaler Vorschub oder die maximale Schnitttiefe von über 80% der Anwendungsempfehlung nicht empfohlen.

FIX8 • ANWENDUNGSDATEN • SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

Werkstoff- gruppe		KCPK05			KCP10B			KCP25B			KCP40B		
		Geschwindigkeit – m/min											
		min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.
P	0-1	125	285	320	100	275	315	95	195	250	90	145	170
	2	125	170	280	125	185	245	95	135	225	90	105	160
	3	125	135	195	120	135	175	95	110	160	70	85	120
	4	65	110	145	65	100	140	50	75	125	35	65	100
	5	105	160	190	105	150	210	85	135	190	75	95	105
	6	105	135	190	75	125	190	75	105	155	55	75	100
M	1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	55	85	95
	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	55	75	90
	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	55	65	95
K	1	215	270	460	180	235	460	180	215	430	–	–	–
	2	110	235	290	110	215	270	110	200	250	–	–	–
	3	120	195	270	125	195	270	125	190	250	–	–	–

Beyond™ Evolution™

Einstechdrehen und
Abstechdrehen



Werkstoffe



Anwendungen



Drehen



Profildrehen/
Kopierdrehen



Plandrehen



Axial-Einstechdrehen



Fasen



Einstechdrehen



Abstechdrehen



Innendrehen



Innen Profildrehen
und Fasen



Innen Plandrehen



Innen
Einstechdrehen



Innen-Axial-
Einstechdrehen

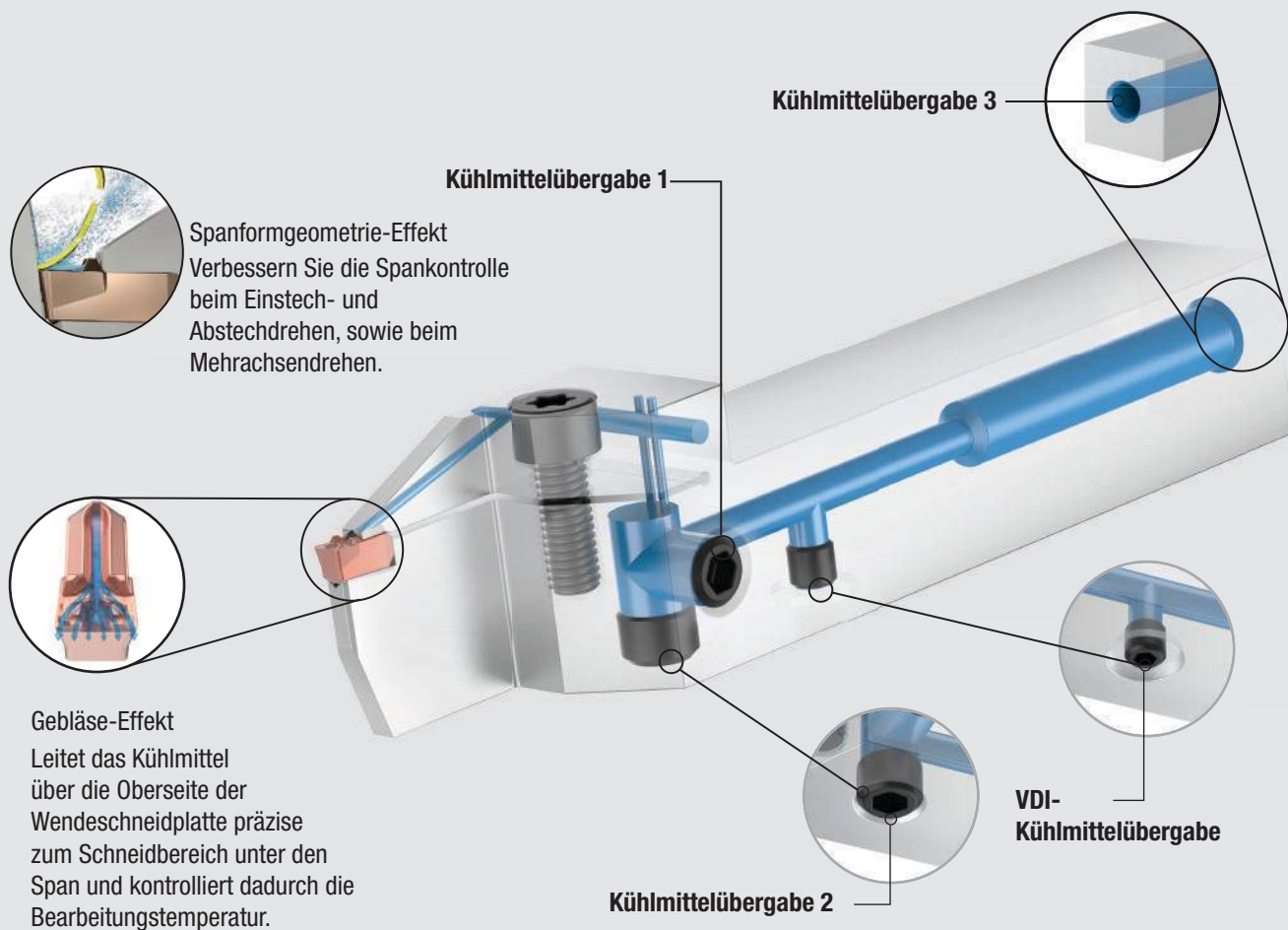


Tiefeinstechen

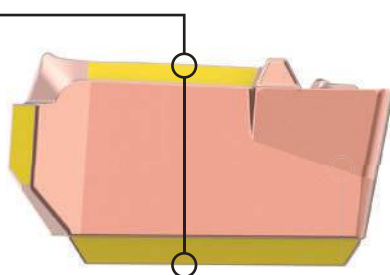
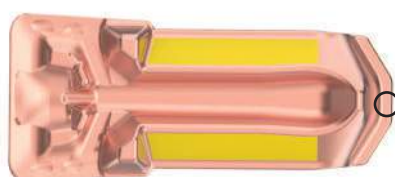
Beyond Evolution ist das einseitige Einstech- und Abstechsystem, das auch beim Mehrachsendrehen zum Einsatz kommen kann.

Die aktive Kühlmittelsteuerung bietet unabhängig davon, ob die Kühlmittelzufuhr mit hohem oder niedrigem Druck erfolgt, längere Standzeiten und höhere Zerspanungsvolumen.

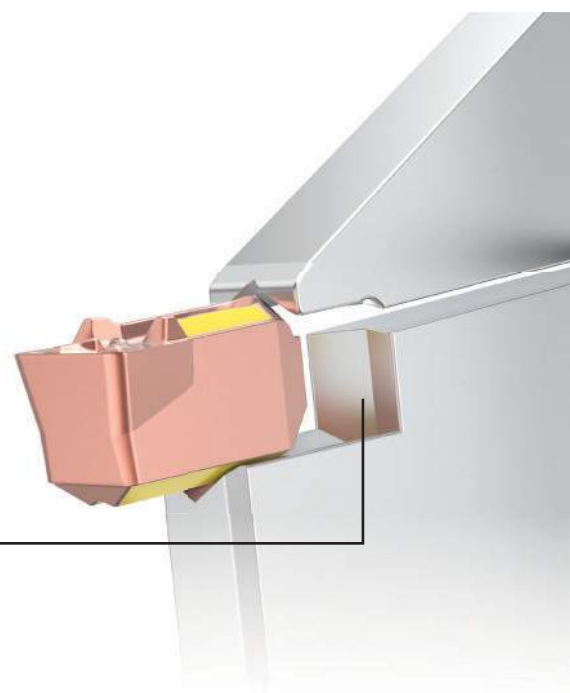
Die patentierte Triple-V-Konstruktion mit drei Kontaktflächen sorgt für funktionale Stabilität und minimiert Vibrationen, was zu hervorragenden Oberflächengüten führt.



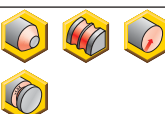
Oberes und unteres V-Prisma
Präzise und sichere
Schneidkörper-Positionierung
für höhere Steifigkeit und
Maßgenauigkeit.



Zurückgesetzte V-Prisma-Ausführung
Unübertroffene Stabilität
beim Einstech-, Stech- und
Mehrachsendrehen.



BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGAUSWAHL • SCHNEIDKÖRPER

	Schneidkörper zum Einstechdrehen				
					
Ausführung	GUP	GUP Vollradius	GUP V-Form	GUN	GUN Vollradius
Seite	68–69	70–71	71	72	73
Primäre Anwendung					
Zusätzliche Anwendungen					
Werkstoffe					
Primär	P M N S	P M N S	P M N S	P K	P K
Sekundär	H	H	H	M H	M H
Stabilität	■ ■	■ ■	■	■ ■ ■	■ ■ ■
Vielseitigkeit	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■	■ ■ ■	■ ■ ■
Geometrie	Positiv	Positiv	Positiv	Negativ	Negativ
Einstellwinkel	0°	Radius	—	0°	Radius
Schnittbreite	1,6–10,125 mm	2–8,125 mm	N. V.	1,6–10,125 mm	2,125–8,125 mm
Innere Kühlmittelzufuhr	✓	✓	✓	✓	✓
Plattensitz	1F–10	2–8	3, 6	1F–10	2–8

BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGAUSWAHL • SCHNEIDKÖRPER

	Schneidkörper zum Abstechen			
				
Ausführung	CF	CL	CM	CR
Seite	75–76	76	77	77
Primäre Anwendung				
Zusätzliche Anwendungen			 	
Werkstoffe				
Primär	P M N S	P	K	P
Sekundär		M N S	P	M S
Stabilität	■ ■	■ ■	■ ■ ■	■ ■
Vielseitigkeit	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
Geometrie	Positiv	Positiv	Negativ	Positiv
Einstellwinkel	0°, 6°, 12°	0°, 6°	0°, 6°	0°, 6°
Schnittbreite	1,4–5 mm	1,4–4 mm	1,4–8 mm	2–8 mm
Innere Kühlmittelzufuhr	✓	✓	✓	✓
Plattensitz	1B–5	1B–4	1B–8	2–8

BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGAUSWAHL • WERKZEUGHALTER

	Integral				
					
Ausführung	Gerade	45°	Verstärkt	Verstärkte Klemme vorne	Axial Einstechen (Out-B)
Seite	79–80	81	82	83	84–85
Primäre Anwendung					
Zusätzliche Anwendungen					
Werkstoffe	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Stabilität	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■ ■
Vielseitigkeit	■ ■	■	■ ■	■ ■	■
Schnittbreite	2–10 mm	3–6 mm	1,4–5 mm	1,4–3 mm	3–6 mm
Schnitttiefe	16–40 mm	6,615–6,54 mm	16–40 mm	10–16 mm	12–32 mm
Innere Kühlmittelzufuhr	✓	✓	✓*	✓*	✓
Schaftgröße	20–40 mm	20–25 mm	12–32 mm	10–20 mm	20–32 mm
Verbindung zur Maschine	—	—	—	—	—
Schwerthöhe	—	—	—	—	—
Min. Durchmesser beim Planstechen	—	—	—	—	35 mm
Max. Durchmesser beim Planstechen	—	—	—	—	999 mm
Min. Bohrungsdurchmesser	—	—	—	—	—
Plattensitz	2–10	3, 6	1B–5	1B–3	3–6

*Plattensitzgröße 3 und höher.

BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGAUSWAHL • WERKZEUGHALTER

	Modular			
				
Ausführung	Gerade	90°	45°	Axial Einstechen (In-A, Out-B)
Seite	91, 97	92-93, 98	92-93, 99	94-95, 97
Primäre Anwendung				
Zusätzliche Anwendungen				
Werkstoffe	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Stabilität	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
Vielseitigkeit	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■	■ ■
Schnittbreite	1,6–8 mm	1,6–8 mm	1,6–8 mm	3–8 mm
Schnitttiefe	12–32 mm	12–32 mm	5,831–13,591 mm	12–32 mm
Innere Kühlmittelzufuhr	✓*	✓*	✓*	✓
Schaftgröße	25–32 mm	25–32 mm	25–32 mm	25–32 mm
Verbindung zur Maschine	—	—	—	—
Schwerthöhe	—	—	—	—
Min. Durchmesser beim Planstechen	—	—	—	35–350 mm
Max. Durchmesser beim Planstechen	—	—	—	40–999 mm
Min. Bohrungsdurchmesser	—	—	—	—
Plattensitz	1F-Durchmesser 8	1F-Durchmesser 8	1F-Durchmesser 8	3-Durchmesser 8

*Plattensitzgröße 3 und höher.

BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGAUSWAHL • WERKZEUGHALTER

	Schnellwechsel		
			
Ausführung	KM™/KM4X Modular Gerade	KM/KM4X Modular 90°	KM/KM4X Modular Planstechen
Seite	107	107	108
Primäre Anwendung			
Zusätzliche Anwendungen			
Werkstoffe	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Stabilität	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■ ■
Vielseitigkeit	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■
Schnittbreite	1,6–8 mm	1,6–8 mm	3–8 mm
Schnitttiefe	12–32 mm	12–32 mm	12–32 mm
Innere Kühlmittelzufuhr	✓*	✓*	✓
Schaftgröße	25–32 mm	25–32 mm	25–32 mm
Verbindung zur Maschine	KM40–80, KM4X	KM40–80, KM4X	KM40–80, KM4X
Schwerthöhe	—	—	—
Min. Durchmesser beim Planstechen	—	—	35–350 mm
Max. Durchmesser beim Planstechen	—	—	40–999 mm
Min. Bohrungsdurchmesser	—	—	—
Plattensitz	1F–Durchmesser 8	1F–Durchmesser 8	3–Durchmesser 8

*Plattensitzgröße 3 und höher.

BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGAUSWAHL • WERKZEUGHALTER

(Fortsetzung)

	Schnellwechsel		
			
Ausführung	PSC Modular Gerade	PSC Modular 90°	PSC Modular Axial Einstechen
Seite	109	109	109
Primäre Anwendung			
Zusätzliche Anwendungen	     	     	
Werkstoffe	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Stabilität	■ ■	■ ■	■ ■
Vielseitigkeit	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■
Schnittbreite	1,6–8 mm	1,6–8 mm	3–8 mm
Schnitttiefe	12–32 mm	12–32 mm	12–32 mm
Innere Kühlmittelzufuhr	✓*	✓*	✓*
Schaftgröße	25–32 mm	25–32 mm	25–32 mm
Verbindung zur Maschine	PSC40–80	PSC40–80	PSC40–80
Schwerthöhe	—	—	—
Min. Durchmesser beim Planstechen	—	—	35–350 mm
Max. Durchmesser beim Planstechen	—	—	40–999 mm
Min. Bohrungsdurchmesser	—	—	—
Plattensitz	1F-Durchmesser 8	1F-Durchmesser 8	3-Durchmesser 8

*Plattensitzgröße 3 und höher.

BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGAUSWAHL • WERKZEUGHALTER

	Stecheinsätze			
				
Ausführung	Abstechedrehen Verstärkt Innere Kühlmittelzuführung	Abstechedrehen Innere Kühlmittelzufuhr	Abstechen	KM Micro/Mini
Seite	111–112	111	113	114
Primäre Anwendung				
Zusätzliche Anwendungen				
Werkstoffe	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Stabilität	■ ■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
Vielseitigkeit	■	■	■	■
Schnittbreite	2–4 mm	2–6 mm	1,4–8 mm	1,4–2 mm
Schnitttiefe	26–40 mm	33–60 mm	14–120 mm	11–16 mm
Innere Kühlmittelzufuhr	✓	✓		
Schaftgröße	–	–	–	–
Verbindung zur Maschine	–	–	–	–
Schwerthöhe	26, 32	26, 32	19–53	19
Min. Durchmesser beim Planstechen	–	–	–	–
Max. Durchmesser beim Planstechen	–	–	–	–
Min. Bohrungsdurchmesser	–	–	–	–
Plattensitz	2–4	2–6	1B–Durchmesser 8	1B–2

BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGAUSWAHL • WERKZEUGHALTER

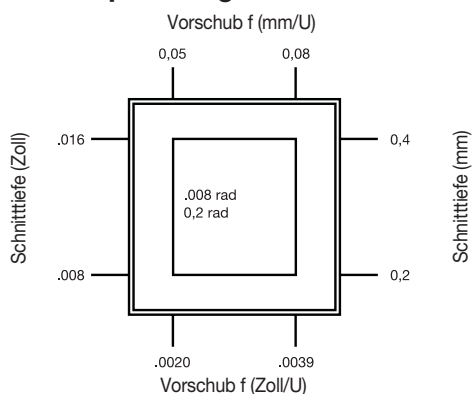
	Bohrstangen		Werkzeugblöcke	
				
Ausführung	90°	Axial Einstechen	Integral	Abnehmbare obere Schiene
Seite	87	88	116	116
Primäre Anwendung			 	 
Zusätzliche Anwendungen	 			
Werkstoffe	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Stabilität	■ ■ ■	■ ■ ■	—	—
Vielseitigkeit	■ ■	■	—	—
Schnittbreite	1,6–4 mm	2–3 mm	2–6 mm	2–6 mm
Schnitttiefe	5–12 mm	12 mm	26–60 mm	26–60 mm
Innere Kühlmittelzufuhr	✓	✓	✓	✓
Schaftgröße	12–32 mm	25–40 mm	20–25 mm	20–25 mm
Verbindung zur Maschine	—	—	—	—
Schwerthöhe	—	—	26, 32	26, 32
Min. Durchmesser beim Planstechen	—	25–40 mm	—	—
Max. Durchmesser beim Planstechen	—	26–41 mm	—	—
Min. Bohrungsdurchmesser	16–40 mm	26–41 mm	—	—
Plattensitz	1F–4	2–3	2–6	2–6

BEYOND™ EVOLUTION™ • ANWENDUNGSDATEN • VORSCHÜBE ZUM EINTAUCHEN

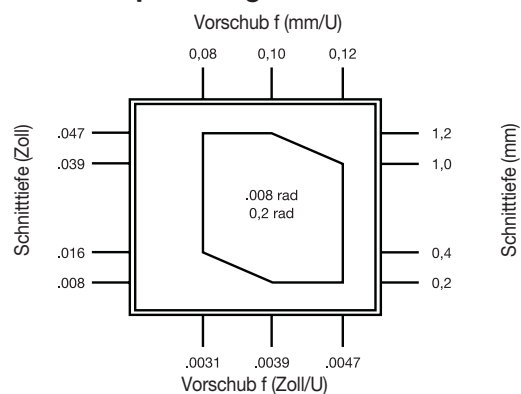
Geometrie	Plattensitz- größe (SSC)	Eckenradius	fn (mm/U)		
		mm	Niedrig	Hoch	Start
GUN/GUP	1F	0,2	0.05	0.08	0.06
	02	0,2	0.05	0.14	0.08
	03	0,2	0.05	0.16	0.09
		0,4	0.08	0.18	0.11
	04	0,4	0.08	0.22	0.12
		0,8	0.10	0.24	0.15
	05	0,4	0.10	0.23	0.15
		0,8	0.10	0.25	0.16
	06	0,4	0.10	0.22	0.16
		0,8	0.12	0.26	0.18
		1,2	0.14	0.30	0.20
	08	0,8	0.12	0.30	0.20
		1,2	0.14	0.32	0.22
	10	1,2	0.15	0.35	0.24
CL	1B	0,15	0.05	0.09	0.06
	02	0,2	0.05	0.11	0.07
	03	0,2	0.05	0.14	0.085
	04	0,2	0.05	0.18	0.09
CF	1B	0	0.04	0.08	0.05
		0,1	0.05	0.10	0.06
	02	0	0.04	0.08	0.06
		0,2	0.05	0.13	0.07
	03	0	0.04	0.12	0.08
		0,2	0.05	0.18	0.09
	04	0	0.04	0.12	0.08
		0,2	0.05	0.20	0.11
CM	05	0	0.04	0.14	0.09
		0,3	0.05	0.23	0.13
	1B	0.15	0.05	0.09	0.06
	02	0.2	0.05	0.13	0.07
	03	0.2	0.05	0.18	0.09
	04	0.2	0.05	0.2	0.11
	05	0.3	0.05	0.2	0.14
	06	0.3	0.05	0.2	0.16
		0.4	0.05	0.25	0.16
CR	08	0.4	0.05	0.3	0.14
	02	0.2	0.08	0.13	0.1
	03	0.2	0.08	0.23	0.14
	04	0.2	0.08	0.3	0.16
	05	0.3	0.1	0.35	0.19
	06	0.3	0.1	0.4	0.21
		0.4	0.1	0.4	0.21
	08	0.4	0.1	0.43	0.23

BEYOND™ EVOLUTION™ • ANWENDUNGSDATEN • VORSCHÜBE ZUM DREHEN UND PROFILDREHEN

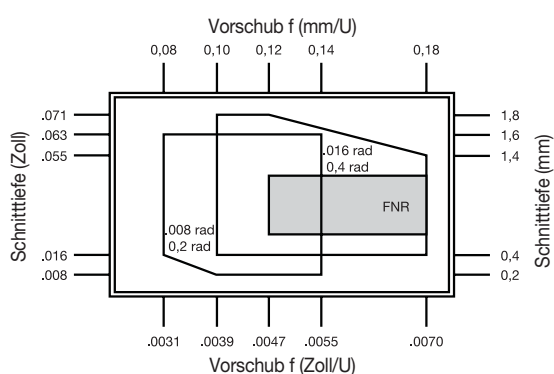
Schneidkörper-Sitzgröße 1F



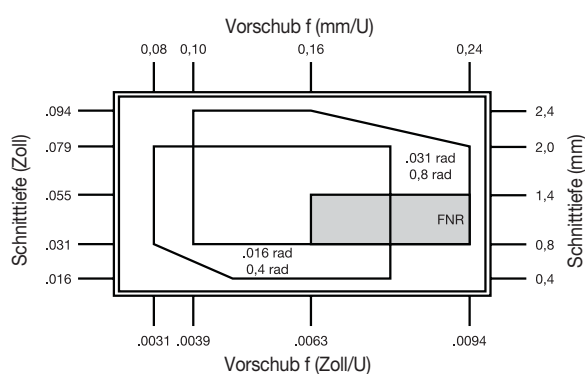
Schneidkörper-Sitzgröße 2



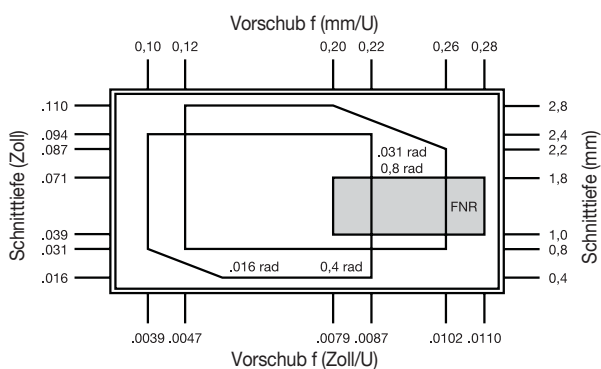
Schneidkörper-Sitzgröße 3



Schneidkörper-Sitzgröße 4

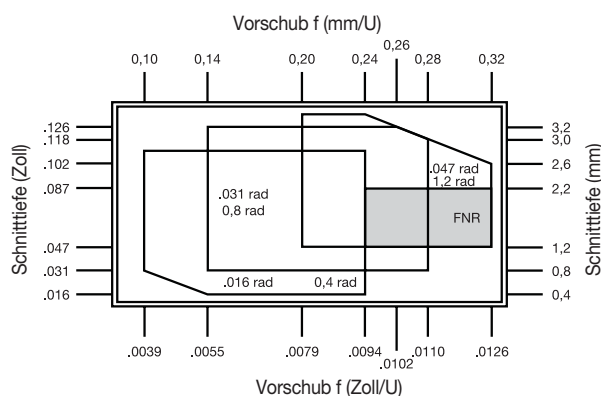


Schneidkörper-Sitzgröße 5

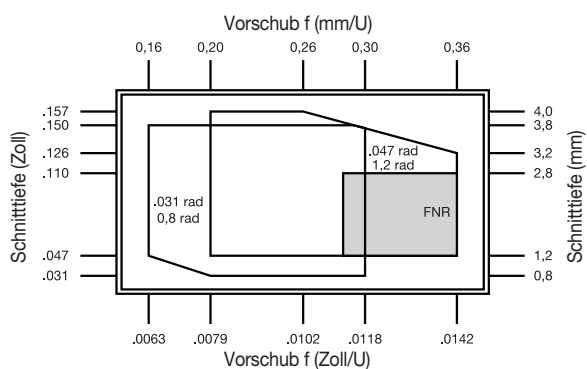


* FNR = Eckenradius

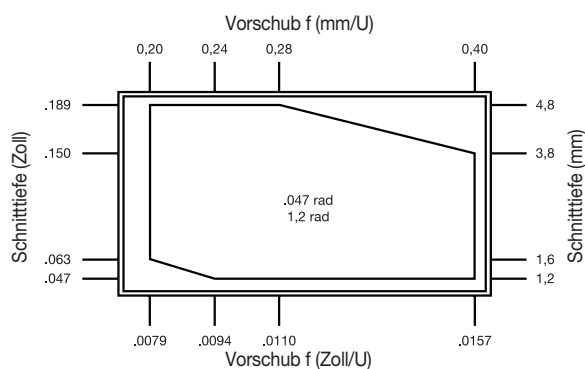
Schneidkörper-Sitzgröße 6



Schneidkörper-Sitzgröße 8



Schneidkörper-Sitzgröße 10



BEYOND™ EVOLUTION™ • ANWENDUNGSDATEN • SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN (M/MIN)

Werkstoffgruppe		K313			KCU10			KCU25			KCM35B			KCP10B			KCP25B			KCK20B		
P	0-1	-	-	-	140	280	350	110	225	270	90	180	213	185	400	450	145	290	365	200	440	490
	2	-	-	-	140	200	300	110	160	260	90	130	155	185	270	350	145	200	305	200	300	380
	3	-	-	-	140	155	245	110	125	235	90	100	155	170	190	260	140	155	245	600	200	280
	4	-	-	-	75	110	170	60	90	160	50	70	110	90	145	200	75	110	180	100	160	220
	5	-	-	-	120	200	260	100	160	210	80	130	165	150	220	305	120	200	270	165	240	330
	6	-	-	-	110	150	230	85	120	185	70	100	145	120	180	275	110	150	230	130	190	300
M	1	60	90	120	140	210	280	90	170	245	75	120	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	45	75	110	120	200	245	90	150	245	75	110	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	35	65	100	120	180	245	90	140	210	75	90	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	30	75	120	120	180	245	100	145	225	-	-	-	170	245	440	140	200	360	210	305	550
	2	25	70	110	90	150	240	70	120	170	-	-	-	120	195	340	100	160	280	150	245	430
	3	20	60	90	60	110	150	50	85	120	-	-	-	120	170	270	100	140	220	150	210	335
N	1-2	150	370	610	150	550	975	120	440	780	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	120	275	430	120	365	700	100	290	490	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	45	90	150	90	170	245	70	135	195	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	40	75	150	120	210	305	100	170	245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	8	30	75	15	55	135	8	40	60	8	35	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	8	35	75	15	60	135	8	30	75	8	30	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	8	40	75	15	70	150	15	40	75	15	35	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	8	45	75	15	70	170	8	50	110	15	45	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	30	45	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	15	30	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

HINWEIS: Die Startwerte für Schnittgeschwindigkeit der ERSTEN Wahl sind **fett** gedruckt.
Wenn die mittlere Spandicke zunimmt, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

Mobile App

Die Kennametal mobile App bietet für iPhone® und Android™ Geräte einen einfachen Zugang zu Produktinformationen und Bearbeitungsrechner. Einige Schlüsselfunktionen haben wir hier besonders hervorgehoben...

Es gibt eine App für:

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND VORSCHÜBE

Hier erhalten Sie Informationen über Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe für Zerspanungswerkzeuge.

PRODUKTVERFÜGBARKEIT

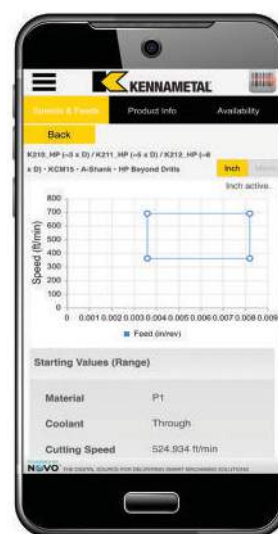
Prüfen Sie die globale Verfügbarkeit von Produkten. Nach der Eingabe Ihrer Connect Zugangsdaten, erhalten Sie eine Übersicht der verfügbaren Stückzahlen.

BEARBEITUNGSRECHNER

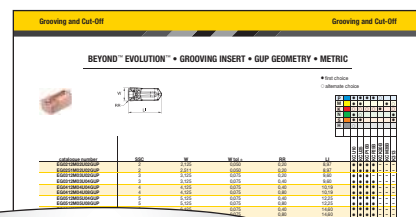
Nutzen Sie zum Fräsen und für die Bohrungsbearbeitungen unsere Bearbeitungsrechner.

➔ Ein einfaches Scannen des Barcodes auf der Wendeschneidplatten-Verpackung ermöglicht Ihnen den Zugang zu den höchstproduktivsten Schnittbedingungen in Bezug auf Standzeit, Bearbeitungszeit und Spankontrolle.

HINWEIS: Diese App ist zur Zeit nur in der englischen Sprachversion verfügbar. Weitere Sprachversionen dieser App sind zur Veröffentlichung in Planung.



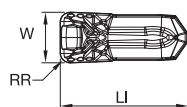
Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal des Schneidkörpers. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



EG0312M03U02GUP



BEYOND™ EVOLUTION™ • STECHDREHEINSATZ • GUP-GEOMETRIE • METRISCH

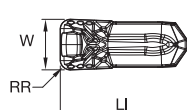


● Erste Wahl

○ Alternative

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG0212M02U02GUP	2	2,125	0,050	0,20	8,97	●	●	●	●	○	●	○
EG0251M02U02GUP	2	2,511	0,050	0,20	8,97	●	●	●	●	○	●	○
EG0312M03U02GUP	3	3,125	0,075	0,20	9,60	●	●	●	●	○	●	○
EG0312M03U04GUP	3	3,125	0,075	0,40	9,60	●	●	●	●	○	●	○
EG0412M04U04GUP	4	4,125	0,075	0,40	10,19	●	●	●	●	○	●	○
EG0412M04U08GUP	4	4,125	0,075	0,80	10,19	●	●	●	●	○	●	○
EG0512M05U04GUP	5	5,125	0,075	0,40	12,25	●	●	●	●	○	●	○
EG0512M05U08GUP	5	5,125	0,075	0,80	12,25	●	●	●	●	○	●	○
EG0612M06U04GUP	6	6,125	0,075	0,40	14,60	●	●	●	●	○	●	○
EG0612M06U08GUP	6	6,125	0,075	0,80	14,60	●	●	●	●	○	●	○
EG0712M06U08GUP	6	7,125	0,075	0,80	14,60	●	●	●	●	○	●	○
EG0812M08U08GUP	8	8,125	0,075	0,80	17,47	●	●	●	●	○	●	○
EG0812M08U12GUP	8	8,125	0,075	1,18	17,45	●	●	●	●	○	●	○
EG1012M10U12GUP	10	10,125	0,075	1,20	20,80	●	●	●	●	○	●	○

BEYOND EVOLUTION • STECHDREHEINSATZ • GUP-GEOMETRIE • PRÄZISIONSGESCHLIFFEN • METRISCH



● Erste Wahl

○ Alternative

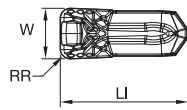
Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG0200M02P02GUP	2	2,000	0,025	0,20	8,92	●	●	●	●	○	●	○
EG0300M03P02GUP	3	3,000	0,025	0,20	9,55	●	●	●	●	○	●	○
EG0300M03P04GUP	3	3,000	0,025	0,40	9,55	●	●	●	●	○	●	○
EG0400M04P04GUP	4	4,000	0,025	0,40	10,15	●	●	●	●	○	●	○
EG0400M04P08GUP	4	4,000	0,025	0,80	10,15	●	●	●	●	○	●	○
EG0500M05P04GUP	5	5,000	0,025	0,40	12,18	●	●	●	●	○	●	○
EG0500M05P08GUP	5	5,000	0,025	0,80	12,20	●	●	●	●	○	●	○
EG0600M06P04GUP	6	6,000	0,025	0,40	14,53	●	●	●	●	○	●	○
EG0600M06P08GUP	6	6,000	0,025	0,80	14,54	●	●	●	●	○	●	○
EG0700M06P08GUP	6	7,000	0,025	0,80	14,50	●	●	●	●	○	●	○
EG0800M08P08GUP	8	8,000	0,025	0,80	17,40	●	●	●	●	○	●	○
EG0800M08P12GUP	8	8,000	0,025	1,20	17,40	●	●	●	●	○	●	○
EG1000M10P12GUP	10	10,000	0,025	1,20	20,70	●	●	●	●	○	●	○

182	186	67	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • STECHDREHEINSATZ • GUP-GEOMETRIE • ZOLL

● Erste Wahl

○ Alternative



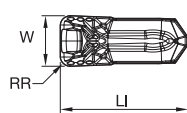
P	●	●	●	●	○	●	○
M	●	●	●	●	●	●	○
K	○	○	○	○	○	●	○
N	●	○	○	○	○	○	●
S	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG130I03U05GUP	3	3,301	0,075	0,20	9,60	●	●	●	●	○	○	○
EG130I03U1GUP	3	3,301	0,075	0,40	9,60	●	●	●	●	○	○	○
EG192I04U1GUP	4	4,877	0,075	0,40	10,19	●	●	●	●	○	○	○
EG192I04U2GUP	4	4,877	0,075	0,79	10,19	●	●	●	●	○	○	○
EG255I06U1GUP	6	6,478	0,075	0,40	14,58	●	●	●	●	○	○	○
EG255I06U2GUP	6	6,478	0,075	0,80	14,58	●	●	●	●	○	○	○
EG317I08U3GUP	8	8,051	0,075	1,19	17,46	●	●	●	●	○	○	○

BEYOND EVOLUTION • STECHDREHEINSATZ • GUP-GEOMETRIE • PRÄZISIONSGESCHLIFFEN • ZOLL

● Erste Wahl

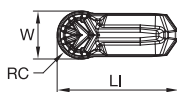
○ Alternative



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

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG063I1FP05GUP	1F	1,600	0,025	0,20	9,00	●	●	○	○	○	○	○
EG094I02P05GUP	2	2,388	0,025	0,20	8,88	●	●	○	○	○	○	○
EG125I03P05GUP	3	3,175	0,025	0,20	9,55	●	●	○	○	○	○	○
EG125I03P1GUP	3	3,175	0,025	0,40	9,40	●	●	○	○	○	○	○
EG187I04P1GUP	4	4,760	0,025	0,40	10,10	●	●	○	○	○	○	○
EG187I04P2GUP	4	4,762	0,025	0,79	10,10	●	●	○	○	○	○	○
EG250I06P1GUP	6	6,350	0,025	0,40	14,50	●	●	○	○	○	○	○
EG250I06P2GUP	6	6,350	0,025	0,80	14,50	●	●	○	○	○	○	○
EG312I08P3GUP	8	7,920	0,025	1,20	17,40	●	●	○	○	○	○	○
EG375I10P3GUP	10	9,525	0,025	1,20	20,70	●	●	○	○	○	○	○

182	186	67	4	192

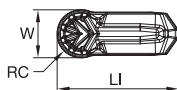
BEYOND™ EVOLUTION™ • STECHDREHEINSATZ • GUP-GEOMETRIE • VOLLRADIUS • METRISCH


● Erste Wahl

○ Alternative

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

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER0212M02U00GUP	2	2,120	0,050	1,060	8,97	●	●	●	●	●	●	○
ER0312M03U00GUP	3	3,125	0,075	1,560	9,60	●	●	●	●	●	●	○
ER0412M04U00GUP	4	4,125	0,075	2,060	10,20	●	●	●	●	●	●	○
ER0512M05U00GUP	5	5,125	0,075	2,560	12,20	●	●	●	●	●	●	○
ER0612M06U00GUP	6	6,125	0,075	3,060	14,60	●	●	●	●	●	●	○
ER0812M08U00GUP	8	8,125	0,075	4,060	17,50	●	●	●	●	●	●	○

BEYOND EVOLUTION • STECHDREHEINSATZ • GUP-GEOMETRIE • VOLLRADIUS • PRÄZISIONSGESCHLIFFEN • METRISCH


● Erste Wahl

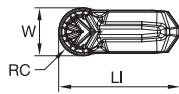
○ Alternative

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

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER0200M02P00GUP	2	2,000	0,025	1,000	8,91	●	●	●	●	●	●	○
ER0300M03P00GUP	3	3,000	0,025	1,500	9,50	●	●	●	●	●	●	○
ER0400M04P00GUP	4	4,000	0,025	2,000	10,10	●	●	●	●	●	●	○
ER0500M05P00GUP	5	5,000	0,025	2,500	12,20	●	●	●	●	●	●	○
ER0600M06P00GUP	6	6,000	0,025	3,000	14,50	●	●	●	●	●	●	○
ER0800M08P00GUP	8	8,000	0,025	4,000	17,40	●	●	●	●	●	●	○

182	186	67	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • STECHDREHEINSATZ • GUP-GEOMETRIE • VOLLRADIUS • ZOLL



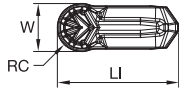
● Erste Wahl

○ Alternative

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

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER130I03U00GUP	3	3,302	0,075	1,650	9,60	●	●	●	●	○	○	○
ER192I04U00GUP	4	4,878	0,075	2,440	10,20	●	●	●	●	○	○	○
ER255I06U00GUP	6	6,478	0,075	3,240	14,60	●	●	●	●	○	○	○
ER317I08U00GUP	8	8,052	0,075	4,030	17,50	●	●	●	●	○	○	○

BEYOND EVOLUTION • STECHDREHEINSATZ • GUP-GEOMETRIE • VOLLRADIUS • PRÄZISIONSGESCHLIFFEN • ZOLL



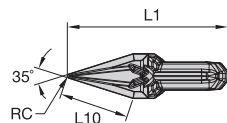
● Erste Wahl

○ Alternative

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

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER125I03P00GUP	3	3,175	0,025	1,590	9,50	●	●	●	●	○	○	○
ER187I04P00GUP	4	4,762	0,025	2,380	10,10	●	●	●	●	○	○	○
ER250I06P00GUP	6	6,350	0,025	3,170	14,50	●	●	●	●	○	○	○
ER312I08P00GUP	8	7,920	0,025	3,960	17,40	●	●	●	●	○	○	○

BEYOND EVOLUTION • PROFILSCHNEIDKÖRPER • GUP-GEOMETRIE



● Erste Wahl

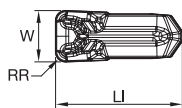
○ Alternative

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

Katalognummer	SSC	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EV0000M03U02GUP	3	0,200	14,74	○	●	○	○	○	○	○
EV0000M06U08GUP	6	0,800	24,02	○	●	○	○	○	○	○

182	186	67	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • STECHDREHEINSATZ • GUN-GEOMETRIE • METRISCH

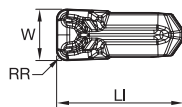


● Erste Wahl

○ Alternative

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG0212M02U02GUN	2	2,125	0,050	0,20	8,97	●	●	●	●	○	●	○
EG0251M02U02GUN	2	2,510	0,050	0,20	8,97	●	●	○	○	○	○	○
EG0312M03U02GUN	3	3,125	0,075	0,20	9,60	●	●	○	○	○	○	○
EG0312M03U04GUN	3	3,125	0,075	0,40	9,60	●	●	○	○	○	○	○
EG0412M04U04GUN	4	4,125	0,075	0,40	10,19	●	●	○	○	○	○	○
EG0412M04U08GUN	4	4,125	0,075	0,80	10,19	●	●	○	○	○	○	○
EG0512M05U04GUN	5	5,125	0,075	0,40	12,20	●	●	○	○	○	○	○
EG0512M05U08GUN	5	5,125	0,075	0,80	12,20	●	●	○	○	○	○	○
EG0612M06U04GUN	6	6,125	0,075	0,40	14,60	●	●	○	○	○	○	○
EG0612M06U08GUN	6	6,125	0,075	0,80	14,60	●	●	○	○	○	○	○
EG0812M08U08GUN	8	8,125	0,075	0,80	17,50	●	●	○	○	○	○	○
EG0812M08U12GUN	8	8,125	0,075	1,20	17,50	●	●	○	○	○	○	○
EG1012M10U12GUN	10	10,125	0,075	1,20	20,80	●	●	○	○	○	○	○

BEYOND EVOLUTION • STECHDREHEINSATZ • GUN-GEOMETRIE • ZOLL



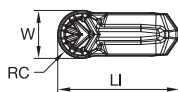
● Erste Wahl

○ Alternative

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG06311FU05GUN	1F	1,600	0,050	0,20	9,00	●	●	●	●	○	●	○
EG094102U05GUN	2	2,388	0,050	0,20	8,97	●	●	○	○	○	○	○
EG125103U05GUN	3	3,175	0,075	0,20	9,60	●	●	○	○	○	○	○
EG125103U1GUN	3	3,175	0,075	0,40	9,60	●	●	○	○	○	○	○
EG130103U05GUN	3	3,302	0,075	0,20	9,60	●	●	○	○	○	○	○
EG130103U1GUN	3	3,302	0,075	0,40	9,60	●	●	○	○	○	○	○
EG187104U1GUN	4	4,750	0,075	0,40	10,20	●	●	○	○	○	○	○
EG187104U2GUN	4	4,750	0,075	0,80	10,19	●	●	○	○	○	○	○
EG192104U1GUN	4	4,877	0,075	0,40	10,19	●	●	○	○	○	○	○
EG192104U2GUN	4	4,878	0,075	0,79	10,19	●	●	○	○	○	○	○
EG250106U1GUN	6	6,350	0,075	0,40	14,58	●	●	○	○	○	○	○
EG250106U2GUN	6	6,350	0,075	0,80	14,58	●	●	○	○	○	○	○
EG255106U1GUN	6	6,477	0,075	0,40	14,58	●	●	○	○	○	○	○
EG255106U2GUN	6	6,477	0,075	0,80	14,58	●	●	○	○	○	○	○
EG312108U3GUN	8	7,925	0,075	1,20	17,46	●	●	○	○	○	○	○
EG317108U3GUN	8	8,052	0,075	1,19	17,46	●	●	○	○	○	○	○
EG375110U3GUN	10	9,525	0,075	1,20	20,80	●	●	○	○	○	○	○

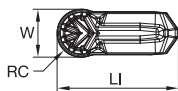
182	186	67	4	192
-----	-----	----	---	-----

- Erste Wahl
- Alternative

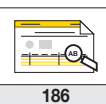
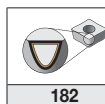


Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER0212M02U00GUN	2	2,120	0,050	1,060	8,97	●	●	—	●	—	—	—
ER0312M03U00GUN	3	3,125	0,075	1,560	9,60	●	●	●	●	—	—	—
ER0412M04U00GUN	4	4,125	0,075	2,060	10,20	●	●	●	●	—	—	—
ER0512M05U00GUN	5	5,125	0,075	2,560	12,20	●	●	●	●	—	—	—
ER0612M06U00GUN	6	6,125	0,075	3,060	14,60	●	●	●	●	—	—	—
ER0812M08U00GUN	8	8,125	0,075	4,060	17,47	●	●	●	●	—	—	—

- Erste Wahl
- Alternative

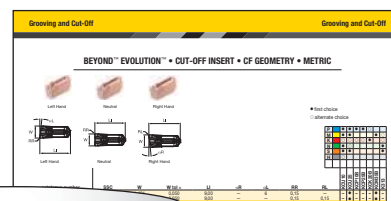


Katalognummer	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER094I02U00GUN	2	2,387	0,050	1,190	8,97	●	●	●	●	●	●	●
ER125I03U00GUN	3	3,177	0,075	1,590	9,60	●	●	●	●	●	●	●
ER130I03U00GUN	3	3,300	0,075	1,650	9,60	●	●	●	●	●	●	●
ER187I04U00GUN	4	4,750	0,075	2,370	10,20	●	●	●	●	●	●	●
ER192I04U00GUN	4	4,873	0,075	2,440	10,20	●	●	●	●	●	●	●
ER250I06U00GUN	6	6,346	0,075	3,170	14,60	●	●	●	●	●	●	●
ER255I06U00GUN	6	6,473	0,075	3,240	14,60	●	●	●	●	●	●	●
ER312I08U00GUN	8	7,925	0,075	3,960	17,50	●	●	●	●	●	●	●
ER317I08U00GUN	8	8,052	0,075	4,030	17,50	●	●	●	●	●	●	●



BEYOND™ EVOLUTION™ • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • SCHNEIDKÖRPER • ABSTECHEN

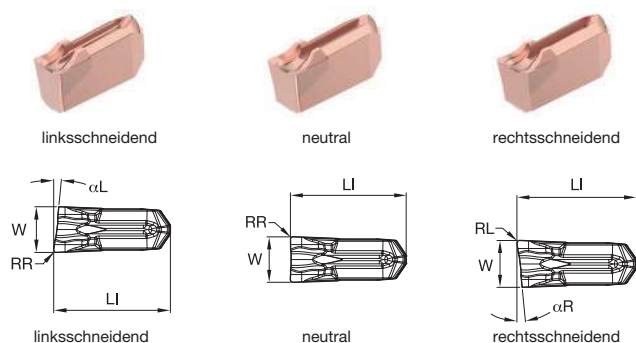
Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



EC030M03PN00CF02

E	C	030	M	03	P	N	00	CF	02																																												
Programm- Bezeichnung	Schneidkörper- Ausführung	Schneid- kantenbreite	Maßeinheit	Platten- sitzgröße (SSC)	Toleranz	Schneidrichtung	Einstellwinkel	Spanformstufe	Eckenradius																																												
Beyond Evolution	C = Abstechedrehen		M = Metrisch		P = Umfang- geschliffen	N = Neutral L = Linksaus- führung R = Rechtsaus- führung	00 = neutral 06 = 6° 12 = 12°	CL = Abstechedrehen mit geringem Vorschub CF = Abstechedrehen mit Feinbearbeitung CM = Abstechedrehen mit mittlerem Vorschub CR = Abstechedrehen mit hohem Vorschub																																													
		<table><tr><th>Schneid- kanten- breite</th><th>mm</th></tr><tr><td>014</td><td>1,4</td></tr><tr><td>020</td><td>2,0</td></tr><tr><td>030</td><td>3,0</td></tr><tr><td>040</td><td>4,0</td></tr><tr><td>050</td><td>5,0</td></tr><tr><td>060</td><td>6,0</td></tr><tr><td>070</td><td>7,0</td></tr><tr><td>080</td><td>8,0</td></tr></table>	Schneid- kanten- breite	mm	014	1,4	020	2,0	030	3,0	040	4,0	050	5,0	060	6,0	070	7,0	080	8,0		<table><tr><th>Plattensitzgröße (SSC)</th><th>mm</th></tr><tr><td>1B</td><td>1,4</td></tr><tr><td>02</td><td>2,0</td></tr><tr><td>03</td><td>3,0</td></tr><tr><td>04</td><td>4,0</td></tr><tr><td>05</td><td>5,0</td></tr><tr><td>06</td><td>6,0</td></tr><tr><td>08</td><td>8,0</td></tr></table>	Plattensitzgröße (SSC)	mm	1B	1,4	02	2,0	03	3,0	04	4,0	05	5,0	06	6,0	08	8,0		<table><tr><th>Eckenradius</th><th>mm</th></tr><tr><td>00</td><td>0,0</td></tr><tr><td>01</td><td>0,1</td></tr><tr><td>02</td><td>0,2</td></tr><tr><td>04</td><td>0,4</td></tr></table>	Eckenradius	mm	00	0,0	01	0,1	02	0,2	04	0,4			
Schneid- kanten- breite	mm																																																				
014	1,4																																																				
020	2,0																																																				
030	3,0																																																				
040	4,0																																																				
050	5,0																																																				
060	6,0																																																				
070	7,0																																																				
080	8,0																																																				
Plattensitzgröße (SSC)	mm																																																				
1B	1,4																																																				
02	2,0																																																				
03	3,0																																																				
04	4,0																																																				
05	5,0																																																				
06	6,0																																																				
08	8,0																																																				
Eckenradius	mm																																																				
00	0,0																																																				
01	0,1																																																				
02	0,2																																																				
04	0,4																																																				

BEYOND™ EVOLUTION™ • ABSTECHDREHEINSATZ • CF-GEOMETRIE • METRISCH

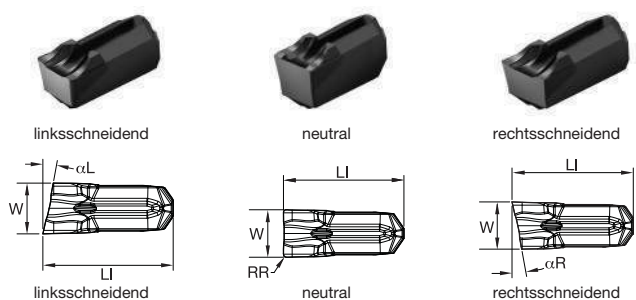


○ Alternative

P								
M								
K								
N								
S								
H								

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU10	KCU25	KCPT0B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K343
EC014M1BL06CF01	1B	1,404	0,050	9,00	—	6	0,15	—	—	●	—	—	—	●	—
EC014M1BN00CF01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	0,15	—	●	—	—	—	●	—
EC014M1BR06CF01	1B	1,404	0,050	9,00	6	—	—	0,15	—	●	—	—	—	●	—
EC020M02L06CF02	2	2,000	0,050	8,97	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	●	—
EC020M02N00CF02	2	2,000	0,050	8,97	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	●	—
EC020M02R06CF02	2	2,000	0,050	8,97	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	●	—
EC030M03L06CF02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	●	—
EC030M03N00CF02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	●	—
EC030M03R06CF02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	●	—
EC040M04L06CF02	4	4,000	0,075	10,19	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	●	—
EC040M04N00CF02	4	4,000	0,075	10,19	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	●	—
EC040M04R06CF02	4	4,000	0,075	10,19	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	●	—
EC050M05N00CF03	5	5,000	0,075	12,20	—	—	0,30	0,30	—	●	—	—	—	●	—

**BEYOND EVOLUTION • ABSTECHDREHEINSATZ •
CF-GEOMETRIE • PRÄZISIONSGESCHLIFFEN • METRISCH**

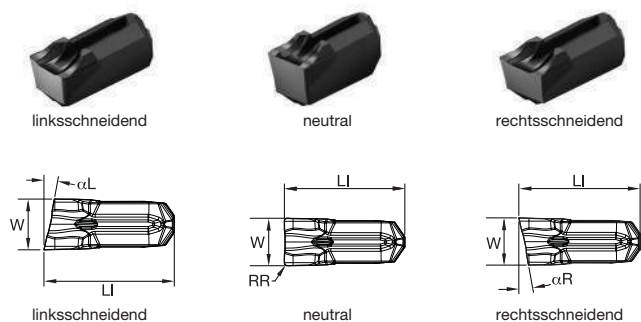


○ Alternative

P		
M		
K		
N		
S		
H		

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	KCI25
EC014M1BPL06CF00	1B	1,400	0,025	9,00	—	6	—	●
EC014M1BPL12CF00	1B	1,400	0,025	9,00	—	12	—	●
EC014M1BPN00CF00	1B	1,400	0,025	9,00	—	—	—	●
EC014M1BPN00CF01	1B	1,400	0,025	9,11	—	—	0,15	●
EC014M1BPR06CF00	1B	1,400	0,025	9,00	6	—	—	●
EC014M1BPR12CF00	1B	1,400	0,025	9,00	12	—	—	●
EC020M02PL06CF00	2	2,000	0,025	8,95	—	6	—	●
EC020M02PL12CF00	2	2,000	0,025	8,95	—	12	—	●
EC020M02PN00CF00	2	2,000	0,025	8,94	—	—	—	●
EC020M02PN00CF02	2	2,000	0,025	9,04	—	—	0,20	●
EC020M02PR06CF00	2	2,000	0,025	8,94	6	—	—	●
EC020M02PR12CF00	2	2,000	0,025	8,95	12	—	—	●
EC030M03PL06CF00	3	3,000	0,025	9,48	—	6	—	●
EC030M03PL12CF00	3	3,000	0,025	9,48	—	12	—	●
EC030M03PN00CF00	3	3,000	0,025	9,48	—	—	—	●
EC030M03PN00CF02	3	3,000	0,025	9,63	—	—	0,20	●
EC030M03PR06CF00	3	3,000	0,025	9,48	6	—	—	●
EC030M03PR12CF00	3	3,000	0,025	9,48	12	—	—	●
EC040M04PL06CF00	4	4,000	0,025	10,01	—	6	—	●
EC040M04PL12CF00	4	4,000	0,025	10,28	—	12	—	●
EC040M04PN00CF00	4	4,000	0,025	10,01	—	—	—	●
EC040M04PN00CF02	4	4,000	0,025	10,16	—	—	0,20	●
EC040M04PR06CF00	4	4,000	0,025	10,01	6	—	—	●
EC040M04PR12CF00	4	4,000	0,025	10,25	12	—	—	●
EC050M05PN00CF00	5	5,000	0,025	12,07	—	—	—	●
EC050M05PN00CF03	5	5,000	0,020	12,22	—	—	0,30	●

BEYOND™ EVOLUTION™ • ABSTECHDREHEINSATZ • CF-GEOMETRIE • PRÄZISIONSGESCHLIFFEN • ZOLL

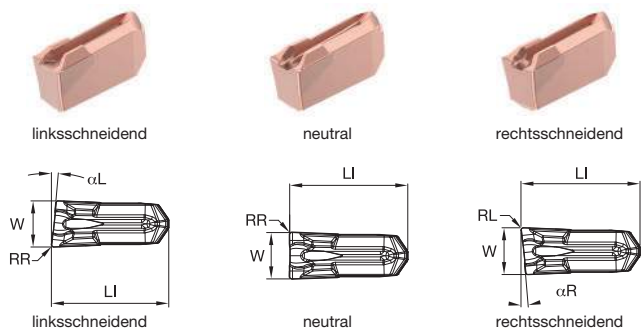


● Erste Wahl
○ Alternative

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	KCU25
EC094I02PL06CF00	2	2,387	0,025	8,95	—	6	—	●
EC094I02PN00CF00	2	2,387	0,025	8,95	—	—	—	●
EC094I02PR06CF00	2	2,387	0,025	8,95	6	—	—	●
EC125I03PL06CF00	3	3,175	0,025	9,48	—	6	—	●
EC125I03PL12CF00	3	3,175	0,025	9,75	—	12	—	●
EC125I03PN00CF00	3	3,175	0,025	9,48	—	—	—	●
EC125I03PR06CF00	3	3,175	0,025	9,48	6	—	—	●
EC125I03PR12CF00	3	3,175	0,025	9,48	12	—	—	●
EC188I04PL06CF00	4	4,762	0,025	10,01	—	6	—	●
EC188I04PN00CF00	4	4,763	0,025	10,01	—	—	—	●
EC188I04PR06CF00	4	4,762	0,025	10,02	6	—	—	●

BEYOND EVOLUTION • ABSTECHDREHEINSATZ • CL-GEOMETRIE • METRISCH



● Erste Wahl
○ Alternative

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EC014M1BL06CL01	1B	1,400	0,050	9,00	—	6	0,15	—	—	●	—	—	—	—	—
EC014M1BN00CL01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	—	—	●	—	—	—	—	—
EC014M1BR06CL01	1B	1,400	0,050	9,00	6	—	—	0,15	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02L06CL02	2	2,000	0,050	8,96	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02N00CL02	2	2,000	0,050	8,97	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02R06CL02	2	2,000	0,050	8,96	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03L06CL02	3	3,000	0,075	9,59	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03N00CL02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03R06CL02	3	3,000	0,075	9,59	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04L06CL02	4	4,000	0,075	10,19	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04N00CL02	4	4,000	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04R06CL02	4	4,000	0,075	10,19	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—

182	186	74	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • ABSTECHDREHEINSATZ • GM-GEOMETRIE • METRISCH



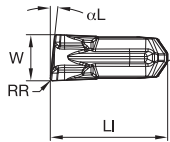
linksschneidend



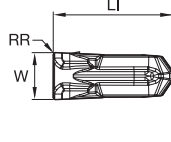
neutral



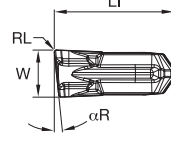
rechtsschneidend



linksschneidend



neutral



rechtsschneidend

● Erste Wahl

○ Alternative

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

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EC014M1BL06CM02	1B	1,400	0,050	9,00	—	6	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC014M1BN00CM01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	0,15	—	●	—	—	—	—	—
EC014M1BR06CM02	1B	1,400	0,050	9,02	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02L06CM02	2	2,000	0,050	9,00	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02N00CM02	2	2,000	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02R06CM02	2	2,000	0,050	9,00	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03L06CM02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03N00CM02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03R06CM02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04L06CM02	4	4,000	0,075	10,20	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04N00CM02	4	4,000	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04R06CM02	4	4,000	0,075	10,20	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC050M05N00CM03	5	5,000	0,075	12,20	—	—	0,30	0,30	—	●	—	—	—	—	—
EC060M06N00CM03	6	6,000	0,075	14,59	—	—	0,30	0,30	—	●	—	—	—	—	—
EC070M06N00CM04	6	7,000	0,075	14,60	—	—	0,40	0,40	—	●	—	—	—	—	—
EC080M08N00CM04	8	8,000	0,075	17,50	—	—	0,40	0,40	—	●	—	—	—	—	—

BEYOND EVOLUTION • ABSTECHDREHEINSATZ • CR-GEOMETRIE • METRISCH



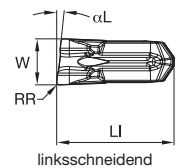
linksschneidend



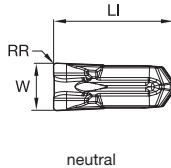
neutral



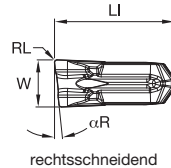
rechtsschneidend



linksschneidend



neutral



rechtsschneidend

● Erste Wahl

○ Alternative

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

Katalognummer	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EC020M02L06CR02	2	2,000	0,050	9,00	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02N00CR02	2	2,000	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02R06CR02	2	2,000	0,050	9,00	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03L06CR02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03N00CR02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03R06CR02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04L06CR02	4	4,000	0,075	10,20	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04N00CR02	4	4,000	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04R06CR02	4	4,000	0,075	10,20	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC050M05N00CR03	5	5,000	0,075	12,25	—	—	0,30	0,30	—	●	—	—	—	—	—
EC060M06L06CR04	6	6,000	0,075	14,59	—	6	0,40	—	—	●	—	—	—	—	—
EC060M06N00CR03	6	6,000	0,075	14,59	—	—	0,30	0,30	—	●	—	—	—	—	—
EC060M06R06CR04	6	6,000	0,075	14,59	6	—	—	0,40	—	●	—	—	—	—	—
EC070M06N00CR04	6	7,000	0,075	14,60	—	—	0,40	0,40	—	●	—	—	—	—	—
EC080M08L06CR04	8	8,000	0,075	17,50	—	6	0,40	—	—	●	—	—	—	—	—
EC080M08N00CR04	8	8,000	0,075	17,50	—	—	0,40	0,40	—	●	—	—	—	—	—
EC080M08R06CR04	8	8,000	0,075	17,50	6	—	—	0,40	—	●	—	—	—	—	—

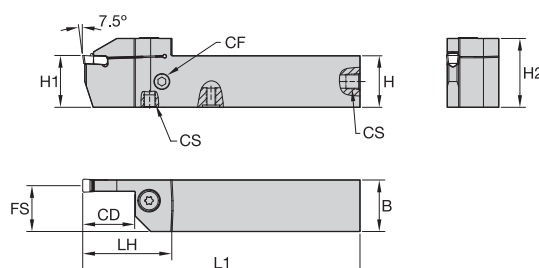
Jedes Zeichen steht für ein bestimmtes Merkmal dieses Produkts. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



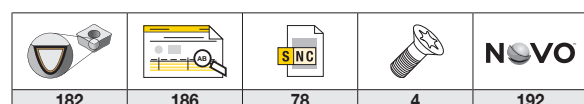
C = Kühlmittel-
zuführung
durch den
Plattensitz
möglich

kennametal.com

BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGHALTER • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
rechts												
5953960	EVSMR2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—
6401854	EVSMR2020K0216C	2	16	20	20	20	28	125	19	35	M8X1	M8X1
5953958	EVSMR2525M0216	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—
6401855	EVSMR2525M0216C	2	16	25	25	25	33	150	24	35	G1/8-28	G1/8-28
5953959	EVSMR2020K0222	2	22	20	20	20	29	125	19	38	—	—
6401857	EVSMR2020K0222C	2	22	20	20	20	29	125	19	41	M8X1	M8X1
5953957	EVSMR2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—
6401856	EVSMR2525M0226C	2	26	25	25	25	34	150	24	45	G1/8-28	G1/8-28
5939452	EVSMR2020K0316C	3	16	20	20	20	29	125	19	37	M8X1	M8X1
5939448	EVSMR2525M0316C	3	16	25	25	25	34	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28
5939451	EVSMR2020K0322C	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1
5939447	EVSMR2525M0326C	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G1/8	G1/8
5939450	EVSMR2020K0416C	4	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1
5939446	EVSMR2525M0416C	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8	G1/8
5939449	EVSMR2020K0422C	4	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1
5939445	EVSMR2525M0426C	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8	G1/8
5939444	EVSMR3232P0426C	4	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8	G1/8
5939443	EVSMR3232P0432C	4	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8	G1/8
5954258	EVSMR2020K0516C	5	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1
5954254	EVSMR2525M0516C	5	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8-28	G1/8-28
5954257	EVSMR2020K0522C	5	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1
5954253	EVSMR2525M0526C	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28
5954249	EVSMR3232P0526C	5	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8-28	G1/8-28
5954248	EVSMR3232P0532C	5	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28
5954256	EVSMR2020K0616C	6	16	20	20	20	29	125	17	37	M8X1	M8X1
5954252	EVSMR2525M0616C	6	16	25	25	25	34	150	25	37	G1/8-28	G1/8-28
5954255	EVSMR2020K0622C	6	22	20	20	20	30	125	17	43	M8X1	M8X1
5954251	EVSMR2525M0626C	6	26	25	25	25	34	150	25	47	G1/8-28	G1/8-28
5954247	EVSMR3232P0626C	6	26	32	32	32	42	170	32	47	G1/8-28	G1/8-28
5954246	EVSMR3232P0632C	6	32	32	32	32	43	170	29	55	G1/8-28	G1/8-28
5954242	EVSMR4040R0640C	6	40	40	40	40	51	200	37	63	G1/8-28	G1/8-28
5954250	EVSMR2525M0826C	8	26	25	25	25	35	150	21	49	G1/8-28	G1/8-28
5954245	EVSMR3232P0826C	8	26	32	32	32	43	170	28	49	G1/8-28	G1/8-28
5954244	EVSMR3232P0832C	8	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28
5954241	EVSMR4040R0840C	8	40	40	40	40	51	200	36	63	G1/8-28	G1/8-28
5954243	EVSMR3232P1032C	10	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28
5954240	EVSMR4040R1040C	10	40	40	40	40	51	200	36	63	G1/8-28	G1/8-28
links												
5953956	EVSMR2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—
6401882	EVSMR2020K0216C	2	16	20	20	20	28	125	19	35	M8X1	M8X1
5953954	EVSMR2525M0216	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—
6401881	EVSMR2525M0216C	2	16	25	25	25	33	150	24	35	G1/8-28	G1/8-28
5953955	EVSMR2020K0222	2	22	20	20	20	29	125	19	38	—	—
6401883	EVSMR2020K0222C	2	22	20	20	20	29	125	19	41	M8X1	M8X1
5953953	EVSMR2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—
6401884	EVSMR2525M0226C	2	26	25	25	25	34	150	24	45	G1/8-28	G1/8-28
5939442	EVSMR2020K0316C	3	16	20	20	20	29	125	19	37	M8X1	M8X1
5939438	EVSMR2525M0316C	3	16	25	25	25	34	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28
5939441	EVSMR2020K0322C	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1
5939437	EVSMR2525M0326C	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28
5939440	EVSMR2020K0416C	4	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1



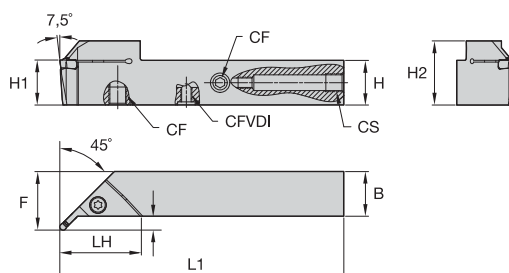
BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGHALTER • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

(Fortsetzung)

Bestellnr.	Katalognummer	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
5939436	EVSMML2525M0416C	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8	G1/8
5939439	EVSMML2020K0422C	4	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1
5939435	EVSMML2525M0426C	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8	G1/8
5939433	EVSMML3232P0426C	4	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8	G1/8
5939432	EVSMML3232P0432C	4	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8	G1/8
5954239	EVSMML2020K0516C	5	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1
5954235	EVSMML2525M0516C	5	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8-28	G1/8-28
5954238	EVSMML2020K0522C	5	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1
5954234	EVSMML2525M0526C	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28
5954220	EVSMML3232P0526C	5	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8-28	G1/8-28
5954219	EVSMML3232P0532C	5	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28
5954237	EVSMML2020K0616C	6	16	20	20	20	29	125	17	37	M8X1	M8X1
5954233	EVSMML2525M0616C	6	16	25	25	25	34	150	22	37	G1/8-28	G1/8-28
5954236	EVSMML2020K0622C	6	22	20	20	20	30	125	17	43	M8X1	M8X1
5954232	EVSMML2525M0626C	6	26	25	25	25	34	150	22	47	G1/8-28	G1/8-28
5954218	EVSMML3232P0626C	6	26	32	32	32	42	170	29	47	G1/8-28	G1/8-28
5954217	EVSMML3232P0632C	6	32	32	32	32	43	170	29	55	G1/8-28	G1/8-28
5954213	EVSMML4040R0640C	6	40	40	40	40	51	200	37	63	G1/8-28	G1/8-28
5954231	EVSMML2525M0826C	8	26	25	25	25	35	150	21	49	G1/8-28	G1/8-28
5954216	EVSMML3232P0826C	8	26	32	32	32	43	170	28	49	G1/8-28	G1/8-28
5954215	EVSMML3232P0832C	8	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28
5954212	EVSMML4040R0840C	8	40	40	40	40	51	200	36	63	G1/8-28	G1/8-28
5954214	EVSMML3232P1032C	10	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28
5954211	EVSMML4040R1040C	10	40	40	40	40	51	200	36	63	G1/8-28	G1/8-28

				
182	186	78	4	192

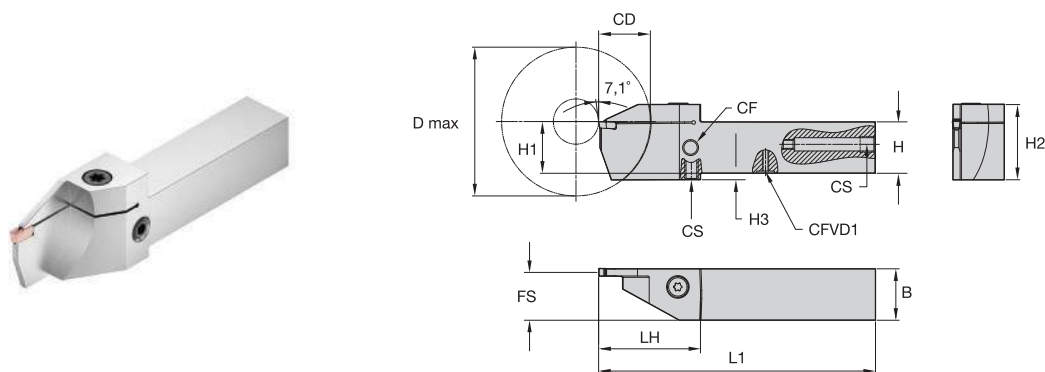
BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGHALTER • 45° • PROFILDREHEN • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	SSC	H1	H	B	H2	L1	LH	CF	CS
rechts										
6811566	EV45MR2020K03C	3	20	20	20	29	125	37	M8X1	M8X1
6811570	EV45MR2525M06C	6	25	25	25	34	150	48	G1/8-28	G1/8-28
links										
6811565	EV45ML2020K03C	3	20	20	20	29	125	37	M8X1	M8X1
6811569	EV45ML2525M06C	6	25	25	25	34	150	48	G1/8-28	G1/8-28

182	186	78	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGHALTER • VERSTÄRKT • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

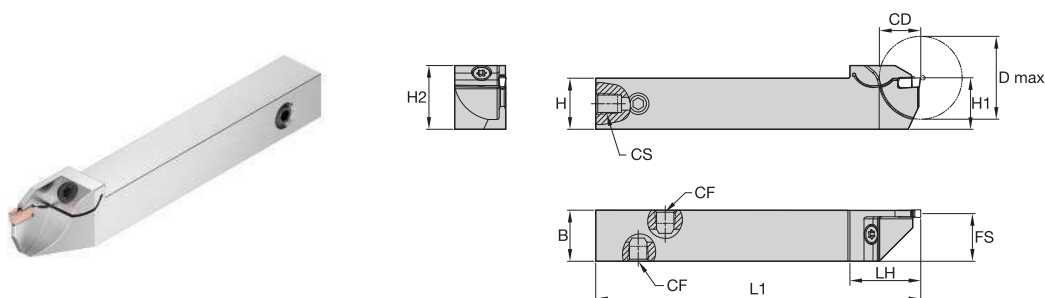


CD = Maximale Abstechtiefe mit Integral-Klemmhalter.
D max = Maximaler Werkstückdurchmesser beim Drehen tiefer
Einstiche oder beim Abstechedrehen von Rohren.

Bestellnr.	Katalognummer	SSC	CD	D max	H1	H	B	H2	H3	L1	FS	LH	CF	CS
rechts														
6179757	EVSCTR1212K1B16	1B	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—
6179758	EVSCTR1212K1F16	1F	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—
6179759	EVSCTR1212K0216	2	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—
5980139	EVSCTR1616K0216	2	16	42	16	16	16	23	—	125	15	31	—	—
5980762	EVSCTR2020K0216	2	16	42	20	20	20	27	—	125	19	31	—	—
5980767	EVSCTR2525M0216	2	16	42	25	25	25	32	—	150	24	31	—	—
5980768	EVSCTR2525M0226	2	26	62	25	25	25	34	—	150	24	42	—	—
6179755	EVSCTR1212K0316C	3	16	52	12	12	12	23	4	125	11	33	M8X1	M8X1
5980140	EVSCTR1616K0316C	3	16	52	16	16	16	24	—	125	15	35	M8X1	M8X1
5980763	EVSCTR2020K0316C	3	16	52	20	20	20	29	—	125	19	37	M8X1	M8X1
5980138	EVSCTR2525M0316C	3	16	62	25	25	25	34	—	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28
5980764	EVSCTR2020K0326C	3	26	62	20	20	20	34	4	125	19	47	M8X1	M8X1
5980769	EVSCTR2525M0326C	3	26	62	25	25	25	35	—	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28
5980761	EVSCTR1616K0416C	4	16	52	16	16	16	24	—	125	14	35	M8X1	M8X1
5980765	EVSCTR2020K0416C	4	16	52	20	20	20	29	—	125	18	37	M8X1	M8X1
5980766	EVSCTR2020K0426C	4	26	62	20	20	20	34	4	125	18	47	M8X1	M8X1
5980770	EVSCTR2525M0426C	4	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28
5980771	EVSCTR2525M0432C	4	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28
5980774	EVSCTR3232P0432C	4	32	64	32	32	32	42	—	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28
5980772	EVSCTR2525M0526C	5	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28
5980773	EVSCTR2525M0532C	5	32	64	25	25	25	36	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28
5980775	EVSCTR3232P0540C	5	40	82	32	32	32	47	4	170	30	63	G1/8-28	G1/8-28
links														
6179760	EVSCTL1212K1B16	1B	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—
6179761	EVSCTL1212K1F16	1F	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—
6179762	EVSCTL1212K0216	2	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—
5980777	EVSCTL1616K0216	2	16	42	16	16	16	23	—	125	15	31	—	—
5980780	EVSCTL2020K0216	2	16	42	20	20	20	27	—	125	19	31	—	—
5980805	EVSCTL2525M0216	2	16	42	25	25	25	32	—	150	24	31	—	—
5980806	EVSCTL2525M0226	2	26	62	25	25	25	34	—	150	24	42	—	—
6179756	EVSCTL1212K0316C	3	16	52	12	12	12	23	4	125	11	33	M8X1	M8X1
5980778	EVSCTL1616K0316C	3	16	52	16	16	16	24	—	125	15	35	M8X1	M8X1
5980801	EVSCTL2020K0316C	3	16	52	20	20	20	29	—	125	19	37	M8X1	M8X1
5980776	EVSCTL2525M0316C	3	16	62	25	25	25	34	—	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28
5980802	EVSCTL2020K0326C	3	26	62	20	20	20	34	4	125	19	47	M8X1	M8X1
5980807	EVSCTL2525M0326C	3	26	62	25	25	25	35	—	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28
5980779	EVSCTL1616K0416C	4	16	52	16	16	16	24	—	125	14	35	M8X1	M8X1
5980803	EVSCTL2020K0416C	4	16	52	20	20	20	29	—	125	18	37	M8X1	M8X1
5980804	EVSCTL2020K0426C	4	26	62	20	20	20	34	4	125	18	47	M8X1	M8X1
5980808	EVSCTL2525M0426C	4	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28
5980809	EVSCTL2525M0432C	4	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28
5980812	EVSCTL3232P0432C	4	32	64	32	32	32	42	—	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28
5980810	EVSCTL2525M0526C	5	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28
5980811	EVSCTL2525M0532C	5	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28
5980813	EVSCTL3232P0540C	5	40	82	32	32	32	47	4	170	30	63	G1/8-28	G1/8-28

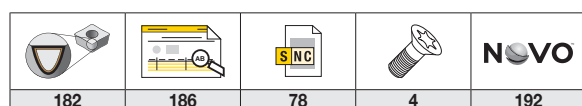
182	186	78	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGHALTER • VERSTÄRKT • KLEMME VORNE • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

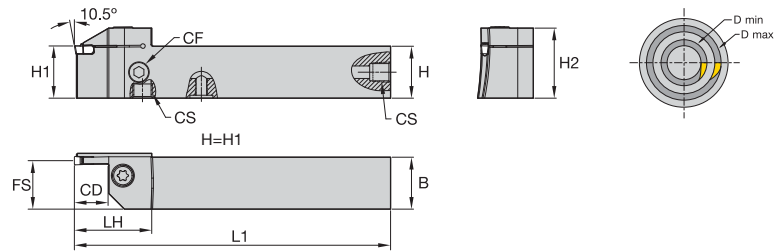


CD = Maximale Abstechtiefe mit Integral-Klemmhalter.
D max = Maximaler Werkstückdurchmesser beim Drehen tiefer
Einstiche oder beim Abstechedrehen von Rohren.

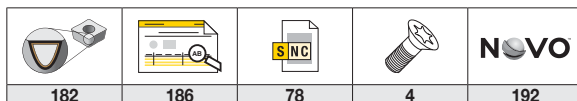
BestellNr.	Katalognummer	SSC	CD	D max	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
rechts													
6179763	EVSCFR1010K1B10	1B	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—
6179766	EVSCFR1212K1B10	1B	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—
6179767	EVSCFR1212K1B13	1B	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—
6179774	EVSCFR1616K1B16	1B	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—
6179778	EVSCFR2020K1B16	1B	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—
6179764	EVSCFR1010K1F10	1F	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—
6179768	EVSCFR1212K1F10	1F	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—
6179769	EVSCFR1212K1F13	1F	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—
6179775	EVSCFR1616K1F16	1F	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—
6179779	EVSCFR2020K1F16	1F	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—
6179765	EVSCFR1010K0210	2	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—
6179770	EVSCFR1212K0210	2	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—
6179771	EVSCFR1212K0216	2	16	32	12	12	12	16	125	11	27	—	—
6179776	EVSCFR1616K0216	2	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—
6179780	EVSCFR2020K0216	2	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—
6179772	EVSCFR1212K0310C	3	10	20	12	12	12	17	125	11	22	M8X1	M8X1
6179773	EVSCFR1212K0316C	3	16	32	12	12	12	17	125	11	28	M8X1	M8X1
6179777	EVSCFR1616K0316C	3	16	32	16	16	16	21	125	15	28	M8X1	M8X1
6179781	EVSCFR2020K0316C	3	16	32	20	20	20	25	125	19	28	M8X1	M8X1
links													
6179709	EVSCFL1010K1B10	1B	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—
6179922	EVSCFL1212K1B10	1B	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—
6179923	EVSCFL1212K1B13	1B	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—
6179930	EVSCFL1616K1B16	1B	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—
6179934	EVSCFL2020K1B16	1B	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—
6179710	EVSCFL1010K1F10	1F	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—
6179924	EVSCFL1212K1F10	1F	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—
6179925	EVSCFL1212K1F13	1F	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—
6179931	EVSCFL1616K1F16	1F	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—
6179935	EVSCFL2020K1F16	1F	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—
6179921	EVSCFL1010K0210	2	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—
6179926	EVSCFL1212K0210	2	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—
6179927	EVSCFL1212K0216	2	16	32	12	12	12	16	125	11	27	—	—
6179932	EVSCFL1616K0216	2	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—
6179936	EVSCFL2020K0216	2	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—
6179928	EVSCFL1212K0310C	3	10	20	12	12	12	17	125	11	22	M8X1	M8X1
6179929	EVSCFL1212K0316C	3	16	32	12	12	12	17	125	11	28	M8X1	M8X1
6179933	EVSCFL1616K0316C	3	16	32	16	16	16	21	125	15	28	M8X1	M8X1
6179937	EVSCFL2020K0316C	3	16	32	20	20	20	25	125	19	28	M8X1	M8X1



BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGHALTER • AXIAL EINSTECHEN • EXTERN • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



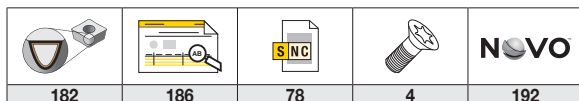
Bestellnr.	Katalognummer	SSC	CD	D min	D max	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
6080010	EVsBR2020K0312030035C	3	12	30	35	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6080031	EVsBR2020K0312035040C	3	12	35	40	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116561	EVsBR2020K0312040050C	3	12	40	50	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116563	EVsBR2020K0312050060C	3	12	50	60	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116567	EVsBR2020K0312060075C	3	12	60	75	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116569	EVsBR2020K0312075100C	3	12	75	100	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6080067	EVsBR2525M0312100180C	3	12	100	180	25	25	25	34	150	24	33	G 1/8	G 1/8
6080069	EVsBR2525M0312180250C	3	12	180	250	25	25	25	34	150	24	33	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080071	EVsBR2525M0312250350C	3	12	250	350	25	25	25	34	150	24	33	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080073	EVsBR2525M0312350999C	3	12	350	999	25	25	25	34	150	24	33	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080053	EVsBR2525M0320060075C	3	20	60	75	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080055	EVsBR2525M0320075100C	3	20	75	100	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080057	EVsBR2525M0320100180C	3	20	100	180	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080060	EVsBR2525M0320180250C	3	20	180	250	25	25	25	35	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080062	EVsBR2525M0320250350C	3	20	250	350	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080065	EVsBR2525M0320350999C	3	20	350	999	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080033	EVsBR2020K0416040050C	4	16	40	50	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6080040	EVsBR2020K0416050060C	4	16	50	60	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116571	EVsBR2020K0416060075C	4	16	60	75	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116573	EVsBR2020K0416075100C	4	16	75	100	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116587	EVsBR2525M0416100180C	4	16	100	180	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116589	EVsBR2525M0416180250C	4	16	180	250	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116575	EVsBR2525M0426060075C	4	26	60	75	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116577	EVsBR2525M0426075100C	4	26	75	100	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116579	EVsBR2525M0426100180C	4	26	100	180	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116581	EVsBR2525M0426180250C	4	26	180	250	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116583	EVsBR2525M0426250350C	4	26	250	350	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116585	EVsBR2525M0426350999C	4	26	350	999	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080035	EVsBR2525M0516050060C	5	16	50	60	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124200	EVsBR2525M0516060075C	5	16	60	60	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124214	EVsBR2525M0516075100C	5	16	75	100	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124218	EVsBR2525M0516100180C	5	16	100	180	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124222	EVsBR2525M0516180250C	5	16	180	250	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124226	EVsBR2525M0516250350C	5	16	250	350	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124230	EVsBR2525M0516350999C	5	16	350	999	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124198	EVsBR2525M0526050060C	5	26	50	60	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124212	EVsBR2525M0526060075C	5	26	60	60	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124216	EVsBR2525M0526075100C	5	26	75	100	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124224	EVsBR2525M0526180250C	5	26	180	250	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124228	EVsBR2525M0526250350C	5	26	250	350	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124235	EVsBR3232P0532100180C	5	32	100	180	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124237	EVsBR3232P0532180250C	5	32	180	250	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124239	EVsBR3232P0532250350C	5	32	250	350	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124241	EVsBR3232P0532350999C	5	32	350	999	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124605	EVsBR2525M0616060075C	6	16	60	75	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124609	EVsBR2525M0616075100C	6	16	75	100	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124673	EVsBR2525M0616100180C	6	16	100	180	25	25	25	31	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124677	EVsBR2525M0616180250C	6	16	180	250	25	25	25	34	150	22	37	1/8-28 NPTF	1/8-28 NPTF
6124681	EVsBR2525M0616250350C	6	16	250	350	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124685	EVsBR2525M0616350999C	6	16	350	999	25	25	25	34	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124607	EVsBR2525M0626060075C	6	26	60	75	25	25	25	35	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124671	EVsBR2525M0626075100C	6	26	75	100	25	25	25	35	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124675	EVsBR2525M0626100180C	6	26	100	180	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124679	EVsBR2525M0626180250C	6	26	180	250	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124683	EVsBR2525M0626250350C	6	26	250	350	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF



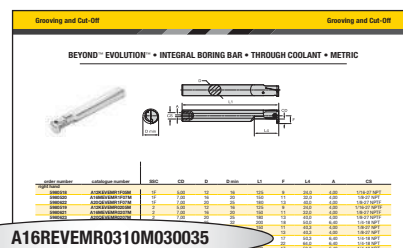
BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGHALTER • AXIAL EINSTECHEN • EXTERN • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

(Fortsetzung)

Bestellnr.	Katalognummer	SSC	CD	D min	D max	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
6124687	EVsBR2525M0626350999C	6	26	350	999	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124689	EVsBR3232P0632100180C	6	32	100	180	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124691	EVsBR3232P0632180250C	6	32	180	250	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124693	EVsBR3232P0632250350C	6	32	250	350	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124695	EVsBR3232P0632350999C	6	32	350	999	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
links														
6080036	EVsBL2020K0312030035C	3	12	30	35	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6080037	EVsBL2020K0312035040C	3	12	35	40	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116562	EVsBL2020K0312040050C	3	12	40	50	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116564	EVsBL2020K0312050060C	3	12	50	60	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116568	EVsBL2020K0312060075C	3	12	60	75	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116570	EVsBL2020K0312075100C	3	12	75	100	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6080068	EVsBL2525M0312100180C	3	12	100	180	25	25	25	34	150	24	33	G 1/8	G 1/8
6080070	EVsBL2525M0312180250C	3	12	180	250	25	25	25	34	150	24	33	G 1/8	G 1/8
6080072	EVsBL2525M0312250350C	3	12	250	350	25	25	25	34	150	24	33	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080074	EVsBL2525M0312350999C	3	12	350	999	25	25	25	34	150	24	33	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080054	EVsBL2525M0320060075C	3	20	60	75	25	25	25	35	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080056	EVsBL2525M0320075100C	3	20	75	100	25	25	25	35	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080059	EVsBL2525M0320100180C	3	20	100	180	25	25	25	35	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080061	EVsBL2525M0320180250C	3	20	180	250	25	25	25	35	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080064	EVsBL2525M0320250350C	3	20	250	350	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080066	EVsBL2525M0320350999C	3	20	350	999	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080038	EVsBL2020K0416040050C	4	16	40	50	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6080051	EVsBL2020K0416050060C	4	16	50	60	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116572	EVsBL2020K0416060075C	4	16	60	75	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116574	EVsBL2020K0416075100C	4	16	75	100	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116588	EVsBL2525M0416100180C	4	16	100	180	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116590	EVsBL2525M0416180250C	4	16	180	250	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116604	EVsBL2525M0416350999C	4	16	350	999	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116576	EVsBL2525M0426060075C	4	26	60	75	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116578	EVsBL2525M0426075100C	4	26	75	100	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116580	EVsBL2525M0426100180C	4	26	100	180	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116582	EVsBL2525M0426180250C	4	26	180	250	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116586	EVsBL2525M0426350999C	4	26	350	999	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080039	EVsBL2525M0516050060C	5	16	50	60	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124211	EVsBL2525M0516060075C	5	16	60	75	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124215	EVsBL2525M0516075100C	5	16	75	100	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124219	EVsBL2525M0516100180C	5	16	100	180	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124223	EVsBL2525M0516180250C	5	16	180	250	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124227	EVsBL2525M0516250350C	5	16	250	350	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124232	EVsBL2525M0516350999C	5	16	350	999	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124199	EVsBL2525M0526050060C	5	26	50	60	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124213	EVsBL2525M0526060075C	5	26	60	75	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124217	EVsBL2525M0526075100C	5	26	75	100	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124221	EVsBL2525M0526100180C	5	26	100	180	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124236	EVsBL3232P0532100180C	5	32	100	180	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124238	EVsBL3232P0532180250C	5	32	180	250	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124240	EVsBL3232P0532250350C	5	32	250	350	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124242	EVsBL3232P0532350999C	5	32	350	999	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124606	EVsBL2525M0616060075C	6	16	60	75	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124610	EVsBL2525M0616075100C	6	16	75	100	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124674	EVsBL2525M0616100180C	6	16	100	180	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124678	EVsBL2525M0616180250C	6	16	180	250	25	25	25	34	150	22	37	1/8-28 NPTF	1/8-28 NPTF
6124682	EVsBL2525M0616250350C	6	16	250	350	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124686	EVsBL2525M0616350999C	6	16	350	999	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124608	EVsBL2525M0626060075C	6	26	60	75	25	25	25	35	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124672	EVsBL2525M0626075100C	6	26	75	100	25	25	25	35	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124676	EVsBL2525M0626100180C	6	26	100	180	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124680	EVsBL2525M0626180250C	6	26	180	250	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124684	EVsBL2525M0626250350C	6	26	250	350	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124688	EVsBL2525M0626350999C	6	26	350	999	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124690	EVsBL3232P0632100180C	6	32	100	180	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124692	EVsBL3232P0632180250C	6	32	180	250	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124694	EVsBL3232P0632250350C	6	32	250	350	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124696	EVsBL3232P0632350999C	6	32	350	999	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF



Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal der Bohrstanze / des Schneidenträgers. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



A16REVEMR0310M030035

Bohrstangen- Ausführung

Stahlbohrstange
mit innerer
Kühlmittel-
zuführung.

Metrisch = Durchmesser
in mm

Zoll = Durchmesser in 1/16"-Abstufungen

Bohrstangen-
durchmesserBohr-
stangen-
länge

Programm-
Bezeichnung

Beyond™
Evolution™

Werkzeug-
ausführung

E = Stirn-
montage
(90°)

S = Gerader
Ausführung

Art des Unterbaus

M = Maximaler Unterbau

A = Axial-Einsteckhalter nach innen gewölbt

Schneidrichtung

R = Rechts-schneidend

L = Links-schneidend

Schneid-
körper-
Sitzgröße

1F
02
03
04
05
06
08
10

Max.
Abstechtiefe

in
Millimetern

Maßeinheit
für
Abmessung

M = Metrisch

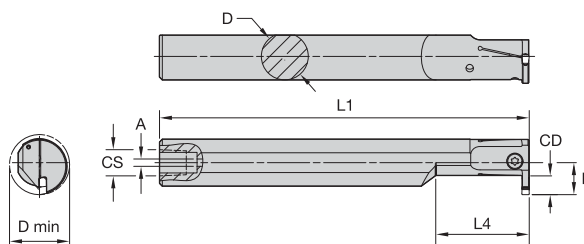
Durchmesser Axial-Einstechdrehen

030 = Minstdurchmesser in mm

035 = Minstdurchmesser in mm

Kennzeichnung	mm	Zoll
K	125	5
M	150	6
Q	180	7
R	200	8
S	250	10
T	300	12

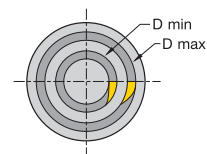
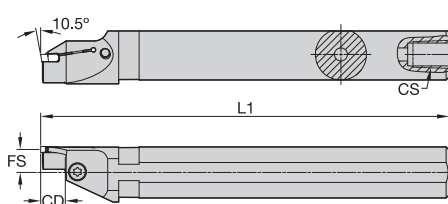
BEYOND™ EVOLUTION™ • BOHRSTANGE • 90° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	SSC	CD	D	D min	L1	F	L4	A	CS
rechts										
5980518	A12KEVEMR1F05M	1F	5,00	12	16	125	9	24,0	4,00	1/16-27 NPT
5980520	A16MEVEMR1F07M	1F	7,00	16	20	150	11	32,0	4,00	1/8-27 NPT
5980622	A20QEVEMR1F07M	1F	7,00	20	25	180	13	40,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980519	A12KEVEMR0205M	2	5,00	12	16	125	9	24,0	4,00	1/16-27 NPTF
5980621	A16MEVEMR0207M	2	7,00	16	20	150	11	32,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980623	A20QEVEMR0207M	2	7,00	20	25	180	13	40,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980624	A25REVEMR0210M	2	10,00	25	32	200	18	50,0	6,40	1/4-18 NPT
5954259	A16MEVEMR0307M	3	7,00	16	20	150	11	40,3	4,00	1/8-27 NPT
5954260	A20QEVEMR0307M	3	7,00	20	25	180	13	40,3	4,00	1/8-27 NPT
5954281	A25REVEMR0310M	3	10,00	25	32	200	17	50,3	6,40	1/4-18 NPT
5954283	A32SEVEMR0312M	3	12,00	32	40	250	22	64,0	6,40	1/4-18 NPT
5954282	A25REVEMR0410M	4	10,00	25	32	200	17	50,3	6,40	1/4-18 NPT
5954284	A32SEVEMR0412M	4	12,00	32	40	250	22	64,0	6,40	1/4-18 NPT
links										
5980625	A12KEVEML1F05M	1F	5,00	12	16	125	9	24,0	4,00	1/16-27 NPTF
5980627	A16MEVEML1F07M	1F	7,00	16	20	150	11	32,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980629	A20QEVEML1F07M	1F	7,00	20	25	180	13	40,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980626	A12KEVEML0205M	2	5,00	12	16	125	9	24,0	4,00	1/16-27 NPTF
5980628	A16MEVEML0207M	2	7,00	16	20	150	11	32,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980630	A20QEVEML0207M	2	7,00	20	25	180	13	40,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980631	A25REVEML0210M	2	10,00	25	32	200	18	50,0	6,40	1/4-18 NPT
5954285	A16MEVEML0307M	3	7,00	16	20	150	11	40,3	4,00	1/8-27 NPT
5954286	A20QEVEML0307M	3	7,00	20	25	180	13	40,3	4,00	1/8-27 NPT
5954287	A25REVEML0310M	3	10,00	25	32	200	17	50,3	6,40	1/4-27 NPT
5954289	A32SEVEML0312M	3	12,00	32	40	250	22	64,0	6,40	1/4-27 NPT
5954288	A25REVEML0410M	4	10,00	25	32	200	17	50,3	6,40	1/4-18 NPT
5954290	A32SEVEML0412M	4	12,00	32	40	250	22	64,0	6,40	1/4-18 NPT

182	186	86	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • BOHRSTANGE • AXIAL EINSTECHEN • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	SSC	CD	D	D min	D max	L1	FS	CS
rechts									
6116521	A25REVSAR0212M026030	2	12,00	25	26	30	200	12	1/4-18 NPT
6116522	A25REVSAR0312M030035	3	12,00	25	30	35	200	11	1/4-18 NPT
6116297	A32SEVSAR0312M033042	3	12,00	32	33	42	250	15	1/4-18 NPT
6116299	A40TEVSAR0312M041050	3	12,00	40	41	50	300	19	1/4-18 NPT
links									
6116527	A25REVSAL0212M026030	2	12,00	25	26	30	200	12	1/4-18 NPT
6116528	A25REVSAL0312M030035	3	12,00	25	30	35	200	11	1/4-18 NPT
6116298	A32SEVSAL0312M033042	3	12,00	32	33	42	250	15	1/4-18 NPT
6116300	A40TEVSAL0312M041050	3	12,00	40	41	50	300	19	1/4-18 NPT

182	186	86	4	192

Online-Katalog

Sie haben ihren Katalog verlegt?

Kein Problem. Schauen Sie unter catalogs.kennametal.com nach, was alles zur Auswahl steht.

Suchen Sie nach dem, was Sie brauchen, sehen Sie sich ein Video an und teilen Sie Seiten mit anderen – und das alles von einer einzigen Website aus! Gehen Sie zu **catalogs.kennametal.com**, und wenn Sie es auf Ihrem mobilen Gerät ausprobieren möchten, laden Sie sich einfach die kostenlose App für iOS oder Android™ herunter.

① Suchen Sie, was Sie brauchen

② Videos anschauen

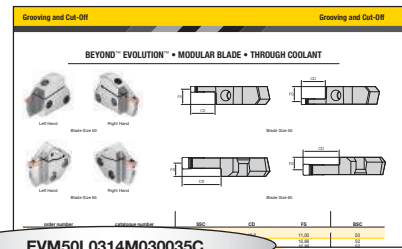
③ Mit anderen teilen



Laden Sie sich unsere neue Katalog-App herunter.
Erhältlich im Google Play™ Store oder im App Store®.

BEYOND™ EVOLUTION™ • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • MODULARE SCHNEIDENTRÄGER

Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal der des Klemmhalters / Schneidenträgers. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



EVM	50	L	03	14	M	030035	C
Programm-Bezeichnung	Schneidenträger-Größe	Schneidrichtung	Plattensitzgröße	Max. Stechtiefe	Art des Unterbaus	Durchmesser Axial-Einstechdrehen	Kühlmittel
Beyond™ Evolution™ Modulare Schneidenträger	50 65	L = Links-schneidend R = Rechts-schneidend	1B 1F 02 03 04 05 06 08 10	in Millimetern	M = Maximaler Unterbau für besondere Stechbreite und mit gerader Freifläche für unbegrenzte Durchmesser A = Axial-Einstechhalter nach innen gewölbt B = Axial-Einstechhalter nach außen gewölbt	030 = Minstdurchmesser in mm 035 = Maximaldurchmesser in mm	C = Kühlmittelzuführung durch den Schneidkörpersitz

BEYOND™ EVOLUTION™ • MODULARE SCHNEIDENTRÄGER • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

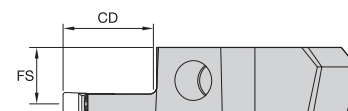
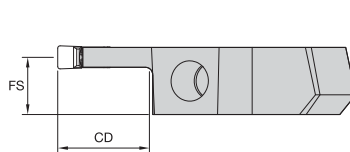


linksschneidend



rechtsschneidend

Schneidenträgergröße 50



Schneidenträgergröße 50

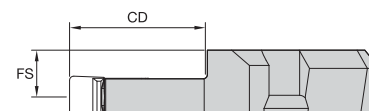
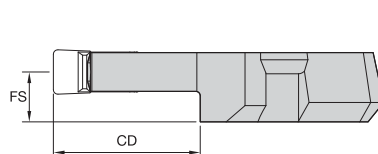


linksschneidend



rechtsschneidend

Schneidenträgergröße 65



Schneidenträgergröße 65

Bestellnr.	Katalognummer	SSC	CD	FS	BSC
rechts					
6031041	EVM50R1F12M	1F	12,0	11,00	50
6030969	EVM50R0212M	2	12,0	10,88	50
5955423	EVM50R0216M	2	16,0	10,88	50
5979200	EVM50R0312MC	3	12,0	10,43	50
5979010	EVM50R0316MC	3	16,0	10,43	50
5979181	EVM50R0322MC	3	22,0	10,43	50
6865884	EVM50R0326MC	3	26,0	10,43	50
5979201	EVM50R0412MC	4	12,0	9,93	50
5979182	EVM50R0416MC	4	16,0	9,93	50
5979183	EVM50R0422MC	4	22,0	9,93	50
5979198	EVM50R0426MC	4	26,0	9,93	50
5979184	EVM50R0432MC	4	32,0	9,93	50
6031031	EVM50R0512MC	5	12,0	9,43	50
6031033	EVM50R0516MC	5	16,0	9,43	50
5955415	EVM50R0526MC	5	26,0	9,43	50
5955416	EVM50R0532MC	5	32,0	9,43	50
6031035	EVM65R0616MC	6	16,0	9,88	65
5955417	EVM65R0626MC	6	26,0	9,88	65
6031037	EVM65R0632MC	6	32,0	9,88	65
6031039	EVM65R0816MC	8	16,0	9,00	65
5955418	EVM65R0826MC	8	26,0	9,00	65
links					
6031042	EVM50L1F12M	1F	12,0	11,00	50
6030970	EVM50L0212M	2	12,0	10,88	50
5955424	EVM50L0216M	2	16,0	10,88	50
5979202	EVM50L0312MC	3	12,0	10,43	50
5979185	EVM50L0316MC	3	16,0	10,43	50
5979186	EVM50L0322MC	3	22,0	10,43	50
5979203	EVM50L0412MC	4	12,0	9,93	50
5979187	EVM50L0416MC	4	16,0	9,93	50
5979188	EVM50L0422MC	4	22,0	9,93	50
5979199	EVM50L0426MC	4	26,0	9,93	50
5979189	EVM50L0432MC	4	32,0	9,93	50
6031032	EVM50L0512MC	5	12,0	9,93	50
6031034	EVM50L0516MC	5	16,0	9,43	50
5955419	EVM50L0526MC	5	26,0	9,43	50
5955420	EVM50L0532MC	5	32,0	9,43	50
6031036	EVM65L0616MC	6	16,0	9,88	65
5955421	EVM65L0626MC	6	26,0	9,88	65
6031038	EVM65L0632MC	6	32,0	9,88	65
6031040	EVM65L0816MC	8	16,0	9,00	65
5955422	EVM65L0826MC	8	26,0	9,00	65

182	186	90	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • MODULARE SCHNEIDENTRÄGER • AXIAL EINSTECHEN • INTERN • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

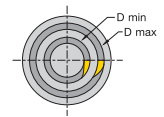
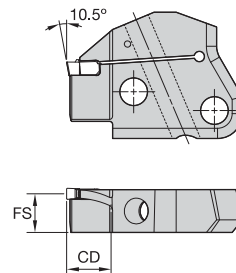
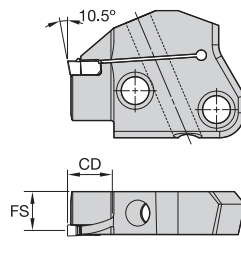


linksschneidend



rechtsschneidend

Schneidenträgergröße 50



Schneidenträgergröße 50

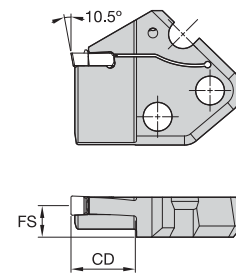
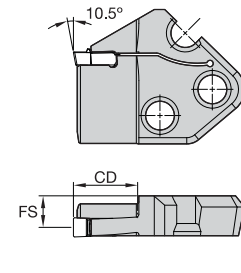


linksschneidend



rechtsschneidend

Schneidenträgergröße 65



Schneidenträgergröße 65

Bestellnr.	Katalognummer	SSC	D min	D max	CD	FS	BSC
rechts							
6097181	EVM50R0312A035040C	3	35	40	12,0	10,50	50
6097182	EVM50R0312A040050C	3	40	50	12,0	10,50	50
6097183	EVM50R0312A050060C	3	50	60	12,0	10,50	50
6097184	EVM50R0312A060075C	3	60	75	12,0	10,50	50
6116789	EVM50R0312A075100C	3	75	100	12,0	10,50	50
6117063	EVM50R0312A100180C	3	100	180	12,0	10,50	50
6117067	EVM50R0312A180250C	3	180	250	12,0	10,50	50
6117071	EVM50R0312A250350C	3	250	350	12,0	10,50	50
6117075	EVM50R0312A350999C	3	350	999	12,0	10,50	50
6097185	EVM50R0320A075100C	3	75	100	20,0	10,50	50
6097186	EVM50R0320A100180C	3	100	180	20,0	10,50	50
6097187	EVM50R0320A180250C	3	180	250	20,0	10,50	50
6097188	EVM50R0320A250350C	3	250	350	20,0	10,50	50
6097189	EVM50R0320A350999C	3	350	999	20,0	10,50	50
6079480	EVM50R0416A040050C	4	40	50	16,0	10,00	50
6079481	EVM50R0416A050060C	4	50	60	16,0	10,00	50
6079482	EVM50R0416A060075C	4	60	75	16,0	10,00	50
6079483	EVM50R0416A075100C	4	75	100	16,0	10,00	50
6117079	EVM50R0416A100180C	4	100	180	16,0	10,00	50
6117093	EVM50R0416A180250C	4	180	250	16,0	10,00	50
6117097	EVM50R0416A250350C	4	250	350	16,0	10,00	50
6117101	EVM50R0416A350999C	4	350	999	16,0	10,00	50
6810697	EVM50R0426A075100C	4	75	100	26,0	10,00	50
6079484	EVM50R0426A100180C	4	100	180	26,0	10,00	50
6079485	EVM50R0426A180250C	4	180	250	26,0	10,00	50
6079486	EVM50R0426A250350C	4	250	350	26,0	10,00	50
6079487	EVM50R0426A350999C	4	350	999	26,0	10,00	50
6079488	EVM50R0520A050060C	5	50	60	20,0	9,50	50
6079489	EVM50R0520A060075C	5	60	75	20,0	9,50	50
6079490	EVM50R0520A075100C	5	75	100	20,0	9,50	50
6079491	EVM50R0520A100180C	5	100	180	20,0	9,50	50
6079492	EVM50R0520A180250C	5	180	250	20,0	9,50	50
6079493	EVM50R0520A250350C	5	250	350	20,0	9,50	50
6079494	EVM50R0520A350999C	5	350	999	20,0	9,50	50
6911192	EVM50R0526A060075C	5	60	75	26,0	9,50	50
6911193	EVM50R0532A100180C	5	100	180	32,0	9,50	50
6810801	EVM50R0532A250350C	5	250	350	32,0	9,50	50
6890011	EVM50R0532A350999C	5	350	999	32,0	9,50	50
6079223	EVM65R0620A060075C	6	60	75	20,0	9,88	65
6079224	EVM65R0620A075100C	6	75	100	20,0	9,88	65
6079225	EVM65R0620A100180C	6	100	180	20,0	9,88	65
6079226	EVM65R0620A180250C	6	180	250	20,0	9,88	65
6079227	EVM65R0620A250350C	6	250	350	20,0	9,88	65

182	186	90	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • MODULARE SCHNEIDENTRÄGER • AXIAL EINSTECHEN • INTERN • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

(Fortsetzung)

Bestellnr.	Katalognummer	SSC	D min	D max	CD	FS	BSC
6079228	EVM65R0620A350999C	6	350	999	20,0	9,88	65
6079229	EVM65R0820A080180C	8	80	180	20,0	9,00	65
6079230	EVM65R0820A180999C	8	180	999	20,0	9,00	65
links							
6097190	EVM50L0312A035040C	3	35	40	12,0	10,50	50
6097191	EVM50L0312A040050C	3	40	50	12,0	10,50	50
6097192	EVM50L0312A050060C	3	50	60	12,0	10,50	50
6097193	EVM50L0312A060075C	3	60	75	12,0	10,50	50
6116790	EVM50L0312A075100C	3	75	100	12,0	10,50	50
6117064	EVM50L0312A100180C	3	100	180	12,0	10,50	50
6117068	EVM50L0312A180250C	3	180	250	12,0	10,50	50
6117072	EVM50L0312A250350C	3	250	350	12,0	10,50	50
6117076	EVM50L0312A350999C	3	350	999	12,0	10,50	50
6097194	EVM50L0320A075100C	3	75	100	20,0	10,50	50
6097195	EVM50L0320A100180C	3	100	180	20,0	10,50	50
6097196	EVM50L0320A180250C	3	180	250	20,0	10,50	50
6097197	EVM50L0320A250350C	3	250	350	20,0	10,50	50
6097198	EVM50L0320A350999C	3	350	999	20,0	10,50	50
6079495	EVM50L0416A040050C	4	40	50	16,0	10,00	50
6079496	EVM50L0416A050060C	4	50	60	16,0	10,00	50
6079497	EVM50L0416A060075C	4	60	75	16,0	10,00	50
6079498	EVM50L0416A075100C	4	75	100	16,0	10,00	50
6117080	EVM50L0416A100180C	4	100	180	16,0	10,00	50
6117094	EVM50L0416A180250C	4	180	250	16,0	10,00	50
6117098	EVM50L0416A250350C	4	250	350	16,0	10,00	50
6117102	EVM50L0416A350999C	4	350	999	16,0	10,00	50
6079499	EVM50L0426A100180C	4	100	180	26,0	10,00	50
6079500	EVM50L0426A180250C	4	180	250	26,0	10,00	50
6079501	EVM50L0426A250350C	4	250	350	26,0	10,00	50
6079502	EVM50L0426A350999C	4	350	999	26,0	10,00	50
6079503	EVM50L0520A050060C	5	50	60	20,0	9,50	50
6079504	EVM50L0520A060075C	5	60	75	20,0	9,50	50
6079505	EVM50L0520A075100C	5	75	100	20,0	9,50	50
6079506	EVM50L0520A100180C	5	100	180	20,0	9,50	50
6079507	EVM50L0520A180250C	5	180	250	20,0	9,50	50
6079508	EVM50L0520A250350C	5	250	350	20,0	9,50	50
6079509	EVM50L0520A350999C	5	350	999	20,0	9,50	50
6809712	EVM50L0532A075100C	5	75	100	32,0	9,50	50
6079234	EVM65L0620A060075C	6	60	75	20,0	9,88	65
6079235	EVM65L0620A075100C	6	75	100	20,0	9,88	65
6079236	EVM65L0620A100180C	6	100	180	20,0	9,88	65
6079237	EVM65L0620A180250C	6	180	250	20,0	9,88	65
6079238	EVM65L0620A250350C	6	250	350	20,0	9,88	65
6079239	EVM65L0620A350999C	6	350	999	20,0	9,88	65
6079240	EVM65L0820A080180C	8	80	180	20,0	9,00	65
6079241	EVM65L0820A180999C	8	180	999	20,0	9,00	65

				
182	186	90	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • MODULARE SCHNEIDENTRÄGER • AXIAL EINSTECHEN • EXTERN • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

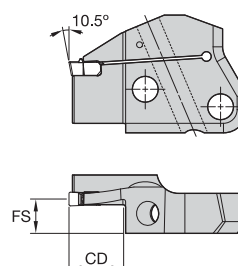
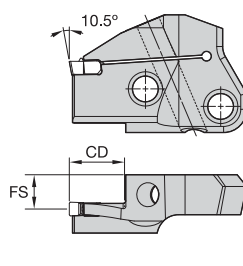


linksschneidend



rechtsschneidend

Schneidenträgergröße 50



Schneidenträgergröße 50

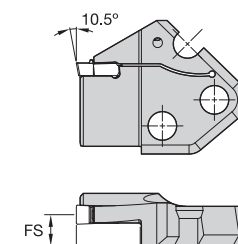
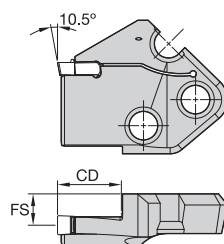


linksschneidend



rechtsschneidend

Schneidenträgergröße 65



Schneidenträgergröße 65

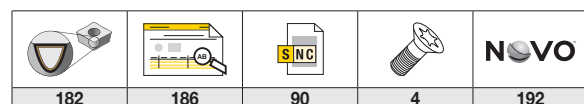
Bestellnr.	Katalognummer	SSC	D min	D max	CD	FS	BSC
rechts							
6079340	EVM50R0312B035040C	3	35	40	12,0	10,50	50
6079411	EVM50R0312B040050C	3	40	50	12,0	10,50	50
6079412	EVM50R0312B050060C	3	50	60	12,0	10,50	50
6079413	EVM50R0312B060075C	3	60	75	12,0	10,50	50
6117061	EVM50R0312B075100C	3	75	100	12,0	10,50	50
6117065	EVM50R0312B100180C	3	100	180	12,0	10,50	50
6117069	EVM50R0312B180250C	3	180	250	12,0	10,50	50
6117073	EVM50R0312B250350C	3	250	350	12,0	10,50	50
6117077	EVM50R0312B350999C	3	350	999	12,0	10,50	50
6079414	EVM50R0320B075100C	3	75	100	20,0	10,50	50
6079415	EVM50R0320B100180C	3	100	180	20,0	10,50	50
6079416	EVM50R0320B180250C	3	180	250	20,0	10,50	50
6079417	EVM50R0320B250350C	3	250	350	20,0	10,50	50
6079418	EVM50R0320B350999C	3	350	999	20,0	10,50	50
6079429	EVM50R0416B040050C	4	40	50	16,0	10,00	50
6079430	EVM50R0416B050060C	4	50	60	16,0	10,00	50
6079451	EVM50R0416B060075C	4	60	75	16,0	10,00	50
6079452	EVM50R0416B075100C	4	75	100	16,0	10,00	50
6117091	EVM50R0416B100180C	4	100	180	16,0	10,00	50
6117095	EVM50R0416B180250C	4	180	250	16,0	10,00	50
6117099	EVM50R0416B250350C	4	250	350	16,0	10,00	50
6117103	EVM50R0416B350999C	4	350	999	16,0	10,00	50
6809758	EVM50R0420B040050C	4	40	50	20,0	10,00	50
6809759	EVM50R0420B050060C	4	50	60	20,0	10,00	50
6809711	EVM50R0426B075100C	4	75	100	26,0	10,00	50
6079453	EVM50R0426B100180C	4	100	180	26,0	10,00	50
6079454	EVM50R0426B180250C	4	180	250	26,0	10,00	50
6079455	EVM50R0426B250350C	4	250	350	26,0	10,00	50
6079456	EVM50R0426B350999C	4	350	999	26,0	10,00	50
6079457	EVM50R0520B050060C	5	50	60	20,0	9,50	50
6079458	EVM50R0520B060075C	5	60	75	20,0	9,50	50
6079459	EVM50R0520B075100C	5	75	100	20,0	9,50	50
6079460	EVM50R0520B100180C	5	100	180	20,0	9,50	50
6079461	EVM50R0520B180250C	5	180	250	20,0	9,50	50
6079462	EVM50R0520B250350C	5	250	350	20,0	9,50	50
6079463	EVM50R0520B350999C	5	350	999	20,0	9,50	50
6809740	EVM50R0532B075100C	5	75	100	32,0	9,50	50
6809751	EVM50R0532B100180C	5	100	180	32,0	9,50	50
6809752	EVM50R0532B180250C	5	180	250	32,0	9,50	50
6809754	EVM50R0532B350999C	5	350	999	32,0	9,50	50
6079246	EVM65R0620B060075C	6	60	75	20,0	9,88	65
6079247	EVM65R0620B075100C	6	75	100	20,0	9,88	65
6079248	EVM65R0620B100180C	6	100	180	20,0	9,88	65

182	186	90	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • MODULARE SCHNEIDENTRÄGER • AXIAL EINSTECHEN • EXTERN • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

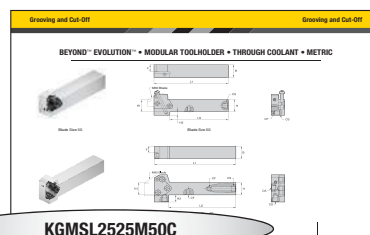
(Fortsetzung)

Bestellnr.	Katalognummer	SSC	D min	D max	CD	FS	BSC
6079249	EVM65R0620B180250C	6	180	250	20,0	9,88	65
6079250	EVM65R0620B250350C	6	250	350	20,0	9,88	65
6079261	EVM65R0620B350999C	6	350	999	20,0	9,88	65
6079262	EVM65R0820B080180C	8	80	180	20,0	9,00	65
6079263	EVM65R0820B180999C	8	180	999	20,0	9,00	65
links							
6079420	EVM50L0312B035040C	3	35	40	12,0	10,50	50
6079421	EVM50L0312B040050C	3	40	50	12,0	10,50	50
6079422	EVM50L0312B050060C	3	50	60	12,0	10,50	50
6079423	EVM50L0312B060075C	3	60	75	12,0	10,50	50
6117062	EVM50L0312B075100C	3	75	100	12,0	10,50	50
6117066	EVM50L0312B100180C	3	100	180	12,0	10,50	50
6117070	EVM50L0312B180250C	3	180	250	12,0	10,50	50
6117074	EVM50L0312B250350C	3	250	350	12,0	10,50	50
6117078	EVM50L0312B350999C	3	350	999	12,0	10,50	50
6079424	EVM50L0320B075100C	3	75	100	20,0	10,50	50
6079425	EVM50L0320B100180C	3	100	180	20,0	10,50	50
6079426	EVM50L0320B180250C	3	180	250	20,0	10,50	50
6079427	EVM50L0320B250350C	3	250	350	20,0	10,50	50
6079428	EVM50L0320B350999C	3	350	999	20,0	10,50	50
6906767	EVM50L0326MC	3	—	—	26,0	10,43	50
6079464	EVM50L0416B040050C	4	40	50	16,0	10,00	50
6079465	EVM50L0416B050060C	4	50	60	16,0	10,00	50
6079466	EVM50L0416B060075C	4	60	75	16,0	10,00	50
6079467	EVM50L0416B075100C	4	75	100	16,0	10,00	50
6117092	EVM50L0416B100180C	4	100	180	16,0	10,00	50
6117096	EVM50L0416B180250C	4	180	250	16,0	10,00	50
6117100	EVM50L0416B250350C	4	250	350	16,0	10,00	50
6117104	EVM50L0416B350999C	4	350	999	16,0	10,00	50
6809757	EVM50L0426B060075C	4	60	75	26,0	10,00	50
6694203	EVM50L0426B075100C	4	75	100	26,0	10,00	50
6079468	EVM50L0426B100180C	4	100	180	26,0	10,00	50
6079469	EVM50L0426B180250C	4	180	250	26,0	10,00	50
6079470	EVM50L0426B250350C	4	250	350	26,0	10,00	50
6079471	EVM50L0426B350999C	4	350	999	26,0	10,00	50
6079472	EVM50L0520B050060C	5	50	60	20,0	9,50	50
6079473	EVM50L0520B060075C	5	60	75	20,0	9,50	50
6079474	EVM50L0520B075100C	5	75	100	20,0	9,50	50
6079475	EVM50L0520B100180C	5	100	180	20,0	9,50	50
6079476	EVM50L0520B180250C	5	180	250	20,0	9,50	50
6079477	EVM50L0520B250350C	5	250	350	20,0	9,50	50
6079478	EVM50L0520B350999C	5	350	999	20,0	9,50	50
6911130	EVM50L0532B075100C	5	75	100	32,0	9,50	50
6911191	EVM50L0532B250350C	5	250	350	32,0	9,50	50
6774878	EVM50L0532B100180C	5	100	180	32,0	9,50	50
6774911	EVM50L0532B350999C	5	350	999	32,0	9,50	50
6079266	EVM65L0620B060075C	6	60	75	20,0	9,88	65
6079267	EVM65L0620B075100C	6	75	100	20,0	9,88	65
6079268	EVM65L0620B100180C	6	100	180	20,0	9,88	65
6079269	EVM65L0620B180250C	6	180	250	20,0	9,88	65
6079270	EVM65L0620B250350C	6	250	350	20,0	9,87	65
6079271	EVM65L0620B350999C	6	350	999	20,0	9,88	65
6079272	EVM65L0820B080180C	8	80	180	20,0	9,00	65
6079273	EVM65L0820B180999C	8	180	999	20,0	9,00	65



BEYOND™ EVOLUTION™ • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • HALTER • MODULAR

Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal der des Klemmhalters / Schneidenträgers. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.


KGMSL2525M50C
KGM

Programm-
Bezeichnung

Modulares System
für das Einstech-
und
Abstechedrehen

S

Werkzeug-
ausführung

S = Gerade
Ausführung
E = Stirnmontage (90°)
45 = 45°-Einstellwinkel

L

Schneidrichtung

L = Links-
schneidend
R = Rechts-
schneidend

2525M

Schaftgröße

Metrisch = Höhe x Breite in mm,
Buchstabenkennzeichnung
der Werkzeuglänge
gemäß ISO

50

Schneiden-
träger-
Größe

50
65

C

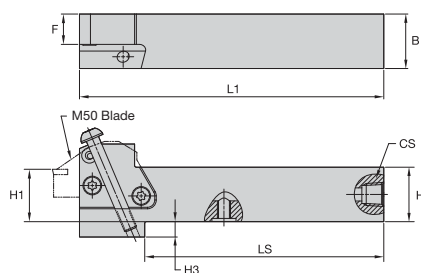
Kühlmittel

C = Innere
Kühlmittelführung

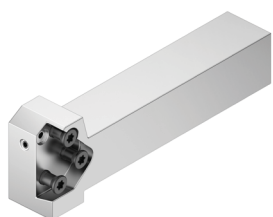
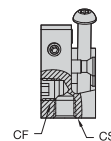
BEYOND™ EVOLUTION™ • MODULARE WERKZEUGHALTER • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



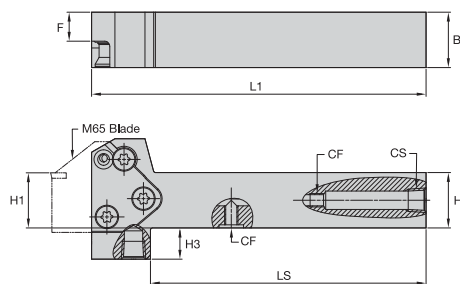
Schneidenträgergröße 50



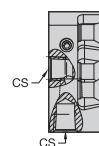
Schneidenträgergröße 50



Schneidenträgergröße 65



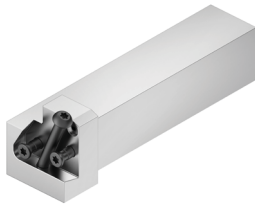
Schneidenträgergröße 65



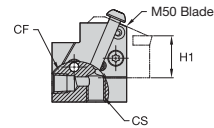
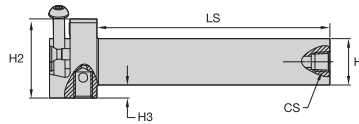
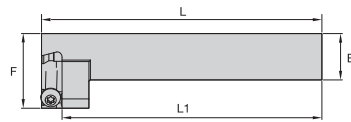
Bestellnr.	Katalognummer	B	H	H1	L1	F	CS	CF	LS	H3	BSC
rechts											
5979190	KGMSR2525M50C	25	25	25	138,75	13,84	G 1/8-28	G 1/8-28	109,00	7,00	50
5979745	KGMSR2525M65C	25	25	25	150,00	13,00	G 1/8-28	G 1/8-28	122,00	14,00	65
5979746	KGMSR3232P50C	32	32	32	158,75	20,81	G 1/8-28	G 1/8-28	133,62	—	50
5979747	KGMSR3232P65C	32	32	32	170,00	20,00	G 1/8-28	G 1/8-28	138,50	7,00	65
links											
5979191	KGMSL2525M50C	25	25	25	138,75	13,84	G 1/8-28	G 1/8-28	109,00	7,00	50
5979748	KGMSL2525M65C	25	25	25	150,00	13,00	G 1/8-28	G 1/8-28	122,00	14,00	65
5979749	KGMSL3232P50C	32	32	32	158,75	20,80	G 1/8-28	G 1/8-28	133,62	—	50
5979750	KGMSL3232P65C	32	32	32	170,00	20,00	G 1/8-28	G 1/8-28	142,00	7,00	65

182	186	96	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • MODULARE WERKZEUGHALTER • 90° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



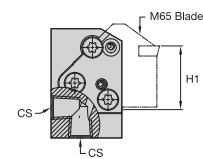
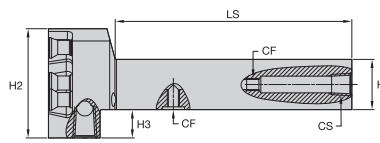
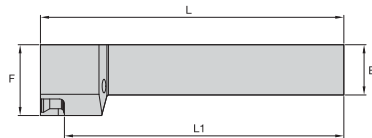
Schneidenträgergröße 50



Schneidenträgergröße 50



Schneidenträgergröße 65



Schneidenträgergröße 65

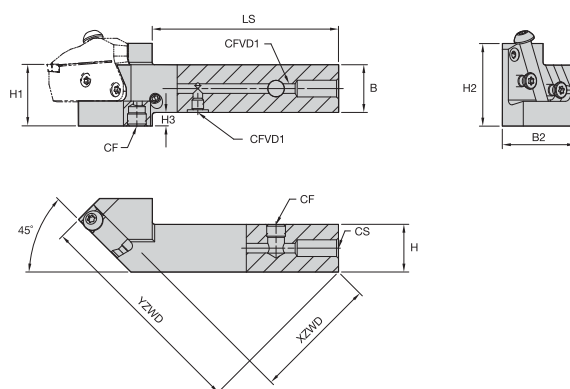
Bestellnr.	Katalognummer	B	H	H1	L1	F	CS	CF	LS	H3	BSC
rechts											
5979765	KGMER2525M65C	25	25	25	138,15	35,00	G 1/8	G 1/8	117,00	14,00	65
5979192	KGMER2525M50C	25	25	25	139,25	11,86	G 1/8	G 1/8	124,85	7,00	50
5979767	KGMER3232P65C	32	32	32	158,15	35,00	G 1/8	G 1/8	137,00	7,00	65
5979766	KGMER3232P50C	32	32	32	159,25	11,86	G 1/8	G 1/8	145,25	—	50
links											
5979768	KGME2525M65C	25	25	25	138,15	35,00	G 1/8	G 1/8	117,00	14,00	65
5979193	KGME2525M50C	25	25	25	139,25	11,86	G 1/8	G 1/8	124,85	7,00	50
5979770	KGME3232P65C	32	32	32	158,15	35,00	G 1/8	G 1/8	137,00	7,00	65
5979769	KGME3232P50C	32	32	32	159,25	11,86	G 1/8	G 1/8	145,25	—	50

182	186	96	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • MODULARE WERKZEUGHALTER • 45° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



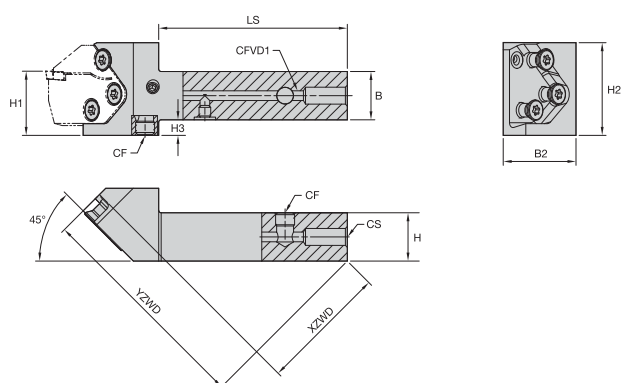
Schneidenträgergröße 50



Schneidenträgergröße 50



Schneidenträgergröße 65



Schneidenträgergröße 65

Bestellnr.	Katalognummer	B	H	H1	F	CS	CF	LS	H3	BSC
rechts										
6811678	KGM45R2525M50C	25	25	25	15,13	G 1/8	G 1/8	97,00	7,00	50
6811680	KGM45R2525M65C	25	25	25	17,75	G 1/8	G 1/8	97,00	8,00	65
6654507	KGM45R3232P50C	32	32	32	15,13	G 1/8	G 1/8	117,00	0,00	50
6656731	KGM45R3232P65C	32	32	32	17,75	G 1/8	G 1/8	117,00	8,00	65
links										
6811677	KGM45L2525M50C	25	25	25	15,13	G 1/8	G 1/8	97,00	7,00	50
6811679	KGM45L2525M65C	25	25	25	17,75	G 1/8	G 1/8	97,00	8,00	65
6654508	KGM45L3232P50C	32	32	32	17,75	G 1/8	G 1/8	117,00	0,00	50
6656732	KGM45L3232P65C	32	32	32	17,74	G 1/8	G 1/8	117,00	8,00	65

182	186	96	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • VDI-WERKZEUGAUFNAHMEN

Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal der VDI-Werkzeugaufnahmen. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

VDI Toolholders

VDI Toolholders

VDI TOOLHOLDER • VDI FORM B1 • RIGHT-HAND • SHORT • THROUGH COOLANT • METRIC

Order number	Toolholder number	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	D9	D10	D11	D12	D13	D14	D15	D16	D17	D18	D19	D20	D21	D22	D23	D24	D25	D26	D27	D28	D29	D30	D31	D32	D33	D34	D35	D36	D37	D38	D39	D40	D41	D42	D43	D44	D45	D46	D47	D48	D49	D50	D51	D52	D53	D54	D55	D56	D57	D58	D59	D60	D61	D62	D63	D64	D65	D66	D67	D68	D69	D70	D71	D72	D73	D74	D75	D76	D77	D78	D79	D80	D81	D82	D83	D84	D85	D86	D87	D88	D89	D90	D91	D92	D93	D94	D95	D96	D97	D98	D99	D100																																																																																																																																																																																																																																																																																															
810100	VDI Form B1	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	1

VDIB2M402544C
11 • THROUGH COOLANT • METRIC
VDI

Schnittstelle

B2

Ausführung

M

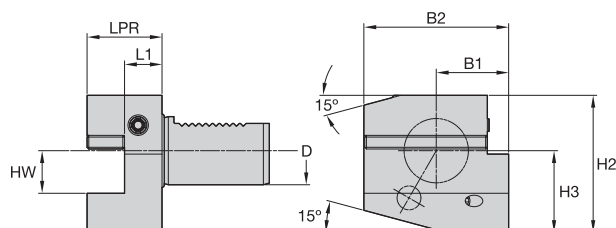
Metrisch

40
VDI Schaft-
durchmesser
25
Schaftgröße für
Klemmhalter
44
Länge der
Auskrägung
C

Innenkühlung

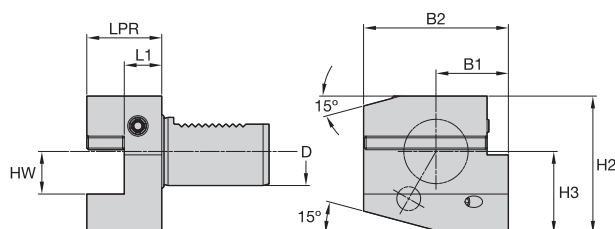


VDI WERKZEUGAUFNAHME • VDI FORM B1 • RECHTS SCHNEIDEND • KURZ • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151491	VDIB1M302040C	30,00	70,00	35,00	20,00	66,00	38,00	22,00	40,00
6151492	VDIB1M402544C	40,00	85,00	42,50	25,00	80,50	48,00	22,00	44,00

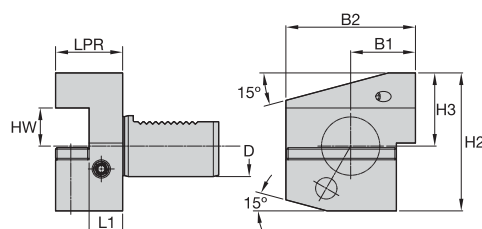
VDI WERKZEUGAUFNAHME • VDI FORM B2 • LINKS SCHNEIDEND • KURZ • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Die Darstellung zeigt die Rechtsausführung des Werkzeugs. Für die Linksausführung muss das Werkzeug gespiegelt werden.

Bestellnr.	Katalognummer	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151493	VDIB2M302040C	30,00	70,00	35,00	20,00	66,00	38,00	22,00	40,00
6151494	VDIB2M402544C	40,00	85,00	42,50	25,00	80,50	48,00	22,00	44,00

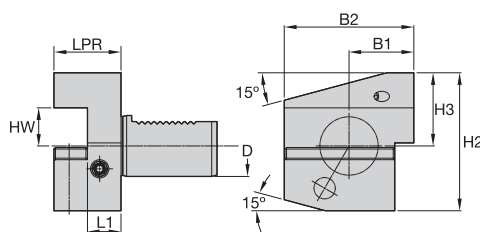
VDI WERKZEUGAUFNAHME • VDI FORM B3 • RECHTS SCHNEIDEND • ÜBER KOPF • KURZ • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151495	VDIB3M302040C	30,00	70,00	35,00	20,00	73,00	38,00	22,00	40,00
6151497	VDIB3M402544C	40,00	85,00	42,50	25,00	90,50	48,00	22,00	44,00

182	186	100	4	192

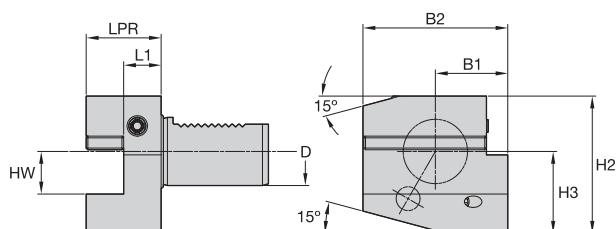
VDI WERKZEUGAUFNAHME • VDI FORM B4 • LINKS SCHNEIDEND • ÜBER KOPF • KURZ • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Die Darstellung zeigt die Rechtsausführung des Werkzeugs. Für die Linksausführung muss das Werkzeug gespiegelt werden.

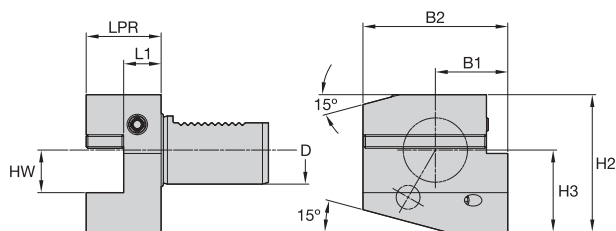
Bestellnr.	Katalognummer	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151498	VDIB4M302040C	30,00	70,00	35,00	20,00	73,00	38,00	22,00	40,00
6151499	VDIB4M402544C	40,00	85,00	42,50	25,00	90,50	48,00	22,00	44,00

VDI WERKZEUGAUFNAHME • VDI FORM B5 • RECHTS SCHNEIDEND • LANG • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151500	VDIB5M302040C	30,00	100,00	65,00	20,00	66,00	38,00	22,00	40,00
6151511	VDIB5M402544C	40,00	118,00	75,50	25,00	80,50	48,00	22,00	44,00

VDI WERKZEUGAUFNAHME • VDI FORM B6 • LINKS SCHNEIDEND • LANG • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

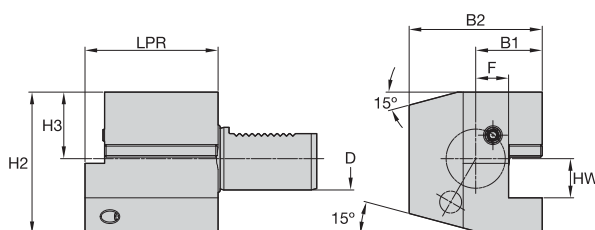


Die Darstellung zeigt die Rechtsausführung des Werkzeugs. Für die Linksausführung muss das Werkzeug gespiegelt werden.

Bestellnr.	Katalognummer	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151513	VDIB6M402544C	40,00	118,00	75,50	25,00	80,50	48,00	22,00	44,00

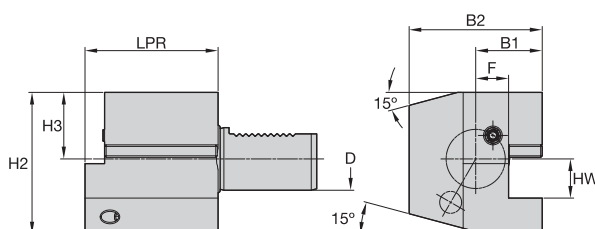
182	186	100	4	192

VDI WERKZEUGAUFNAHME • VDI FORM C1 • RECHTS SCHNEIDEND • KURZ • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	D	B2	B1	F	HW	H2	H3	LPR
6151514	VDIC1M302070C	30,00	70,00	35,00	17,00	20,00	66,00	38,00	70,00
6151515	VDIC1M402585C	40,00	85,00	42,50	21,00	25,00	80,50	48,00	85,00

VDI WERKZEUGAUFNAHME • VDI FORM C2 • LINKS SCHNEIDEND • KURZ • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

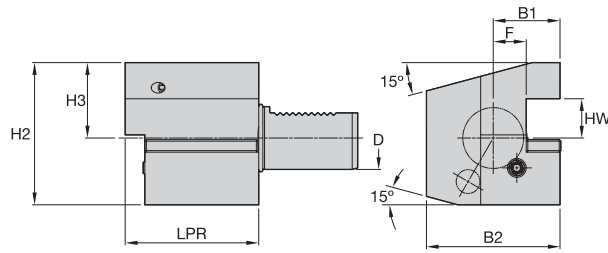


Die Darstellung zeigt die Rechtsausführung des Werkzeugs. Für die Linksausführung muss das Werkzeug gespiegelt werden.

Bestellnr.	Katalognummer	D	B2	B1	F	HW	H2	H3	LPR
6151516	VDIC2M302070C	30,00	76,00	41,00	23,00	20,00	66,00	38,00	70,00
6151517	VDIC2M402585C	40,00	90,00	47,50	25,50	25,00	80,50	48,00	85,00

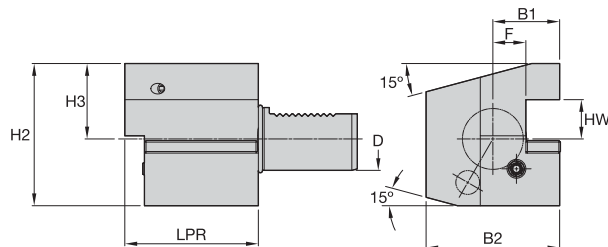
182	186	100	4	192

VDI WERKZEUGAUFNAHME • VDI FORM C3 • RECHTS SCHNEIDEND • ÜBER KOPF • KURZ • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	D	B2	B1	F	HW	H2	H3	LPR
6151518	VDIC3M302070C	30,00	70,00	35,00	17,00	20,00	73,00	38,00	70,00
6151519	VDIC3M402585C	40,00	85,00	42,50	21,00	25,00	90,50	48,00	85,00

VDI WERKZEUGAUFNAHME • VDI FORM C4 • LINKS SCHNEIDEND • ÜBER KOPF • KURZ • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

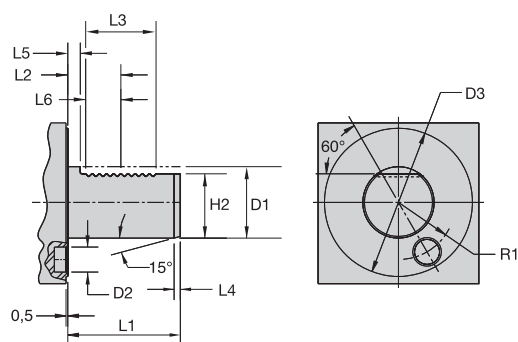


Die Darstellung zeigt die Rechtsausführung des Werkzeugs. Für die Linksausführung muss das Werkzeug gespiegelt werden.

Bestellnr.	Katalognummer	D	B2	B1	F	HW	H2	H3	LPR
6151520	VDIC4M302070C	30,00	70,00	35,00	17,00	20,00	73,00	38,00	70,00
6151521	VDIC4M402585C	40,00	85,00	42,50	21,00	25,00	90,50	48,00	85,00

182	186	100	4	192

SCHAFT-STANDARDABMESSUNGEN

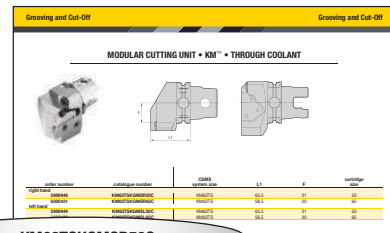


	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	L5	L6	H2	R1
											
30	30,00	14,00	68,00	55,00	29,70	40,00	2,00	7,00	20,00	27,00	25,00
	1,181	0,551	2,677	2,165	1,169	1,575	0,079	0,276	0,787	1,063	0,984
40	40,00	14,00	83,00	63,00	29,70	40,00	3,00	7,00	20,00	36,00	32,00
	1,575	0,551	3,268	2,480	1,169	1,575	0,118	0,276	0,787	1,417	1,260
50	50,00	16,00	98,00	78,00	35,70	48,00	3,00	8,00	24,00	45,00	37,00
	1,969	0,630	3,858	3,071	1,406	1,890	0,118	0,315	0,945	1,772	1,457
60	60,00	16,00	123,00	94,00	43,70	56,00	4,00	10,00	28,00	55,00	48,00
	2,362	0,630	4,843	3,701	1,720	2,205	0,157	0,394	1,102	2,165	1,890

				
182	186	100	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • HALTER • SCHNELLWECHSELSYSTEME

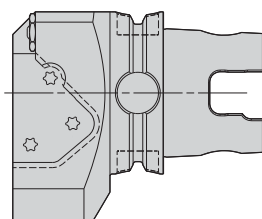
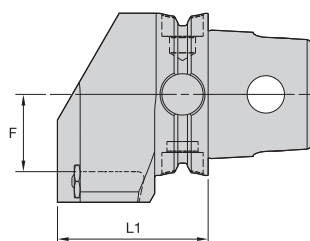
Jedes Zeichen steht für ein bestimmtes Merkmal dieses Produkts. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



KM63TSKGM50R50C

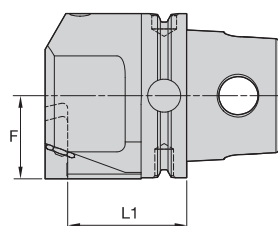
KM	63	TS	KGM	S	R	50	C	
KM™ Schnellwech- selsystem	Systemgröße	Merkmal	Art der Schneidkörper- Befestigung	Lage des Schneidkörpers	Schneid- richtung	Schneiden- träger- Größe	Kühlmittel	Besondere Merkmale
KM	40 = 40 mm	TS	KGM	E = Stirnseitig befestigt	R = Rechts schneid- end	50	C = Kühlmittel- zuführung durch den Plattensitz möglich	Y = MAZAK®
KM4X™	50 = 50 mm	XMZ						INTEGREX®
PSC	63 = 63 mm			S = Seitlich befestigt	L = Links schneid- end	60		
	80 = 80 mm							
	100 = 100 mm							

BEYOND™ EVOLUTION™ • MODULARE WERKZEUGHALTER • KM™ • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	L1	F	BSC
rechts					
5999948	KM63TSKGM50C	KM63TS	63,5	31	50
6000431	KM63TSKGM65C	KM63TS	58,5	30	65
links					
5999949	KM63TSKGMSL50C	KM63TS	63,5	31	50
6000433	KM63TSKGMSL65C	KM63TS	58,5	30	65

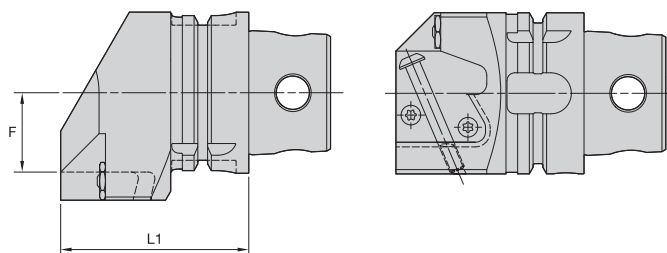
BEYOND EVOLUTION • MODULARE WERKZEUGHALTER • KM • 90° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	L1	F	BSC
rechts					
5999788	KM40TSKGMER50C	KM40TS	28,0	-7,6	50
5999862	KM50TSKGMER50C	KM50TS	38,0	-67,2	50
6000410	KM50TSKGMER65C	KM50TS	47,0	25,5	65
6000425	KM63TSKGMER65C	KM63TS	47,0	32,5	65
5999946	KM63TSKGMER50C	KM63TS	48,0	4,4	50
6000434	KM63XMZKGMER65CY	KM63XMZ	47,0	32,5	65
5999950	KM63XMZKGMER50CY	KM63XMZ	48,0	4,4	50
6000016	KM80ATCKGMER50C	KM80ATC	58,0	12,4	50
links					
5999789	KM40TSKGME50C	KM40TS	28,0	-7,6	50
5999863	KM50TSKGME50C	KM50TS	38,0	-2,6	50
6000421	KM50TSKGME65C	KM50TS	47,0	25,5	65
6000430	KM63TSKGME65C	KM63TS	47,0	32,5	65
5999947	KM63TSKGME50C	KM63TS	48,0	4,4	50
6000436	KM63XMZKGME65CY	KM63XMZ	47,0	32,5	65
6017698	KM80ATCKGME65C	KM80ATC	57,0	40,5	65
6000017	KM80ATCKGME50C	KM80ATC	58,0	12,4	50
6000013	KM80TSKGME50C	KM80TS	58,0	12,4	50

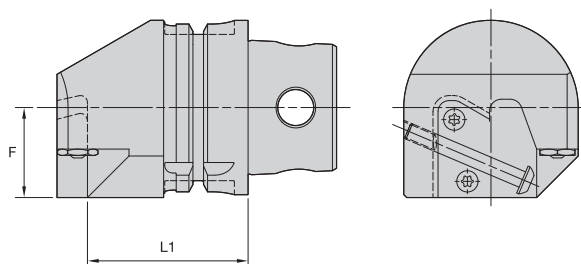
182	186	106	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • MODULARE WERKZEUGHALTER • KM4X™ • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



BestellNr.	Katalognummer	CSMS	L1	F	BSC
rechts					
5543560	KM4X63KGMSR65C	KM4X63	68,5	30,0	65
6000407	KM4X63KGMSR50C	KM4X63	73,5	31,0	50
links					
5543558	KM4X63KGMSL65C	KM4X63	68,5	30,0	65
6000408	KM4X63KGMSL50C	KM4X63	73,5	31,0	50

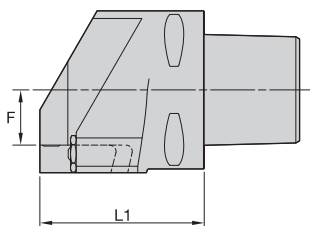
BEYOND EVOLUTION • MODULARE WERKZEUGHALTER • KM4X • 90° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



BestellNr.	Katalognummer	CSMS	L1	F	BSC
rechts					
5543555	KM4X63KGMER65C	KM4X63	57,0	32,5	65
6000404	KM4X63KGMER50C	KM4X63	58,0	4,4	50
5337800	KM4X100KGMER65C	KM4X100	87,0	50,5	65
5337804	KM4X100KGMSR65C	KM4X100	88,5	44,0	65
links					
5543553	KM4X63KGMEL65C	KM4X63	57,0	32,5	65
6000405	KM4X63KGMEL50C	KM4X63	58,0	4,4	50
5337788	KM4X100KGMEL65C	KM4X100	87,0	50,5	65
5337802	KM4X100KGMSL65C	KM4X100	88,5	44,0	65

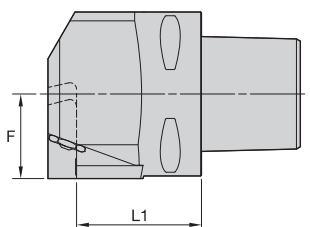
				
182	186	106	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • MODULARE WERKZEUGHALTER • PSC • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	L1	F	BSC
rechts					
6000028	PSC40KGMSR50C	PSC40	63,5	10,0	50
5405654	PSC50KGMSR65C	PSC50	55,5	22,0	65
6000152	PSC50KGMSR50C	PSC50	63,5	15,0	50
6000464	PSC63KGMSR65C	PSC63	60,5	21,0	65
6000211	PSC63KGMSR50C	PSC63	65,5	22,0	50
6000468	PSC80KGMSR65C	PSC80	68,5	29,0	65
6000216	PSC80KGMSR50C	PSC80	73,5	30,0	50
links					
6000029	PSC40KGMSL50C	PSC40	63,5	10,0	50
5405655	PSC50KGMSL65C	PSC50	55,5	22,0	65
6000153	PSC50KGMSL50C	PSC50	63,5	15,0	50
6000465	PSC63KGMSL65C	PSC63	60,5	21,0	65
6000213	PSC63KGMSL50C	PSC63	65,5	22,0	50
6000469	PSC80KGMSL65C	PSC80	68,5	29,0	65

BEYOND EVOLUTION • MODULARE WERKZEUGHALTER • PSC • 90° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

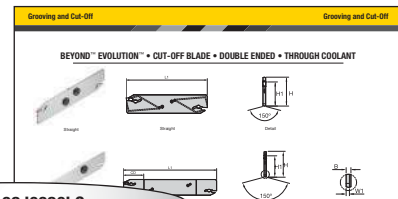


Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	L1	F	BSC
rechts					
6000026	PSC40KGMER50C	PSC40	33,0	-194,2	50
6000030	PSC50KGMER50C	PSC50	43,0	-2,6	50
5405652	PSC50KGMER65C	PSC50	49,0	22,0	65
6000159	PSC63KGMER50C	PSC63	48,0	4,4	50
6000462	PSC63KGMER65C	PSC63	49,0	32,5	65
6000466	PSC80KGMER65C	PSC80	57,0	40,5	65
links					
6000027	PSC40KGME50C	PSC40	33,0	-7,6	50
6000151	PSC50KGME50C	PSC50	43,0	-2,6	50
5405653	PSC50KGME65C	PSC50	49,0	22,0	65
6000160	PSC63KGME50C	PSC63	48,0	4,4	50
6000463	PSC63KGME65C	PSC63	49,0	32,5	65
6000467	PSC80KGME65C	PSC80	57,0	40,5	65
6000215	PSC80KGME50C	PSC80	58,0	12,4	50

182	186	106	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • HALTER • ABSTECHWERKZEUGE

Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



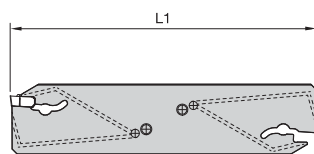
EVBSCL32J0320LC

EV	BS	C	L	32	J	03	20	L	C
Programm-Bezeichnung	Werkzeug-ausführung	Art des Unterbaus	Ausrichtung Plattensitz	Schneiden-trägerhöhe	Gesamtlänge	Platten-sitz-größe (SSC)	Max. Schnitttiefe	Richtung des Stechein-satzes	Kühlmittel
Beyond Evolution	BS = Schneiden-träger, zweiseitig, standard Ausführung BH = Schneiden-träger, einseitig, verstärkte Ausführung BM = Schneiden-träger KM™ Micro / Mini	C = Verstärkt	N = Neutral L = Links-ausführung R = Rechts-ausführung	in Millimetern	Gemäß ISO G = 90 mm J = 110 mm M = 150 mm X = Sondergröße	1B 1F 02 03 04 05 06 08 10	in Millimetern	L = Links-ausführung R = Rechts-ausführung	C = Innere Kühlmittelzufuhr
			Schneiden-träger in Rechts-ausführung Platten-sitz in Rechts-ausführung	Schneiden-träger in Rechts-ausführung Platten-sitz in Links-ausführung	Schneiden-träger in Links-ausführung Platten-sitz in Rechts-ausführung	Schneiden-träger in Links-ausführung Platten-sitz in Links-ausführung			

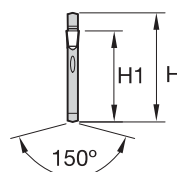
BEYOND™ EVOLUTION™ • ABSTECH-SCHWERT • ZWEISEITIG • MIT INNERER KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Gerade



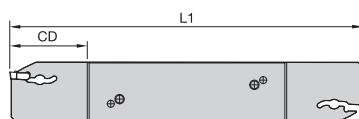
Gerade



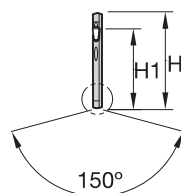
Detail



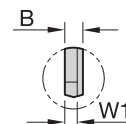
Verstärkt



Verstärkt



Detail



Detail

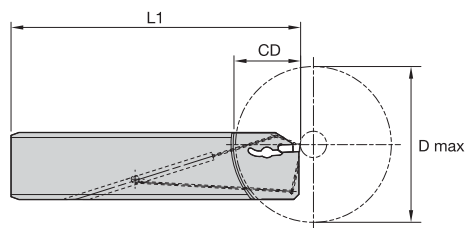
Bestellnr.	Katalognummer	SSC	H	W1	H1	L1	B	CD
neutrale Ausführung								
6513449	EVBSN26M0233C	2	26	1,7	21,5	150	2,40	33
6513450	EVBSN32M0233C	2	32	1,7	25,1	150	2,40	33
6513521	EVBSN26J0340C	3	26	—	21,5	110	2,40	40
6513522	EVBSN26M0340C	3	26	—	21,5	150	2,40	40
6513523	EVBSN32M0350C	3	32	—	25,1	150	2,40	50
6513524	EVBSN26J0440C	4	26	—	21,5	110	3,40	40
6513525	EVBSN26M0440C	4	26	—	21,5	150	3,40	40
6513526	EVBSN32M0450C	4	32	—	25,1	150	3,40	50
6513527	EVBSN32M0560C	5	32	—	25,1	150	4,40	60
6513529	EVBSN32M0660C	6	32	—	25,1	150	5,40	60

182	186	110	4	192

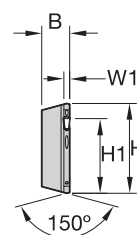
BEYOND™ EVOLUTION™ • ABSTECH-SCHWERT • EINSEITIG • MIT INNERER KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Verstärkt



Verstärkt



Detail

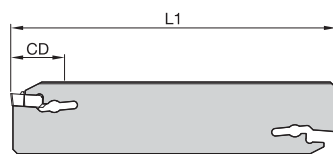
Bestellnr.	Katalognummer	SSC	H	W1	H1	L1	B	D max	CD
rechts									
6513530	EVBHCR26J0226LC	2	26	1,7	21,5	110	7,95	52,00	26
6513552	EVBHCR32J0226LC	2	32	1,7	25,1	110	7,95	52,00	26
6513554	EVBHCR26J0333LC	3	26	2,4	21,5	110	7,95	66,00	33
6513558	EVBHCR32J0333LC	3	32	2,4	25,1	110	7,95	66,00	33
6513556	EVBHCR32K0340LC	3	32	2,4	25,1	125	7,95	80,00	40
6513560	EVBHCR26J0433LC	4	26	3,4	21,5	110	7,95	66,00	33
6513574	EVBHCR32J0433LC	4	32	3,4	25,1	110	7,95	66,00	33
6513572	EVBHCR32K0440LC	4	32	3,4	25,1	125	7,95	80,00	40
links									
6513551	EVBHCL26J0226RC	2	26	1,7	21,5	110	7,95	52,00	26
6513553	EVBHCL32J0226RC	2	32	1,7	25,1	110	7,95	52,00	26
6513555	EVBHCL26J0333RC	3	26	2,4	21,5	110	7,95	66,00	33
6513559	EVBHCL32J0333RC	3	32	2,4	25,1	110	7,95	66,00	33
6513557	EVBHCL32K0340RC	3	32	2,4	25,1	125	7,95	80,00	40
6513571	EVBHCL26J0433RC	4	26	3,4	21,5	110	7,95	66,00	33
6513575	EVBHCL32J0433RC	4	32	3,4	25,1	110	7,95	66,00	33
6513573	EVBHCL32K0440RC	4	32	3,4	25,1	125	7,95	80,00	40

182	186	110	4	192

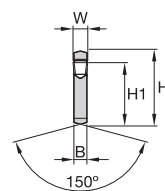
BEYOND™ EVOLUTION™ • ABSTECH-SCHWERT • ZWEISEITIG



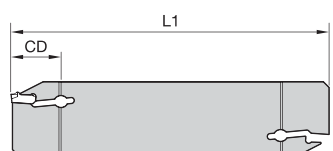
Gerade



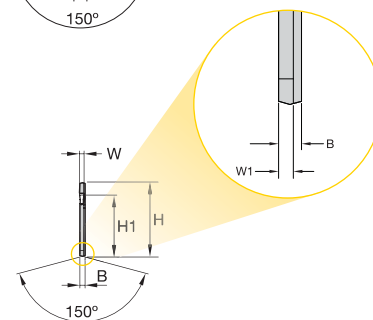
Gerade



Verstärkt



Verstärkt

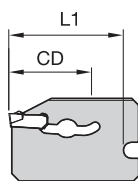


Bestellnr.	Katalognummer	SSC	H	W	W1	H1	L1	B	CD
neutrale Ausführung									
5941706	EVBSN19G1B14	1B	19	1,4	1,15	15,5	90	2	14
5941708	EVBSN26J1B15	1B	26	1,4	1,15	21,5	110	2	15
5955391	EVBSN19G1F16	1F	19	1,6	1,30	15,5	90	2	16
5955392	EVBSN26J1F17	1F	26	1,6	1,30	21,5	110	2	17
5941707	EVBSN19G0220	2	19	2,0	—	15,5	90	2	20
5941709	EVBSN26J0230	2	26	2,0	—	21,5	110	2	30
5941710	EVBSN26M0230	2	26	2,0	—	21,5	150	2	—
5941724	EVBSN32M0250	2	32	2,0	—	25,1	150	2	50
5941721	EVBSN26J0340	3	26	3,0	—	21,5	110	2	40
5941722	EVBSN26M0340	3	26	3,0	—	21,5	150	2	—
5941725	EVBSN32M0350	3	32	3,0	—	25,1	150	2	50
5941723	EVBSN26J0440	4	26	4,0	—	21,5	110	3	40
5941726	EVBSN32M0450	4	32	4,0	—	25,1	150	3	50
5977635	EVBSN26J0540	5	26	5,0	—	21,5	110	4	—
5977637	EVBSN32M0560	5	32	5,0	—	25,1	150	4	60
5977636	EVBSN26J0640	6	26	6,0	—	21,5	110	5	—
5977638	EVBSN32M0660	6	32	6,0	—	25,1	150	5	60
5977640	EVBSN52X06120	6	53	6,0	—	45,3	260	5	—
5977639	EVBSN32M0860	8	32	8,0	—	25,1	150	7	60
5977721	EVBSN52X08120	8	53	8,0	—	45,3	260	7	120

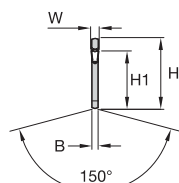
				
182	186	110	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • ABSTECH-SCHWERT • KM MICRO™ /MINI


Gerade



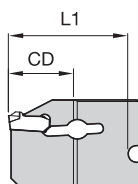
Gerade



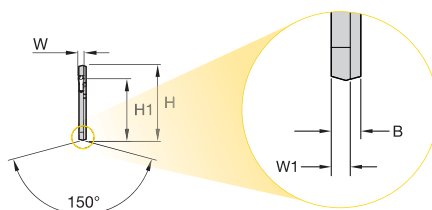
Detail



Verstärkt



Verstärkt



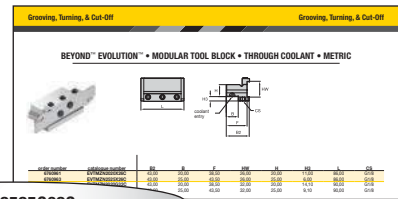
Detail

Bestellnr.	Katalognummer	SSC	H	W	W1	H1	L1	B	CD
neutrale Ausführung									
6678460	EVB MN19X1B14	1B	19	1,4	1,2	15,5	25,2	1,80	14
6678591	EVB MN19X0211	2	19	2,0	—	15,5	20,2	1,65	11
6678592	EVB MN19X0216	2	19	2,0	—	15,5	25,2	1,65	16

				NOVO
182	186	110	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • BLÖCKE

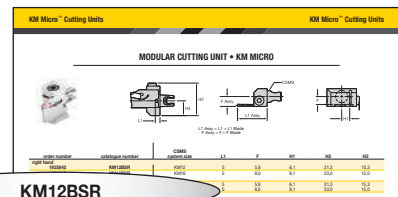
Jedes Zeichen steht für ein bestimmtes Merkmal dieses Produkts. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



EVTZN2525G32C

EV	T	Z	N	2525	G	32	C
Programm-Bezeichnung	Werkzeug-block	Spann-system	Schneid-richtung	Schaftgröße	Werkzeug-länge in mm	Schneiden-träger-Größe	Kühlmittel
Beyond Evolution		E = integral M = Modular Z = entfernbar	R = Rechts L = Links N = Neutral	Metrisch = Höhe x Breite in mm, Buchstabenkennzeichnung der Werkzeuglänge gemäß ISO	G = 80 J = 110 X = andere Länge	in Millimetern	C = Innere Kühlmittelezufuhr

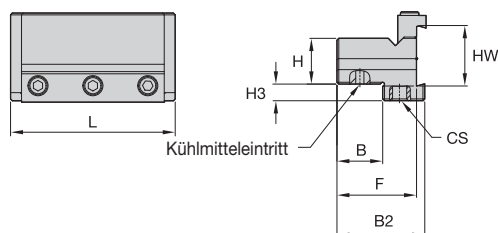
BEYOND EVOLUTION • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • KM MICRO™ / MINI™



KM12BSR

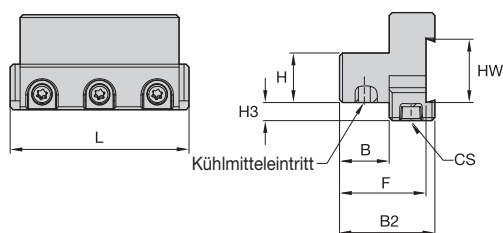
KM	12	B	S	R
KM™ Schnellwechselsystem	Systemgröße	Merkmal	Lage des Schneidkörpers	Schneidrichtung
	12 = 12 mm 16 = 16 mm 20 = 20 mm 25 = 25 mm	B = Abstech-Schwert	E = Frontmontage S = Seitliche Befestigung	L = Links R = Rechts

BEYOND™ EVOLUTION™ • WERKZEUGBLOCK • MODULAR • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	B2	B	F	HW	H	H3	L	CS
6760961	EVTMZN2020X26C	43,00	20,00	38,50	26,00	20,00	11,00	86,00	G1/8
6760963	EVTMZN2525X26C	43,00	25,00	43,50	26,00	25,00	6,00	86,00	G1/8
6760962	EVTMZN2020G32C	43,00	20,00	38,50	32,00	20,00	14,10	90,00	G1/8
6760964	EVTMZN2525G32C	48,00	25,00	43,50	32,00	25,00	9,10	90,00	G1/8

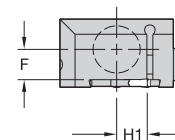
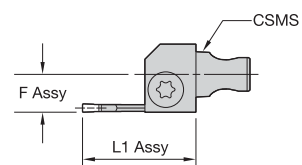
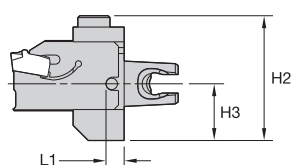
BEYOND EVOLUTION • WERKZEUGBLOCK • INTEGRAL • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	B2	B	F	HW	H	H3	L	CS
6543722	EVTZN2020X26C	43,00	20,00	38,50	26,00	20,00	11,00	78,00	G1/8
6543723	EVTZN2020X32C	43,00	20,00	38,50	32,00	20,00	14,10	78,00	G1/8
6543724	EVTZN2525G26C	48,00	25,00	43,50	26,00	25,00	6,00	90,00	G1/8
6543725	EVTZN2525G32C	48,00	25,00	43,50	32,00	25,00	9,10	90,00	G1/8

182	186	115	4	192

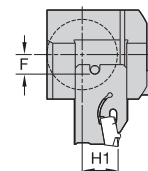
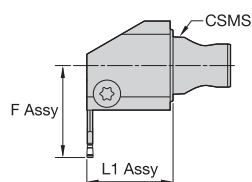
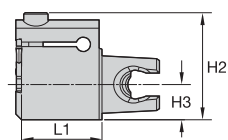
MODULARER SCHNEIDKOPF • KM MICRO™



L1 Satz = L1 + L1 Schneidenträger
F Satz = F + F Schneidenträger

Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	L1	F	H1	H2	H3
rechts							
1925842	KM12BSR	KM12	5	5,9	6,1	31,3	15,3
1831217	KM16BSR	KM16	5	8,0	8,1	33,0	15,0
links							
1925843	KM12BSL	KM12	5	5,9	6,1	31,3	15,3
1851793	KM16BSL	KM16	5	8,0	8,1	33,0	15,0

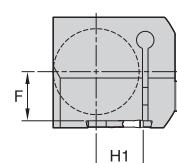
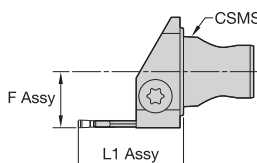
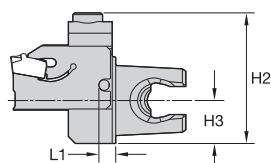
MODULARER SCHNEIDKOPF • KM MINI™ • 90°



L1 Satz = L1 + F Schneidenträger
F Satz = F + L1 Schneidenträger

Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	L1	F	H1	H2	H3
rechts							
2426882	KM25BER	KM25	28	6,8	12,5	37,3	12,3
links							
2427293	KM25BEL	KM25	28	6,8	12,5	37,3	12,3

MODULARER SCHNEIDKOPF • KM MINI



L1 Satz = L1 + L1 Schneidenträger
F Satz = F + F Schneidenträger

Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	L1	F	H1	H2	H3
rechts							
2426880	KM25BSR	KM25	5	14,0	12,5	37,3	12,3
links							
2426881	KM25BSL	KM25	5	14,0	12,5	37,3	12,3

182	186	115	4	192

Kühlmittelzubehör



Der Anschluß von Kennametal Werkzeugen an Ihre Maschine ist einfach. Ob hochbelastbare Schläuche bis 350 bar oder Stahlflexschläuche bis 210 bar, wir haben alles im Programm.

Vormontierte Kühlmittelanschluss-Sets

Mit diesen Sets können Drehwerkzeuge von Kennametal mit branchenweit gängigen Maschinen verbunden werden. Hierfür sind die universellen Kühlmittelanschluss-Sets von Kennametal die ideale Lösung! Jedes Set enthält die gebräuchlichsten Gewindegrößen mit verschiedenen Anschlussausführungen für maximale Flexibilität.

Sie wissen genau was Sie brauchen?

Wenn Sie die genauen Komponenten kennen, brauchen Sie nur die Anschlüsse auszuwählen, die Sie benötigen. Jede Komponente ist einzeln erhältlich, dazu zählen auch eher seltenere Anschlüsse.

SETS • AUSWAHLHILFE

1 SCHRITT 1: Suchen Sie nach Ihrer Anwendung, dem Typ und der Größe des Halters.

Anwendungsbereich	Abstechen		Stechdrehen			Drehen
Klemmhalter-schaftausführung	Klemmung vorne	Klemmung oben	Klemmung oben	Klemmung oben	Modularer Halter	ISO Drehhalter
Schaftgröße — mm	12–20	12–20	12–20	25–40	Alle	Alle
						

2 SCHRITT 2: Ermitteln Sie die passenden Kühlmittelanschluss-Sets.

Bezeichnung	Schlauchtyp: 					
Universal 200 mm Flex Set	•	•	•	•	•	•
Universal 300 mm Flex Set	•	•	•	•	•	•
Maximaler Kühlmitteldruck bar/psi	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901
Bezeichnung	Schlauchtyp: 					
M8x1.0 Ringstutzen 200 mm Flex Set	•	•	•			
M8x1.0 Ringstutzen 300 mm Flex Set	•	•	•			
G 1/8 Ringstutzen 200 mm Flex Set				•	•	•
G 1/8 Ringstutzen 300 mm Flex Set				•	•	•
Maximaler Kühlmitteldruck bar/psi	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901
Bezeichnung	Schlauchtyp: 					
Universal 200 mm Hochdruck Set				•	•	•
Universal 300 mm Hochdruck Set				•	•	•
Maximaler Kühlmitteldruck bar/psi	200 / 2901	* 350 / 5,076	* 350 / 5,076	* 350 / 5,076	* 350 / 5,076	* 350 / 5,076

* Max. Druck für Plattensitzgröße (SSC) 02 Halter beträgt 200 bar/2.901 psi.

KOMPONENTEN DES SETS

			KOMPONENTENBESCHREIBUNG														
			1/16 NPTF-AUSSENGEWINDE AUF JIC-AUSSENGEWINDE	1/8 NPTF-AUSSENGEWINDE AUF JIC-AUSSENGEWINDE	M8 X 1,25-AUSSENGEWINDE AUF JIC-AUSSENGEWINDE	M8 X 1,0-AUSSENGEWINDE AUF JIC-AUSSENGEWINDE	G1/8-AUSSENGEWINDE AUF JIC-AUSSENGEWINDE	M10-AUSSENGEWINDE AUF JIC-AUSSENGEWINDE	JIC-AUSSENGEWINDE AUF JIC-WINKELSTÜCK MIT INNENGWINDE	HOCHBELASTBARER 200 MM KÜHLMITTELSCHLAUCH	HOCHBELASTBARER 300 MM KÜHLMITTELSCHLAUCH	UNIVERSELLER 200 MM FLEXIBLER KÜHLMITTELSCHLAUCH	UNIVERSELLER 300 MM FLEXIBLER KÜHLMITTELSCHLAUCH	M8X1,0 STUTZEN 200 MM FLEXSCHLAUCH	G1/8 STUTZEN 200 MM FLEXSCHLAUCH	M8X1,0 STUTZEN 300 MM FLEXSCHLAUCH	G1/8 STUTZEN 300 MM FLEXSCHLAUCH
Bezeichnung	Katalog-nummer	Bestellnr.															
Universal 200 mm Flex Set	COOL-KIT-UNIVERSAL-FLEX-101	6475019	●	●	●	●	●	●	●			●					
Universal 300 mm Flex Set	COOL-KIT-UNIVERSAL-FLEX-201	6475021	●	●	●	●	●	●	●				●				
M8x1,0 Ringstutzen 200 mm Flex Set	COOL-KIT-FLEX-301B	6475023					●	●	●					●			
M8x1,0 Ringstutzen 300 mm Flex Set	COOL-KIT-FLEX-401B	6475025					●	●	●							●	
G 1/8 Ringstutzen 200 mm Flex Set	COOL-KIT-FLEX-501B	6475027					●	●	●						●		
G 1/8 Ringstutzen 300 mm Flex Set	COOL-KIT-FLEX-601B	6475029					●	●	●								●
Universal 200 mm Hochdruck Set	COOL-KIT-101-HD	6145372	●	●			●	●	●	●							
Universal 300 mm Hochdruck Set	COOL-KIT-201-HD	6145373	●	●			●	●	●		●						

LISTE DER KOMPONENTEN DER EINZELNEN SETS



Bestellnr.	Katalognummer	Beschreibung
6145374	1-16NPTF-JIC	Gerade Kupplung, 1/16 NPTF Aussengewinde zu JIC Aussengewinde
6145375	1-8NPTF-JIC	Gerade Kupplung, 1/8 NPTF Aussengewinde zu JIC Aussengewinde
6145378	M8X1.25-JIC	Gerade Kupplung, M8 x 1.25 Aussengewinde zu JIC Aussengewinde
6475041	M8X1-JIC	Gerade Kupplung, M8 x 1.0 Aussengewinde zu JIC Aussengewinde
6145376	G18-JIC	Gerade Kupplung, G1/8 Aussengewinde zu JIC Aussengewinde
6145377	M10X1.5-JIC	Gerade Kupplung, M10 x 1.5 Aussengewinde zu JIC Aussengewinde
6145379	JICM-JICF-ELB	Winkelkupplung, JIC Aussengewinde zu JIC Innengewinde
6145380	COOL-HOSE-200-HD	Hochdruck 200 mm Schlauch mit JIC Innengewinde an beiden Enden
6145381	COOL-HOSE-300-HD	Hochdruck 300 mm Schlauch mit JIC Innengewinde an beiden Enden
6432549	COOL-HOSE-200-FLEX	Stahlflexschlauch 200 mm mit JIC Innengewinde an beiden Enden
6432550	COOL-HOSE-300-FLEX	Stahlflexschlauch 300 mm mit JIC Innengewinde an beiden Enden
6475043	M8X1-BAN-JIC-HOSE-200	Stahlflexschlauch 200 mm, M8 x 1.0 Aussengewinde zu JIC Innengewinde. Enthält (1) M8 x 1.0 Hohlsschraube und (2) M8 Beilagscheiben.
6475045	G18-BAN-JIC-HOSE-200	Stahlflexschlauch 200 mm, G1/8 Aussengewinde zu JIC Innengewinde. Enthält (1) G 1/8 Hohlsschraube und (2) G 1/8 Beilagscheiben.
6475047	M8X1-BAN-JIC-HOSE-300	Stahlflexschlauch 300 mm, M8 x 1.0 Aussengewinde zu JIC Innengewinde. Enthält (1) M8 x 1.0 Hohlsschraube und (2) M8 Beilagscheiben.
6475049	G18-BAN-JIC-HOSE-300	Stahlflexschlauch 300 mm, G1/8 Aussengewinde zu JIC Innengewinde. Enthält (1) G 1/8 Hohlsschraube und (2) G 1/8 Beilagscheiben.

KÜHLMITTELZUBEHÖR

Die unten gezeigten Artikel sind nicht Bestandteil der auf den vorherigen Seiten gezeigten Kühlmittelanschluss-Sets.



Bestellnr.	Katalognummer	Beschreibung
6145382	M6X1-JIC	Gerade Kupplung, M6 x 1.0 Aussengewinde zu JIC Aussengewinde
6145383	JICM-JICM-STR	Gerade Kupplung, JIC Aussengewinde zu JIC Aussengewinde
6145386	G14-G18-RED	Gerade Kupplung, G 1/4 Aussengewinde zu G1/8 Aussengewinde
6475058	R18-JIC	Gerade Kupplung, 1/8 BSPT Aussengewinde zu JIC Aussengewinde
6475059	R14-JIC	Gerade Kupplung, 1/4 BSPT Aussengewinde zu JIC Aussengewinde

ERSATZTEILE FÜR KÜHLMITTEL

In den Sets enthalten; Bestandteil der Komponenten.

Bestellnr.	Katalognummer	Beschreibung
6475051	M8X1-BAN-BOLT	Hohlschraube, M8 x 1.0 Aussengewinde
6475053	G18-BAN-BOLT	Hohlschraube, G 1/8 Aussengewinde
6475060	M6-BON-WASHER	M6 Beilagscheibe
6475055	M8-BON-WASHER	M8 Beilagscheibe
6475061	M10-BON-WASHER	M10 Beilagscheibe
6475056	G18-BON-WASHER	G 1/8 Beilagscheibe



**Digitaler Zugriff auf Produktdaten und Know-How
um Systeme und Prozesse in der Fertigung
miteinander zu verbinden.**

BESUCHEN SIE NOCH HEUTE **KENNAMETAL.COM/NOVO** UND LADEN SIE NOVO GRATIS HERUNTER.

HARVI™ I TE

Hochleistungs-Schaftfräser

Werkstoffe



Anwendungen



Nutenfräsen



3D-Profilfräsen



Scheibenfräsen/
Schulterfräsen



Schrägeintauchen



Nutenfräsen:
Kugelkopf



Spiralförmige
Interpolation



Tauchfräsen



Zykloidisches Fräsen



Geformte Stirnschneide — Verdrehte Schneiden erhöhen die Kantenstabilität und ermöglichen einen weichen Schnitt auch bei größtem Eintauchwinkel.

Innovatives Kerndesign — Erhöhung der Werkzeugstabilität.

Innovativ geformte Stirnschneide — Asymmetrisch geteilte Schneiden und variabler Spanwinkel ermöglichen Vibrationsdämpfung und unübertroffene Vorschubgeschwindigkeiten.

Proprietäre Freifläche — Eine präzise facettierte exzentrische Freifläche reduziert Vibrationen und Reibung. Für hervorragende Schnittbedingungen in verschiedenen Werkstoffen.

Einzigartige Spannutenausführung — Innovative Spanmulden in den Spannuten reduzieren die Schnittkräfte und unterstützen eine effiziente Spanabführung.

Gefast.

Gefaste oder scharfe
Schneide. Kurze
Ausführung.

Abgesetzter Hals. Gefast,
mit Radius oder scharfe
Schneide.

Verlängerter Hals.
Mit Radius.

Kugelkopf. Kurze und
lange Ausführung.



Facettierte exzentrische
Freifläche.

Spanmulden in den
Spannuten.

Geformte Schneiden.

Asymmetrisch geteilte
Schneiden und variabler
Spanwinkel.

HARVI™ I TE — Maximale Zerspanungsleistung. Maximale Produktivität. Maximaler Nutzen.

Vierschneidiger Hochleistungs-Schaftfräser zum Schrappen und Schlichten mit nur einem Werkzeug.

Universeller Charakter. Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl, Gusseisen und Hochtemperaturlegierungen mit außergewöhnlich hohen Vorschüben die unübertroffene Zerspanungsvolumen erreichen.

Für eine Vielzahl von Bearbeitungen anwendbar, einschließlich dynamisches Fräsen und Schrägeintauchen.

HARVI™ • WERKZEUGAUSWAHL

	HARVI I TE	HARVI I TE	HARVI I TE	HARVI I TE	HARVI I TE
					
Baureihe	H1TE4CH..R..	H1TE4CH..N..	H1TE4RA..N..	H1TE4RA..E..	H1TE4SE..N..
Seite	130	131	132–133	134–136	137
Werkzeugart					
Schrupfräser	●	●	●	●	●
Schlichtfräser	○	○	○	○	○
Fasen					
Hauptbearbeitung					
Werkstoffe					
Primär	P M K	P M K	P M K S	P M K S	P M K
Sekundär	S H	S H	H	H	S H
Stirnschneidenausführung					
Eckenradius [R _e]	—	—	0,25–6,0 mm	0,25–6,0 mm	—
Eckenfasenbreite [BCH]	0,40–0,50 mm	0,15–0,35 mm	—	—	—
Fräserdurchmesser [D1]	2–25 mm	2–25 mm	4–25 mm	4–25 mm	2–25 mm
Fräslänge	1,8–3 x D1	1,8–3 x D1	1,5–2 x D1	1,8–2,75 x D1	1,8–3 x D1
Max. Schnitttiefe [A _{p1} max.]	5–45 mm	6–45 mm	6–37,5 mm	11–45 mm	6–45 mm
Drallwinkel	36°/39°	36°/39°	36°/39°	36°/39°	36°/39°
Anzahl Schneiden [ZU]	4	4	4	4	4
Über Mitte schneidend	✓	✓	✓	✓	✓
Zusätzliche Bearbeitungen	 	 	 	 	 

- Primär
- Sekundär

HARVI™ • WERKZEUGAUSWAHL

	HARVI I TE	HARVI I TE	HARVI I TE-Kugelkopf	HARVI II	HARVI II
					
Baureihe	H1TE4CH..S..	H1TE4SE..S..	H1TEBN..N-L	UCDE	UDDE
Seite	138	139	140	P30*	P31-P32*
Werkzeugart					
Schrupfräser	●	●	●	●	●
Schlichtfräser	○	○	○	○	○
Fasen					
Hauptbearbeitung					
Werkstoffe					
Primär	P M K	P M K	P M K	P M K S	P K S
Sekundär	S H	S H	S H	H	H
Stirnschneidenausführung				 	 
Eckenradius [R _e]	—	—	—	0,25–0,75 mm	0,20–6 mm
Eckenfasenbreite [BCH]	0,1–0,35 mm	—	—	—	—
Fräserdurchmesser [D1]	2–25 mm	2–25 mm	2–20 mm	4–25 mm	6–25 mm
Fräslänge	1,2–2 x D1	1,2–2 x D1	1–2,5 x D1	1,8–2,7 x D1	1,8–2,2 x D1
Max. Schnitttiefe [A _{p1} max.]	4–30 mm	4–30 mm	2–50 mm	11–45 mm	13–45 mm
Drallwinkel	36°/39°	36°/39°	36°/39°	38°	38°
Anzahl Schneiden [ZU]	4	4	4	5	5
Über Mitte schneidend	✓	✓	✓		
Zusätzliche Bearbeitungen	   	   	   	   	   

* Siehe Seite im Kennametal-Hauptkatalog 2018 • Teil 2 • Rotierende Werkzeuge, A-16-05217.

- Primär
- Sekundär

HARVI™ • WERKZEUGAUSWAHL

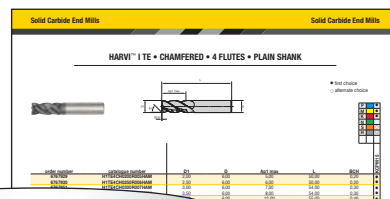
	HARVI III	HARVI III	HARVI III Kugelpopf	HARVI III Kegel-Kugelpopf	HARVI II Long	HARVI II Long
						
Serie	UJDE	UJDE mit Hals	UJBE	UJBE	UGDE 3 x D	UGDE 5 x D
Seite	P48*	P49*	P54*	P62*	P36*	P37*
Werkzeugart						
<i>Schrupfräser</i>	○	○	○	○		
<i>Schlichtfräser</i>	●	●	●	●	●	●
<i>Fasen</i>						
Hauptbearbeitung						
Werkstoffe						
<i>Primär</i>	M S	M S	M S	M S	P M S	P M S
<i>Sekundär</i>	P H	P H	P H	P H	K H	K H
Stirnschneidenausführung	 	 				
Eckenradius [R_e]	0,50–0,75 mm	0,50–6 mm	—	—	0,20–6 mm	0,20–6 mm
Eckenfasenbreite [BCH]	—	—	—	—	—	—
Fräserdurchmesser [D1]	10–25 mm	10–25 mm	10–20 mm	4–10 mm	6–25 mm	6–25 mm
Fräslänge	2 x D	3 x D	1 x D1	5–7 x D	3 x D	5 x D
Max. Schnitttiefe [Ap1 max.]	22–45 mm	22–45 mm	10–20 mm	26–39 mm	18–75 mm	30–125 mm
Drallwinkel	38°	38°	38°	38°	43°	43°
Anzahl Schneiden [ZU]	6	6	6	6	5	5
Über Mitte schneidend	✓	✓	✓	✓		
Zusätzliche Bearbeitungen	 	 	 	 		

* Siehe Seite im Kennametal-Hauptkatalog 2018 • Teil 2 • Rotierende Werkzeuge, A-16-05217.

- Primär
- Sekundär

HARVI™ I TE • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

Jedes Katalog-Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



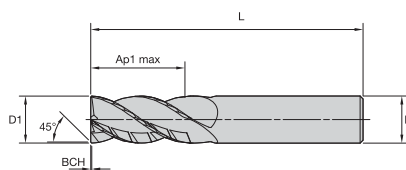
H1TE4SE1200S016HAM

H1TE	4	SE	1200	S	016	HA			M
Typ	Anzahl Schneiden	Schneiden- ausführung	Durchmesser D1	Werkzeugaus- führung	Schnittlänge Ap1 max.	Schaft- ausführung	Radius	Besonder- heiten	Standard
H1TE = HARVI I TE	1= 1-schneidig 2= 2-schneidig 3= 3-schneidig 4= 4-schneidig 5= 5-schneidig 6= 6-schneidig 7= 7-schneidig 8= 8-schneidig 9= 9-schneidig M = mehrschneidig	SE = Scharfe Schneide CH = Fase RA = Radius BN = Kugelkopf TB = Kegel- Kugelkopf TO = Torroid	Metrisch = D1 in mm Zoll = D1 in Dezimalzoll	N = Hals E = mit Hals, verlängerte Ausführung S = Kurz ohne Hals R = Normal ohne Hals L = Lang ohne Hals X = Extra lang ohne Hals	Metrisch = Ap1 Max in mm Zoll = Ap1 Max in Dezimalzoll	HA = Zylinderschaft HB = Weldon® SL = Safe-Lock™ DL = Duo-Lock™		C = Spanbrecher- nuten I = Innere Kühlmittel- zufuhr O = Kühlmittel- nuten im Schaft P = Polierte Spannuten	M = Metrisch Freie/leere Stelle = Zoll

Radius Metrisch

R020 =	0,2 mm
R025 =	0,25 mm
R030 =	0,3 mm
R040 =	0,4 mm
R050 =	0,5 mm
R075 =	0,75 mm
R100 =	1,0 mm
R125 =	1,25 mm
R150 =	1,5 mm
R200 =	2,0 mm
R250 =	2,5 mm
R300 =	3,0 mm
R400 =	4,0 mm
R500 =	5,0 mm
R600 =	6,0 mm

HARVI™ I TE • GEFAST • 4 SCHNEIDEN • ZYLINDERSCHAFT

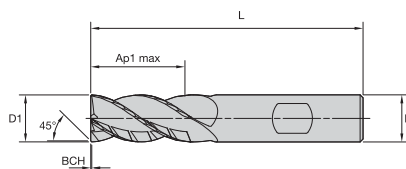


- Erste Wahl
○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	BCH	KCPM15
6767929	H1TE4CH0200R005HAM	2,00	6,00	5,00	50,00	0,20	●
6767930	H1TE4CH0250R006HAM	2,50	6,00	6,00	50,00	0,20	●
6767951	H1TE4CH0300R007HAM	3,00	6,00	7,00	54,00	0,30	●
6767952	H1TE4CH0350R008HAM	3,50	6,00	8,00	54,00	0,30	●
6675697	H1TE4CH0400R012HAM	4,00	6,00	12,00	55,00	0,40	●
6675698	H1TE4CH0500R013HAM	5,00	6,00	13,00	57,00	0,40	●
6675699	H1TE4CH0600R013HAM	6,00	6,00	13,00	57,00	0,40	●
6675700	H1TE4CH0800R016HAM	8,00	8,00	16,00	63,00	0,40	●
6675742	H1TE4CH1000R022HAM	10,00	10,00	22,00	72,00	0,50	●
6675743	H1TE4CH1200R026HAM	12,00	12,00	26,00	83,00	0,50	●
6675744	H1TE4CH1400R026HAM	14,00	14,00	26,00	83,00	0,50	●
6675745	H1TE4CH1600R032HAM	16,00	16,00	32,00	92,00	0,50	●
6675746	H1TE4CH1800R032HAM	18,00	18,00	32,00	92,00	0,50	●
6675747	H1TE4CH2000R038HAM	20,00	20,00	38,00	104,00	0,50	●
6675748	H1TE4CH2500R045HAM	25,00	25,00	45,00	121,00	0,50	●

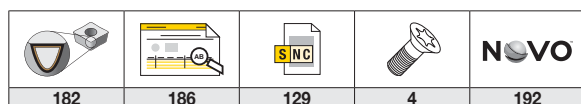
HARVI I TE • GEFAST • 4 SCHNEIDEN • WELDON® SCHAFT



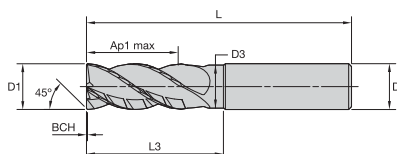
- Erste Wahl
○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	BCH	KCPM15
6767953	H1TE4CH0200R005HBM	2,00	6,00	5,00	50,00	0,20	●
6767954	H1TE4CH0250R006HBM	2,50	6,00	6,00	50,00	0,20	●
6767955	H1TE4CH0300R007HBM	3,00	6,00	7,00	54,00	0,30	●
6767956	H1TE4CH0350R008HBM	3,50	6,00	8,00	54,00	0,30	●
6675749	H1TE4CH0400R012HBM	4,00	6,00	12,00	55,00	0,40	●
6675750	H1TE4CH0500R013HBM	5,00	6,00	13,00	57,00	0,40	●
6675751	H1TE4CH0600R013HBM	6,00	6,00	13,00	57,00	0,40	●
6675752	H1TE4CH0800R016HBM	8,00	8,00	16,00	63,00	0,40	●
6675753	H1TE4CH1000R022HBM	10,00	10,00	22,00	72,00	0,50	●
6675754	H1TE4CH1200R026HBM	12,00	12,00	26,00	83,00	0,50	●
6675755	H1TE4CH1400R026HBM	14,00	14,00	26,00	83,00	0,50	●
6675756	H1TE4CH1600R032HBM	16,00	16,00	32,00	92,00	0,50	●
6675757	H1TE4CH1800R032HBM	18,00	18,00	32,00	92,00	0,50	●
6675758	H1TE4CH2000R038HBM	20,00	20,00	38,00	104,00	0,50	●
6687137	H1TE4CH2500R045HBM	25,00	25,00	45,00	121,00	0,50	●



HARVI™ | TE • GEFAST • 4 SCHNEIDEN • ABGESETZTER HALS • ZYLINDERSCHAFT



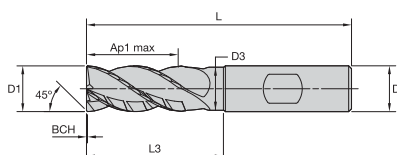
● Erste Wahl

○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	BCH	KCPM15
6767959	H1TE4CH0200N006HAM	2,00	6,00	—	6,00	—	57,00	0,10	●
6767960	H1TE4CH0250N006HAM	2,50	6,00	—	6,00	—	57,00	0,10	●
6767961	H1TE4CH0300N008HAM	3,00	6,00	2,82	8,00	16,50	57,00	0,10	●
6767962	H1TE4CH0350N010HAM	3,50	6,00	3,29	10,00	16,50	57,00	0,10	●
6676308	H1TE4CH0400N011HAM	4,00	6,00	3,76	11,00	16,00	57,00	0,15	●
6676310	H1TE4CH0500N013HAM	5,00	6,00	4,70	13,00	18,00	57,00	0,15	●
6676332	H1TE4CH0600N013HAM	6,00	6,00	5,64	13,00	18,00	57,00	0,15	●
6676334	H1TE4CH0800N016HAM	8,00	8,00	7,52	16,00	24,00	63,00	0,20	●
6676336	H1TE4CH1000N022HAM	10,00	10,00	9,40	22,00	30,00	72,00	0,20	●
6676338	H1TE4CH1200N026HAM	12,00	12,00	11,28	26,00	36,00	83,00	0,20	●
6676340	H1TE4CH1400N026HAM	14,00	14,00	13,16	26,00	42,00	83,00	0,25	●
6676342	H1TE4CH1600N032HAM	16,00	16,00	15,04	32,00	48,00	92,00	0,35	●
6676344	H1TE4CH2000N038HAM	20,00	20,00	18,80	38,00	60,00	104,00	0,35	●
6676346	H1TE4CH2500N045HAM	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	121,00	0,35	●

HARVI | TE • GEFAST • 4 SCHNEIDEN • ABGESETZTER HALS • WELDON® SCHAFT



● Erste Wahl

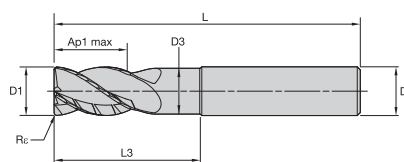
○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	BCH	KCPM15
6767963	H1TE4CH0200N006HBM	2,00	6,00	—	6,00	—	57,00	0,10	●
6767964	H1TE4CH0250N006HBM	2,50	6,00	—	6,00	—	57,00	0,10	●
6767965	H1TE4CH0300N008HBM	3,00	6,00	2,82	8,00	16,50	57,00	0,10	●
6767966	H1TE4CH0350N010HBM	3,50	6,00	3,29	10,00	16,50	57,00	0,10	●
6676309	H1TE4CH0400N011HBM	4,00	6,00	3,76	11,00	16,00	57,00	0,15	●
6676331	H1TE4CH0500N013HBM	5,00	6,00	4,70	13,00	18,00	57,00	0,15	●
6676333	H1TE4CH0600N013HBM	6,00	6,00	5,64	13,00	18,00	57,00	0,15	●
6676335	H1TE4CH0800N016HBM	8,00	8,00	7,52	16,00	24,00	63,00	0,20	●
6676337	H1TE4CH1000N022HBM	10,00	10,00	9,40	22,00	30,00	72,00	0,20	●
6676339	H1TE4CH1200N026HBM	12,00	12,00	11,28	26,00	36,00	83,00	0,20	●
6676341	H1TE4CH1400N026HBM	14,00	14,00	13,16	26,00	42,00	83,00	0,25	●
6676343	H1TE4CH1600N032HBM	16,00	16,00	15,04	32,00	48,00	92,00	0,35	●
6676345	H1TE4CH2000N038HBM	20,00	20,00	18,80	38,00	60,00	104,00	0,35	●
6676347	H1TE4CH2500N045HBM	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	121,00	0,35	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • ECKENRADIUS • 4 SCHNEIDEN • ABGESETZTER HALS • ZYLINDERSCHAFT



● Erste Wahl

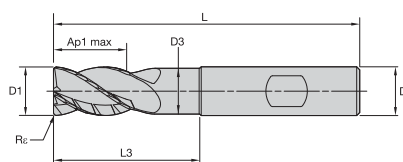
○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rε	KCSM15
6767968	H1TE4RA0400N006HAR025M	4,00	6,00	3,76	6,00	12,00	57,00	0,25	●
6767969	H1TE4RA0400N006HAR050M	4,00	6,00	3,76	6,00	12,00	57,00	0,50	●
6676190	H1TE4RA0600N009HAR050M	6,00	6,00	5,64	9,00	18,00	63,00	0,50	●
6676231	H1TE4RA0600N009HAR100M	6,00	6,00	5,64	9,00	18,00	63,00	1,00	●
6676234	H1TE4RA0800N012HAR050M	8,00	8,00	7,52	12,00	24,00	68,00	0,50	●
6676235	H1TE4RA0800N012HAR100M	8,00	8,00	7,52	12,00	24,00	68,00	1,00	●
6676238	H1TE4RA1000N015HAR050M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	0,50	●
6676239	H1TE4RA1000N015HAR100M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	1,00	●
6676240	H1TE4RA1000N015HAR200M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	2,00	●
6676251	H1TE4RA1000N015HAR300M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	3,00	●
6676252	H1TE4RA1000N015HAR400M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	4,00	●
6676257	H1TE4RA1200N018HAR050M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	0,50	●
6676258	H1TE4RA1200N018HAR100M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	1,00	●
6676259	H1TE4RA1200N018HAR200M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	2,00	●
6676260	H1TE4RA1200N018HAR300M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	3,00	●
6676271	H1TE4RA1200N018HAR400M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	4,00	●
6676277	H1TE4RA1600N024HAR050M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	0,50	●
6676278	H1TE4RA1600N024HAR100M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	1,00	●
6676279	H1TE4RA1600N024HAR200M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	2,00	●
6676280	H1TE4RA1600N024HAR300M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	3,00	●
6676281	H1TE4RA1600N024HAR400M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	4,00	●
6676282	H1TE4RA1600N024HAR600M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	6,00	●
6676289	H1TE4RA2000N030HAR050M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	0,50	●
6676290	H1TE4RA2000N030HAR100M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	1,00	●
6676291	H1TE4RA2000N030HAR200M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	2,00	●
6676292	H1TE4RA2000N030HAR300M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	3,00	●
6676293	H1TE4RA2000N030HAR400M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	4,00	●
6676294	H1TE4RA2000N030HAR600M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	6,00	●
6676299	H1TE4RA2500N038HAR050M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	0,50	●
6676300	H1TE4RA2500N038HAR100M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	1,00	●
6676301	H1TE4RA2500N038HAR200M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	2,00	●
6676302	H1TE4RA2500N038HAR300M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	3,00	●
6676303	H1TE4RA2500N038HAR400M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	4,00	●
6676304	H1TE4RA2500N038HAR600M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	6,00	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • ECKENRADIUS • 4 SCHNEIDEN • ABGESETZTER HALS • WELDON® SCHAFT



● Erste Wahl

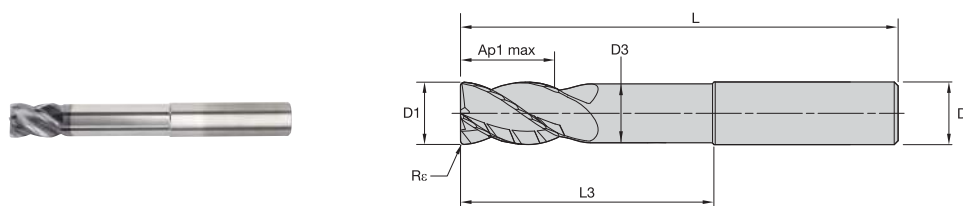
○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rø	KCSM15
6767970	H1TE4RA0400N006HBR025M	4,00	6,00	3,76	6,00	12,00	57,00	0,25	●
6767981	H1TE4RA0400N006HBR050M	4,00	6,00	3,76	6,00	—	57,00	0,50	●
6676232	H1TE4RA0600N009HBR050M	6,00	6,00	5,64	9,00	18,00	63,00	0,50	●
6676233	H1TE4RA0600N009HBR100M	6,00	6,00	5,64	9,00	18,00	63,00	1,00	●
6676236	H1TE4RA0800N012HBR050M	8,00	8,00	7,52	12,00	24,00	68,00	0,50	●
6676237	H1TE4RA0800N012HBR100M	8,00	8,00	7,52	12,00	24,00	68,00	1,00	●
6676253	H1TE4RA1000N015HBR050M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	0,50	●
6676254	H1TE4RA1000N015HBR100M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	1,00	●
6676255	H1TE4RA1000N015HBR200M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	2,00	●
6676256	H1TE4RA1000N015HBR300M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	3,00	●
6687139	H1TE4RA1000N015HBR400M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	4,00	●
6676272	H1TE4RA1200N018HBR050M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	0,50	●
6676273	H1TE4RA1200N018HBR100M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	1,00	●
6676274	H1TE4RA1200N018HBR200M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	2,00	●
6676275	H1TE4RA1200N018HBR300M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	3,00	●
6676276	H1TE4RA1200N018HBR400M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	4,00	●
6676283	H1TE4RA1600N024HBR050M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	0,50	●
6676284	H1TE4RA1600N024HBR100M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	1,00	●
6676285	H1TE4RA1600N024HBR200M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	2,00	●
6676286	H1TE4RA1600N024HBR300M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	3,00	●
6676287	H1TE4RA1600N024HBR400M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	4,00	●
6676288	H1TE4RA1600N024HBR600M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	6,00	●
6676295	H1TE4RA2000N030HBR050M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	0,50	●
6676296	H1TE4RA2000N030HBR100M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	1,00	●
6676297	H1TE4RA2000N030HBR200M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	2,00	●
6676298	H1TE4RA2000N030HBR300M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	3,00	●
6687140	H1TE4RA2000N030HBR400M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	4,00	●
6687151	H1TE4RA2000N030HBR600M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	6,00	●
6676305	H1TE4RA2500N038HBR050M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	0,50	●
6687152	H1TE4RA2500N038HBR100M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	1,00	●
6687153	H1TE4RA2500N038HBR200M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	2,00	●
6687154	H1TE4RA2500N038HBR300M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	3,00	●
6676306	H1TE4RA2500N038HBR400M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	4,00	●
6676307	H1TE4RA2500N038HBR600M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	6,00	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • ECKENRADIUS • 4 SCHNEIDEN • VERLÄNGERTER HALS • ZYLINDERSCHAFT



● Erste Wahl

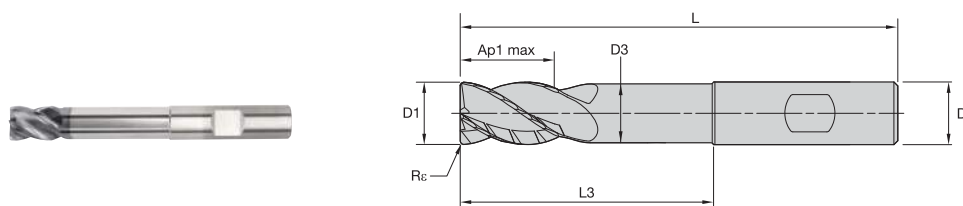
○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	R _e	KCSM15
6929435	H1TE4RA0400E011HAR025M	4,00	6,00	3,76	11,00	15,00	57,00	0,25	●
6929436	H1TE4RA0400E011HAR050M	4,00	6,00	3,76	11,00	15,00	57,00	0,50	●
6929439	H1TE4RA0600E013HAR050M	6,00	6,00	5,64	13,00	32,00	70,00	0,50	●
6929440	H1TE4RA0600E013HAR100M	6,00	6,00	5,64	13,00	32,00	70,00	1,00	●
6929443	H1TE4RA0800E019HAR050M	8,00	8,00	7,52	19,00	40,00	76,00	0,50	●
6929444	H1TE4RA0800E019HAR100M	8,00	8,00	7,52	19,00	40,00	76,00	1,00	●
6929447	H1TE4RA1000E022HAR050M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	0,50	●
6929448	H1TE4RA1000E022HAR100M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	1,00	●
6929449	H1TE4RA1000E022HAR200M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	2,00	●
6929450	H1TE4RA1000E022HAR250M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	2,50	●
6929451	H1TE4RA1000E022HAR300M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	3,00	●
6929452	H1TE4RA1000E022HAR400M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	4,00	●
6929459	H1TE4RA1200E026HAR050M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	0,50	●
6929460	H1TE4RA1200E026HAR100M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	1,00	●
6929461	H1TE4RA1200E026HAR200M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	2,00	●
6929462	H1TE4RA1200E026HAR250M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	2,50	●
6929463	H1TE4RA1200E026HAR300M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	3,00	●
6929464	H1TE4RA1200E026HAR400M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	4,00	●
6929471	H1TE4RA1600E032HAR050M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	0,50	●
6929472	H1TE4RA1600E032HAR100M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	1,00	●
6929473	H1TE4RA1600E032HAR200M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	2,00	●
6929474	H1TE4RA1600E032HAR250M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	2,50	●
6929475	H1TE4RA1600E032HAR300M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	3,00	●
6929476	H1TE4RA1600E032HAR400M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	4,00	●
6929477	H1TE4RA1600E032HAR600M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	6,00	●
6929485	H1TE4RA2000E038HAR050M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	0,50	●
6929486	H1TE4RA2000E038HAR100M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	1,00	●
6929487	H1TE4RA2000E038HAR200M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	2,00	●
6929488	H1TE4RA2000E038HAR250M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	2,50	●
6929489	H1TE4RA2000E038HAR300M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	3,00	●
6929490	H1TE4RA2000E038HAR400M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	4,00	●
6929491	H1TE4RA2000E038HAR600M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	6,00	●
6929499	H1TE4RA2500E045HAR050M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	0,50	●
6929500	H1TE4RA2500E045HAR100M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	1,00	●
6929501	H1TE4RA2500E045HAR200M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	2,00	●
6929502	H1TE4RA2500E045HAR250M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	2,50	●
6929503	H1TE4RA2500E045HAR300M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	3,00	●
6929504	H1TE4RA2500E045HAR400M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	4,00	●
6929505	H1TE4RA2500E045HAR600M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	6,00	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • ECKENRADIUS • 4 SCHNEIDEN • VERLÄNGERTER HALS • WELDON® SCHAFT



● Erste Wahl

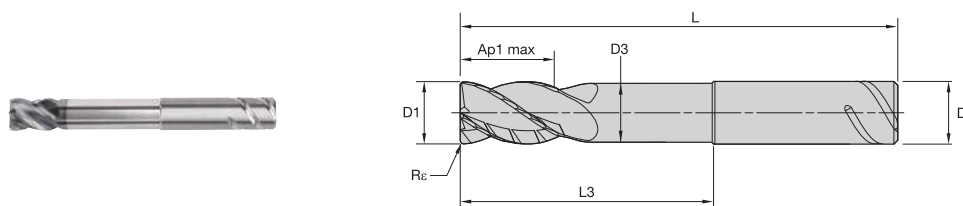
○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	R _e	KCSM15
6929437	H1TE4RA0400E011HBR025M	4,00	6,00	3,76	11,00	15,00	57,00	0,25	●
6929438	H1TE4RA0400E011HBR050M	4,00	6,00	3,76	11,00	15,00	57,00	0,50	●
6929441	H1TE4RA0600E013HBR050M	6,00	6,00	5,64	13,00	32,00	70,00	0,50	●
6929442	H1TE4RA0600E013HBR100M	6,00	6,00	5,64	13,00	32,00	70,00	1,00	●
6929445	H1TE4RA0800E019HBR050M	8,00	8,00	7,52	19,00	40,00	76,00	0,50	●
6929446	H1TE4RA0800E019HBR100M	8,00	8,00	7,52	19,00	40,00	76,00	1,00	●
6929453	H1TE4RA1000E022HBR050M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	0,50	●
6929454	H1TE4RA1000E022HBR100M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	1,00	●
6929455	H1TE4RA1000E022HBR200M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	2,00	●
6929456	H1TE4RA1000E022HBR250M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	2,50	●
6929457	H1TE4RA1000E022HBR300M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	3,00	●
6929458	H1TE4RA1000E022HBR400M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	4,00	●
6929465	H1TE4RA1200E026HBR050M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	0,50	●
6929466	H1TE4RA1200E026HBR100M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	1,00	●
6929467	H1TE4RA1200E026HBR200M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	2,00	●
6929468	H1TE4RA1200E026HBR250M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	2,50	●
6929469	H1TE4RA1200E026HBR300M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	3,00	●
6929470	H1TE4RA1200E026HBR400M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	4,00	●
6929478	H1TE4RA1600E032HBR050M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	0,50	●
6929479	H1TE4RA1600E032HBR100M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	1,00	●
6929480	H1TE4RA1600E032HBR200M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	2,00	●
6929481	H1TE4RA1600E032HBR250M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	2,50	●
6929482	H1TE4RA1600E032HBR300M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	3,00	●
6929483	H1TE4RA1600E032HBR400M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	4,00	●
6929484	H1TE4RA1600E032HBR600M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	6,00	●
6929492	H1TE4RA2000E038HBR050M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	0,50	●
6929493	H1TE4RA2000E038HBR100M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	1,00	●
6929494	H1TE4RA2000E038HBR200M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	2,00	●
6929495	H1TE4RA2000E038HBR250M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	2,50	●
6929496	H1TE4RA2000E038HBR300M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	3,00	●
6929497	H1TE4RA2000E038HBR400M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	4,00	●
6929498	H1TE4RA2000E038HBR600M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	6,00	●
6929506	H1TE4RA2500E045HBR050M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	0,50	●
6929507	H1TE4RA2500E045HBR100M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	1,00	●
6929508	H1TE4RA2500E045HBR200M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	2,00	●
6929509	H1TE4RA2500E045HBR250M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	2,50	●
6929510	H1TE4RA2500E045HBR300M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	3,00	●
6929511	H1TE4RA2500E045HBR400M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	4,00	●
6929512	H1TE4RA2500E045HBR600M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	6,00	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • ECKENRADIUS • 4 SCHNEIDEN • VERLÄNGERTER HALS • SAFE-LOCK™ SCHAFT



● Erste Wahl

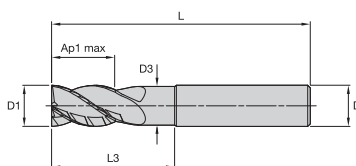
○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●
	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Re	KCSM15
6929513	H1TE4RA1200E026SLR050M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	0,50	●
6929514	H1TE4RA1200E026SLR100M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	1,00	●
6929515	H1TE4RA1200E026SLR200M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	2,00	●
6929516	H1TE4RA1200E026SLR250M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	2,50	●
6929517	H1TE4RA1200E026SLR300M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	3,00	●
6929518	H1TE4RA1200E026SLR400M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	4,00	●
6929519	H1TE4RA1600E032SLR050M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	0,50	●
6929520	H1TE4RA1600E032SLR100M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	1,00	●
6929531	H1TE4RA1600E032SLR200M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	2,00	●
6929532	H1TE4RA1600E032SLR250M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	2,50	●
6929533	H1TE4RA1600E032SLR300M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	3,00	●
6929534	H1TE4RA1600E032SLR400M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	4,00	●
6929535	H1TE4RA1600E032SLR600M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	6,00	●
6929536	H1TE4RA2000E038SLR050M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	0,50	●
6929538	H1TE4RA2000E038SLR100M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	1,00	●
6929539	H1TE4RA2000E038SLR200M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	2,00	●
6929540	H1TE4RA2000E038SLR250M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	2,50	●
6929541	H1TE4RA2000E038SLR300M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	3,00	●
6929542	H1TE4RA2000E038SLR400M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	4,00	●
6929543	H1TE4RA2000E038SLR600M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	6,00	●
6929545	H1TE4RA2500E045SLR050M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	0,50	●
6929546	H1TE4RA2500E045SLR100M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	1,00	●
6929547	H1TE4RA2500E045SLR200M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	2,00	●
6929548	H1TE4RA2500E045SLR250M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	2,50	●
6929549	H1TE4RA2500E045SLR300M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	3,00	●
6929550	H1TE4RA2500E045SLR400M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	4,00	●
6929551	H1TE4RA2500E045SLR600M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	6,00	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • SCHARF • 4 SCHNEIDEN • ABGESETZTER HALS • ZYLINDERSCHAFT



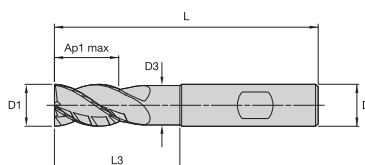
● Erste Wahl

○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	KCPM15
6769543	H1TE4SE0200N006HAM	2,00	6,00	—	6,00	—	57,00	●
6769544	H1TE4SE0250N006HAM	2,50	6,00	—	6,00	—	57,00	●
6769545	H1TE4SE0300N008HAM	3,00	6,00	2,82	8,00	16,00	57,00	●
6769546	H1TE4SE0350N010HAM	3,50	6,00	3,29	10,00	16,00	57,00	●
6769547	H1TE4SE0400N011HAM	4,00	6,00	3,76	11,00	16,00	57,00	●
6769548	H1TE4SE0500N013HAM	5,00	6,00	4,70	13,00	18,00	57,00	●
6769549	H1TE4SE0600N013HAM	6,00	6,00	5,64	13,00	18,00	57,00	●
6769563	H1TE4SE0800N016HAM	8,00	8,00	7,52	16,00	24,00	63,00	●
6769564	H1TE4SE1000N022HAM	10,00	10,00	9,40	22,00	30,00	72,00	●
6769565	H1TE4SE1200N026HAM	12,00	12,00	11,28	26,00	36,00	83,00	●
6769566	H1TE4SE1400N026HAM	14,00	14,00	13,16	26,00	42,00	83,00	●
6769567	H1TE4SE1600N032HAM	16,00	16,00	15,04	32,00	48,00	92,00	●
6769568	H1TE4SE1800N035HAM	18,00	18,00	16,92	35,00	54,00	92,00	●
6769569	H1TE4SE2000N038HAM	20,00	20,00	18,80	38,00	60,00	104,00	●
6769581	H1TE4SE2500N045HAM	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	121,00	●

HARVI I TE • SCHARF • 4 SCHNEIDEN • ABGESETZTER HALS • WELDON® SCHAFT



● Erste Wahl

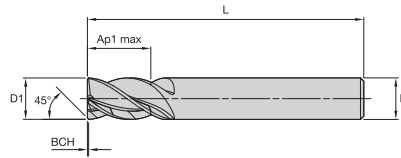
○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	KCPM15
6769582	H1TE4SE0200N006HBM	2,00	6,00	—	6,00	—	57,00	●
6769583	H1TE4SE0250N006HBM	2,50	6,00	—	6,00	—	57,00	●
6769584	H1TE4SE0300N008HBM	3,00	6,00	2,82	8,00	16,00	57,00	●
6769585	H1TE4SE0350N010HBM	3,50	6,00	3,29	10,00	16,00	57,00	●
6769586	H1TE4SE0400N011HBM	4,00	6,00	3,76	11,00	16,00	57,00	●
6769587	H1TE4SE0500N013HBM	5,00	6,00	4,70	13,00	18,00	57,00	●
6769588	H1TE4SE0600N013HBM	6,00	6,00	5,64	13,00	18,00	57,00	●
6769589	H1TE4SE0800N016HBM	8,00	8,00	7,52	16,00	24,00	63,00	●
6769590	H1TE4SE1000N022HBM	10,00	10,00	9,40	22,00	30,00	72,00	●
6769591	H1TE4SE1200N026HBM	12,00	12,00	11,28	26,00	36,00	83,00	●
6769592	H1TE4SE1400N026HBM	14,00	14,00	13,16	26,00	42,00	83,00	●
6769593	H1TE4SE1600N032HBM	16,00	16,00	15,04	32,00	48,00	92,00	●
6769594	H1TE4SE1800N035HBM	18,00	18,00	16,92	35,00	54,00	92,00	●
6769595	H1TE4SE2000N038HBM	20,00	20,00	18,80	38,00	60,00	104,00	●
6769596	H1TE4SE2500N045HBM	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	121,00	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • GEFAST • 4 SCHNEIDEN • KURZ • ZYLINDERSCHAFT



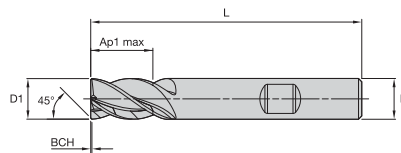
● Erste Wahl

○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	BCH	KCPM15
6769607	H1TE4CH0200S004HAM	2,00	6,00	4,00	54,00	0,10	●
6769608	H1TE4CH0250S005HAM	2,50	6,00	5,00	54,00	0,10	●
6769609	H1TE4CH0300S006HAM	3,00	6,00	6,00	54,00	0,10	●
6769610	H1TE4CH0350S007HAM	3,50	6,00	7,00	54,00	0,10	●
6769611	H1TE4CH0400S008HAM	4,00	6,00	8,00	54,00	0,15	●
6769613	H1TE4CH0500S009HAM	5,00	6,00	9,00	54,00	0,15	●
6769614	H1TE4CH0600S010HAM	6,00	6,00	10,00	54,00	0,15	●
6769615	H1TE4CH0800S012HAM	8,00	8,00	12,00	58,00	0,20	●
6769616	H1TE4CH1000S014HAM	10,00	10,00	14,00	66,00	0,25	●
6769617	H1TE4CH1200S016HAM	12,00	12,00	16,00	73,00	0,25	●
6769619	H1TE4CH1400S018HAM	14,00	14,00	18,00	75,00	0,25	●
6769620	H1TE4CH1600S022HAM	16,00	16,00	22,00	82,00	0,35	●
6769621	H1TE4CH1800S024HAM	18,00	18,00	24,00	92,00	0,35	●
6769622	H1TE4CH2000S026HAM	20,00	20,00	26,00	92,00	0,35	●
6769623	H1TE4CH2500S030HAM	25,00	25,00	30,00	121,00	0,35	●

HARVI I TE • GEFAST • 4 SCHNEIDEN • KURZ • WELDON® SCHAFT



● Erste Wahl

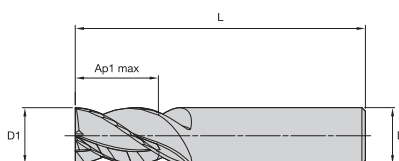
○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	BCH	KCPM15
6769625	H1TE4CH0200S004HBM	2,00	6,00	4,00	54,00	0,10	●
6769626	H1TE4CH0250S005HBM	2,50	6,00	5,00	54,00	0,10	●
6769627	H1TE4CH0300S006HBM	3,00	6,00	6,00	54,00	0,10	●
6769628	H1TE4CH0350S007HBM	3,50	6,00	7,00	54,00	0,10	●
6769629	H1TE4CH0400S008HBM	4,00	6,00	8,00	54,00	0,15	●
6769630	H1TE4CH0500S009HBM	5,00	6,00	9,00	54,00	0,15	●
6769631	H1TE4CH0600S010HBM	6,00	6,00	10,00	54,00	0,15	●
6769632	H1TE4CH0800S012HBM	8,00	8,00	12,00	58,00	0,20	●
6769633	H1TE4CH1000S014HBM	10,00	10,00	14,00	66,00	0,25	●
6769634	H1TE4CH1200S016HBM	12,00	12,00	16,00	73,00	0,25	●
6769635	H1TE4CH1400S018HBM	14,00	14,00	18,00	75,00	0,25	●
6769636	H1TE4CH1600S022HBM	16,00	16,00	22,00	82,00	0,35	●
6769637	H1TE4CH1800S024HBM	18,00	18,00	24,00	92,00	0,35	●
6769638	H1TE4CH2000S026HBM	20,00	20,00	26,00	92,00	0,35	●
6769639	H1TE4CH2500S030HBM	25,00	25,00	30,00	121,00	0,35	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • SCHARF • 4 SCHNEIDEN • KURZ • ZYLINDERSCHAFT



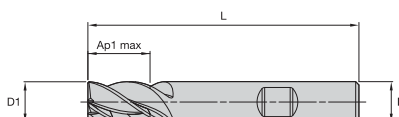
● Erste Wahl

○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	KCPM15
6769558	H1TE4SE0200S004HAM	2,00	6,00	4,00	54,00	●
6769559	H1TE4SE0250S005HAM	2,50	6,00	5,00	54,00	●
6769560	H1TE4SE0300S006HAM	3,00	6,00	6,00	54,00	●
6769681	H1TE4SE0350S007HAM	3,50	6,00	7,00	54,00	●
6769682	H1TE4SE0400S008HAM	4,00	6,00	8,00	54,00	●
6769683	H1TE4SE0500S009HAM	5,00	6,00	9,00	54,00	●
6769684	H1TE4SE0600S010HAM	6,00	6,00	10,00	54,00	●
6769685	H1TE4SE0800S012HAM	8,00	8,00	12,00	58,00	●
6769686	H1TE4SE1000S014HAM	10,00	10,00	14,00	66,00	●
6769687	H1TE4SE1200S016HAM	12,00	12,00	16,00	73,00	●
6769688	H1TE4SE1400S018HAM	14,00	14,00	18,00	75,00	●
6769689	H1TE4SE1600S022HAM	16,00	16,00	22,00	82,00	●
6769690	H1TE4SE1800S024HAM	18,00	18,00	24,00	92,00	●
6769701	H1TE4SE2000S026HAM	20,00	20,00	26,00	92,00	●
6769702	H1TE4SE2500S030HAM	25,00	25,00	30,00	121,00	●

HARVI I TE • SCHARF • 4 SCHNEIDEN • KURZ • WELDON® SCHAFT



● Erste Wahl

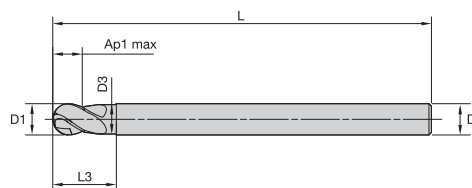
○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	KCPM15
6769705	H1TE4SE0200S004HBM	2,00	6,00	4,00	54,00	●
6769706	H1TE4SE0250S005HBM	2,50	6,00	5,00	54,00	●
6769707	H1TE4SE0300S006HBM	3,00	6,00	6,00	54,00	●
6769708	H1TE4SE0350S007HBM	3,50	6,00	7,00	54,00	●
6769709	H1TE4SE0400S008HBM	4,00	6,00	8,00	54,00	●
6769710	H1TE4SE0500S009HBM	5,00	6,00	9,00	54,00	●
6769711	H1TE4SE0600S010HBM	6,00	6,00	10,00	54,00	●
6769712	H1TE4SE0800S012HBM	8,00	8,00	12,00	58,00	●
6769713	H1TE4SE1000S014HBM	10,00	10,00	14,00	66,00	●
6769714	H1TE4SE1200S016HBM	12,00	12,00	16,00	73,00	●
6769715	H1TE4SE1400S018HBM	14,00	14,00	18,00	75,00	●
6769716	H1TE4SE1600S022HBM	16,00	16,00	22,00	82,00	●
6769717	H1TE4SE1800S024HBM	18,00	18,00	24,00	92,00	●
6769718	H1TE4SE2000S026HBM	20,00	20,00	26,00	92,00	●
6769719	H1TE4SE2500S030HBM	25,00	25,00	30,00	121,00	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • KUGELKOPF • 4 SCHNEIDEN • ABGESETZTER HALS • ZYLINDERSCHAFT



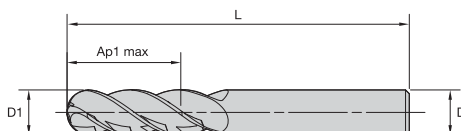
● Erste Wahl

○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	KCPM15
6768005	H1TE4BN0200N002HAM	2,00	4,00	—	2,00	—	50,00	●
6768007	H1TE4BN0300N003HAM	3,00	4,00	2,82	3,00	6,00	50,00	●
6768008	H1TE4BN0400N004HAM	4,00	4,00	3,76	4,00	8,00	50,00	●
6768009	H1TE4BN0500N005HAM	5,00	6,00	4,70	5,00	10,00	63,00	●
6768010	H1TE4BN0600N006HAM	6,00	6,00	5,64	6,00	12,00	76,00	●
6768031	H1TE4BN0800N008HAM	8,00	8,00	7,52	8,00	16,00	100,00	●
6768032	H1TE4BN1000N010HAM	10,00	10,00	9,40	10,00	20,00	121,00	●
6768033	H1TE4BN1200N012HAM	12,00	12,00	11,28	12,00	24,00	125,00	●
6768034	H1TE4BN1600N016HAM	16,00	16,00	15,04	16,00	32,00	150,00	●
6768035	H1TE4BN2000N020HAM	20,00	20,00	18,80	20,00	40,00	166,00	●

HARVI I TE • KUGELKOPF • 4 SCHNEIDEN • LANG • ZYLINDERSCHAFT



● Erste Wahl

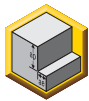
○ Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	KCPM15
6767984	H1TE4BN0200L005HAM	2,00	4,00	5,00	50,00	●
6767985	H1TE4BN0300L008HAM	3,00	4,00	8,00	50,00	●
6767986	H1TE4BN0400L010HAM	4,00	4,00	10,00	50,00	●
6767987	H1TE4BN0500L013HAM	5,00	6,00	13,00	55,00	●
6767988	H1TE4BN0600L015HAM	6,00	6,00	15,00	55,00	●
6767989	H1TE4BN0800L020HAM	8,00	8,00	20,00	63,00	●
6767990	H1TE4BN1000L025HAM	10,00	10,00	25,00	76,00	●
6768001	H1TE4BN1200L030HAM	12,00	12,00	30,00	83,00	●
6768003	H1TE4BN1600L040HAM	16,00	16,00	40,00	110,00	●
6768004	H1TE4BN2000L050HAM	20,00	20,00	50,00	150,00	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • ANWENDUNGSDATEN • SCHULTERFRÄSEN/NUTENFRÄSEN

Werkstoff- gruppe																			
					Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) für das Eckfräsen (A). Zum Nutfräsen (B), fz um 20% reduzieren.														
					KCPM15-KCSM15 Schnittgeschwindigkeit — vc m/min														
	ap	ae	ap		min.		max.	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
P	0	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	150	–	200	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,111	0,125	0,136
	1	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	150	–	200	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,111	0,125	0,136
	2	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	140	–	190	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,111	0,125	0,136
	3	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	120	–	160	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,096	0,111	0,125
	4	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	90	–	150	fz	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,049	0,059	0,069	0,084	0,097	0,107
	5	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	60	–	100	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,077	0,089	0,100
M	6	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	50	–	75	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,044	0,051	0,063	0,071	0,078
	1	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	90	–	115	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,096	0,111	0,125
	2	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	60	–	80	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,077	0,089	0,100
K	3	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	60	–	70	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,044	0,051	0,063	0,071	0,078
	1	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	120	–	150	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,111	0,125	0,136
	2	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	110	–	140	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,096	0,111	0,125
S	3	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	110	–	130	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,077	0,089	0,100
	1	1,5 x D1	0,5 x D1	0,75 x D1	50	–	90	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,096	0,111	0,125
	2	1,5 x D1	0,5 x D1	0,75 x D1	50	–	80	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,077	0,089	0,100
	3	1,5 x D1	0,5 x D1	0,50 x T1	25	–	40	fz	0,007	0,010	0,014	0,018	0,021	0,029	0,035	0,041	0,051	0,059	0,067
H	4	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	50	–	60	fz	0,008	0,013	0,017	0,023	0,028	0,040	0,049	0,057	0,071	0,082	0,092
	1	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	80	–	140	fz	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,049	0,059	0,069	0,084	0,097	0,107
	2	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	70	–	120	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,044	0,051	0,063	0,071	0,078

HINWEIS: Ein geringerer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für hohe Zerspanungsvolumen oder für größere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.
 Ein höherer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Schlichtanwendungen oder für geringere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.
 Die Parameter oben basieren auf Idealbedingungen.
 Bei Bearbeitungszentren mit kleinerer Kegelaufnahme sollten die Parameter entsprechend auf Durchmesser größer als 12 mm angepasst werden.
 Bei Werkzeugen mit einer Reichweite >4,5 x D, fz-Reduzierung um bis zu 30 %. Verwenden Sie einen niedrigen Schnittgeschwindigkeitsbereich als Startwert.

HARVI I TE KUGELKOPF • ANPASSUNGSFAKTOR FÜR DIE BERECHNUNG DER VORSCHUB- UND SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN

Um anwendungsspezifische Schnittdaten zu berechnen, verwenden Sie bitte die KV-Koeffiziententabelle rechts zur Anpassung der Schnittgeschwindigkeit und der KFz für den Vorschub.

Vc neu = Vc * Kv
 Fz neu = Fz * KFz

Berechnungsbeispiel:

Anwendung: D = 20 mm; M2 Werkstoffgruppe; Ae = 2 mm
 Schnittdatenempfehlung: Vc = 80 m/min.; fz = 0,089 mm/th
 Anpassungskoeffizienten: Ae = 2 mm entspricht 10,0 %;
 Kv = 1,35; KFz = 1,7

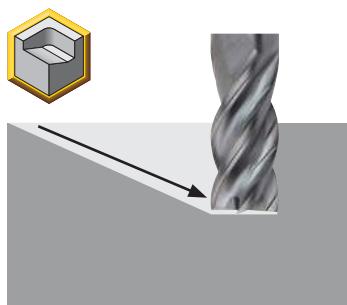
Endgültige empfohlene Schnittdaten:

Vc neu = 80 * 1,35 = 108 m/min.
 Fz neu = 0,089 * 1,7 = 0,15 mm/min.

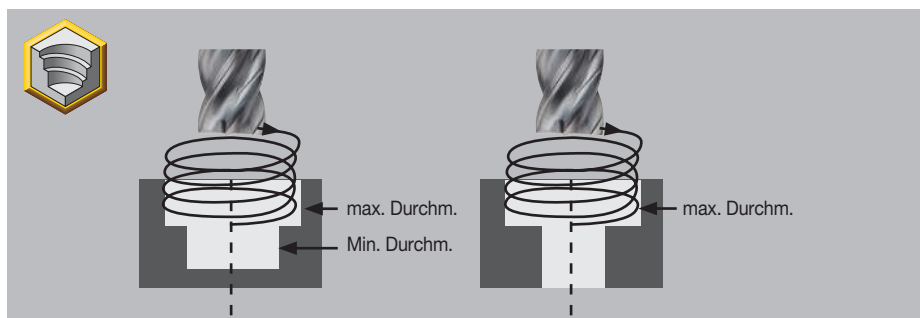
	Ae/D	0,50 %	1,00 %	1,60 %	2,00 %	4,00 %	5,00 %	8,00 %	10,00 %	20,00 %	30,00 %	40,00 %	50,00 %
Geschwindigkeitsfaktor	Kv	2,9	2,85	2,8	2	1,5	1,45	1,4	1,35	1,25	1,2	1	1
Vorschubfaktor	KFz	2,8	2,6	2,5	2,4	2,3	2,2	2	1,7	1,25	1,02	1	1

HARVI™ I TE • ANWENDUNGSIONFORMATIONEN • EINTAUCHEN

Lineares Eintauchen



Spiralförmiges Eintauchen

**ACHTUNG!**

Für spiralförmige Eintauchfräsarbeitsgänge können der min. und max. Bohrungsdurchmesser mit der folgenden Formel berechnet werden:

Min. Bohrung $\varnothing$ = Schaftfräser - $\varnothing$ x 1,1 + 2 x Eckkonfiguration (Re/CHF) Größe. Bohrung - $\varnothing$ /Schaftfräser - $\varnothing$ min 1:1.15

Max. Bohrung $\varnothing$ = 2 x Schaftfräser - $\varnothing$ 2 x Eckkonfiguration (Re/CHF) Größe. Bohrung - $\varnothing$ /Schaftfräser - $\varnothing$ max 1:1.9

HARVI™ I TE • ANWENDUNGSDATEN • EINTAUCHEN 0°–15°

Werkstoff- gruppe		Max. Tiefe																		
			KCPM15-KCSM15			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/z) für spiralförmige Interpolation und Schrägeintauchen — fz x 2														
			Schnittgeschwindigkeit — vc m/min			Durchmesser — D1 [Ømin—Ømax] für spiralförmige Interpolation														
			min.	Startwert	max.	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0	
P	0	1,25 x D1	150	175	200	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,102	0,111	0,119	0,125	0,136	
	1	1,25 x D1	150	175	200	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,102	0,111	0,119	0,125	0,136	
	2	1,25 x D1	140	165	190	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,102	0,111	0,119	0,125	0,136	
	3	1,25 x D1	120	140	160	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,087	0,096	0,104	0,111	0,125	
	4	1,25 x D1	90	120	150	fz	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,049	0,059	0,069	0,077	0,084	0,091	0,097	0,107	
	5	1,25 x D1	60	80	100	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,070	0,077	0,083	0,089	0,100	
M	6	1,25 x D1	50	65	75	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,044	0,051	0,057	0,063	0,067	0,071	0,078	
	1	1,25 x D1	90	100	115	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,087	0,096	0,104	0,111	0,125	
	2	1,25 x D1	60	70	80	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,070	0,077	0,083	0,089	0,100	
K	3	1,0 x D1	60	65	70	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,044	0,051	0,057	0,063	0,067	0,071	0,078	
	1	1,0 x D1	120	135	150	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,102	0,111	0,119	0,125	0,136	
	2	1,0 x D1	110	125	140	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,087	0,096	0,104	0,111	0,125	
S	3	1,0 x D1	110	120	130	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,070	0,077	0,083	0,089	0,100	
	1	0,75 x D1	50	70	90	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,087	0,096	0,104	0,111	0,125	
	2	0,75 x D1	50	65	80	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,070	0,077	0,083	0,089	0,100	
	3	0,5 x D1	25	30	40	fz	0,007	0,010	0,014	0,018	0,021	0,029	0,035	0,041	0,046	0,051	0,055	0,059	0,067	
H	4	1,25 x D1	50	55	60	fz	0,008	0,013	0,017	0,023	0,028	0,040	0,049	0,057	0,064	0,071	0,076	0,082	0,092	
	1	1,0 x D1	80	110	140	fz	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,049	0,059	0,069	0,077	0,084	0,091	0,097	0,107	
	2	1,0 x D1	70	90	120	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,044	0,051	0,057	0,063	0,067	0,071	0,078	

HINWEIS: Ø min und Ø max sind mit der obengenannten Formel für spiralförmiges Eintauchen zu berechnen.

HARVI™ I TE • ANWENDUNGSDATEN • EINTAUCHEN 15°–30°

Werkstoff- gruppe		Max. Tiefe																		
			KCPM15–KCSM15			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/z) für spiralförmige Interpolation und Schrägeintauchen — fz x 2														
			Schnittgeschwindigkeit — vc m/min			Durchmesser — D1 [Ømin–Ømax] für spiralförmige Interpolation														
			min.	Startwert	max.	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0	
P	0	1,25 x D1	150	165	175	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,059	0,068	0,076	0,083	0,089	0,094	0,102	
	1	1,25 x D1	150	165	175	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,059	0,068	0,076	0,083	0,089	0,094	0,102	
	2	1,25 x D1	140	155	165	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,059	0,068	0,076	0,083	0,089	0,094	0,102	
	3	1,25 x D1	120	130	140	fz	0,009	0,014	0,019	0,025	0,030	0,041	0,050	0,058	0,065	0,072	0,078	0,083	0,094	
	4	1,25 x D1	90	105	120	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,045	0,051	0,058	0,063	0,068	0,073	0,080	
	5	1,25 x D1	60	70	80	fz	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075	
M	6	1,25 x D1	50	55	65	fz	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,028	0,033	0,038	0,043	0,047	0,050	0,053	0,059	
	1	1,25 x D1	90	95	100	fz	0,009	0,014	0,019	0,025	0,030	0,041	0,050	0,058	0,065	0,072	0,078	0,083	0,094	
	2	1,25 x D1	60	65	70	fz	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075	
K	3	1,0 x D1	60	62	65	fz	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,028	0,033	0,038	0,043	0,047	0,050	0,053	0,059	
	1	1,0 x D1	120	130	135	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,059	0,068	0,076	0,083	0,089	0,094	0,102	
	2	1,0 x D1	110	120	125	fz	0,009	0,014	0,019	0,025	0,030	0,041	0,050	0,058	0,065	0,072	0,078	0,083	0,094	
S	3	1,0 x D1	110	115	120	fz	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075	
	1	0,75 x D1	50	60	70	fz	0,009	0,014	0,019	0,025	0,030	0,041	0,050	0,058	0,065	0,072	0,078	0,083	0,094	
	2	0,75 x D1	50	55	65	fz	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075	
	3	0,5 x D1	25	27	30	fz	0,005	0,008	0,010	0,013	0,016	0,022	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,045	0,051	
H	4	1,25 x D1	50	52	55	fz	0,006	0,009	0,013	0,017	0,021	0,030	0,037	0,043	0,048	0,053	0,057	0,061	0,069	
	1	1,0 x D1	80	95	110	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,045	0,051	0,058	0,063	0,068	0,073	0,080	
	2	1,0 x D1	70	80	90	fz	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,028	0,033	0,038	0,043	0,047	0,050	0,053	0,059	

HINWEIS: Ø min und Ø max sind mit der auf Seite 142 genannten Formel für spiralförmiges Eintauchen zu berechnen.

HARVI™ I TE • ANWENDUNGSDATEN • EINTAUCHEN 30°–45°

Werkstoff- gruppe		Max. Tiefe																	
			KCPM15–KCSM15			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/z) für spiralförmige Interpolation und Schrägeintauchen — fz x 2													
			Schnittgeschwindigkeit — vc m/min			Durchmesser — D1 [Ømin–Ømax] für spiralförmige Interpolation													
			min.	Startwert	max.	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0
P	0	1,25 x D1	140	150	165	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,055	0,061	0,067	0,071	0,075	0,082
	1	1,25 x D1	140	150	165	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,055	0,061	0,067	0,071	0,075	0,082
	2	1,25 x D1	140	150	165	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,055	0,061	0,067	0,071	0,075	0,082
	3	1,25 x D1	105	115	120	fz	0,007	0,011	0,015	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075
	4	1,25 x D1	90	100	110	fz	0,007	0,011	0,014	0,018	0,022	0,030	0,036	0,041	0,046	0,051	0,055	0,058	0,064
	5	1,25 x D1	70	75	80	fz	0,006	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,053	0,060
M	6	1,25 x D1	55	60	65	fz	0,005	0,008	0,011	0,013	0,016	0,022	0,027	0,031	0,034	0,038	0,040	0,043	0,047
	1	1,25 x D1	75	85	90	fz	0,007	0,011	0,015	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075
	2	1,25 x D1	50	55	60	fz	0,006	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,053	0,060
K	3	1,0 x D1	45	50	55	fz	0,005	0,008	0,011	0,013	0,016	0,022	0,027	0,031	0,034	0,038	0,040	0,043	0,047
	1	1,0 x D1	110	120	130	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,055	0,061	0,067	0,071	0,075	0,082
	2	1,0 x D1	100	110	120	fz	0,007	0,011	0,015	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075
S	3	1,0 x D1	90	100	110	fz	0,006	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,053	0,060
	1	0,75 x D1	80	85	90	fz	0,007	0,011	0,015	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075
	2	0,75 x D1	55	60	65	fz	0,006	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,053	0,060
	3	0,5 x D1	20	25	28	fz	0,004	0,006	0,008	0,011	0,013	0,017	0,021	0,025	0,028	0,031	0,033	0,036	0,040
H	4	1,25 x D1	35	40	45	fz	0,005	0,008	0,010	0,014	0,017	0,024	0,029	0,034	0,038	0,042	0,046	0,049	0,055
	1	1,0 x D1	75	80	85	fz	0,007	0,011	0,014	0,018	0,022	0,030	0,036	0,041	0,046	0,051	0,055	0,058	0,064
	2	1,0 x D1	65	70	75	fz	0,005	0,008	0,011	0,013	0,016	0,022	0,027	0,031	0,034	0,038	0,040	0,043	0,047

HINWEIS: Ø min und Ø max sind mit der auf Seite 142 genannten Formel für spiralförmiges Eintauchen zu berechnen.

HARVI™ I TE • ANWENDUNGSDATEN • EINTAUCHEN/BOHREN

Werkstoff- gruppe		 																			
					KCPM15-KCSM15			Empfohlener Vorschub pro Umdrehung													
								D1 – Durchmesser													
					Max. Tiefe	Anwendbar	Kühlmittel	min.	Start- wert	max.	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0
P	0	1,5 x D	●	Bevorzugt	140	150	165	fn	0,028	0,033	0,040	0,045	0,055	0,065	0,080	0,095	0,110	0,120	0,140	0,160	0,180
	1	1,5 x D	●	Erforderlich	140	150	165	fn	0,028	0,033	0,040	0,045	0,055	0,065	0,080	0,095	0,110	0,120	0,140	0,160	0,180
	2	1,5 x D	●	Erforderlich	140	150	165	fn	0,028	0,033	0,040	0,045	0,055	0,065	0,080	0,095	0,110	0,120	0,140	0,160	0,180
	3	1 x D	●	Erforderlich	105	115	120	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
	4	1 x D	●	Erforderlich	90	100	110	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
	5	0,5 x D	●	Erforderlich	70	75	80	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100
M	6	0,5 x D	●	Erforderlich	55	60	65	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100
	1	0,75 x D	●	Erforderlich	75	85	90	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
	2	0,5 x D	●	Erforderlich	50	55	60	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100
K	3	0,5 x D	●	Erforderlich	45	50	55	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100
	1	1,5 x D	●	Bevorzugt	110	120	130	fn	0,028	0,033	0,040	0,045	0,055	0,065	0,080	0,095	0,110	0,120	0,140	0,160	0,180
	2	1 x D	●	Erforderlich	100	110	120	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
S	3	1 x D	●	Erforderlich	90	100	110	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
	1	0,3 x D	○	Erforderlich	80	85	90	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
	2	0,1 x D	○	Erforderlich	55	60	65	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100
	3	0,1 x D	○	Erforderlich	20	25	28	fn	0,008	0,010	0,012	0,015	0,018	0,022	0,028	0,033	0,040	0,045	0,050	0,060	0,070
H	4	0,2 x D	○	Erforderlich	35	40	45	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100
	1	0,3 x D	○	Erforderlich	75	80	85	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
	2	0,2 x D	○	Erforderlich	65	70	75	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100

Fräsen mit
Wendeschneidplatten

Mill 4-15™

Eckfräsen



Werkstoffe



Anwendungen



Planfräsen



Eckfräsen



Nutenfräsen



Spiralförmige Interpolation



Schrägeintauchen



Auskammern



NEU!

Die Mill 4-15 Baureihe wurde speziell für eine exzellente Oberflächengüte und höhere Zerspanungsvolumen bei Eckfräsanwendungen entwickelt.

Das einzigartige Design ermöglicht die Anwendung des Werkzeugs in mehreren Arbeitsgängen, auch „Step-Down“ genannt. Die meisten Werkzeuge hinterlassen bei jedem Durchgang Spuren, was zu unbefriedigenden oder minderwertigen Wandoberflächen führt. Dies erfordert in der Regel einen weiteren Schlichtdurchgang am Ende des Prozesses.

Mill 4-15 macht diesen Schlichtschnitt mit einem zusätzlichen Werkzeug überflüssig. Das spart Zeit und Kosten.

Die SGE-R-Geometrie erweitert die Fähigkeiten der Mill 4-15 Baureihe um das Schrägeintauchen und die spiralförmige Interpolation.

Doppelseitige
Wendeschneidplatte mit vier
stabilen Schneiden pro Platte.



90°-Eckfräsen mit
hervorragenden Wand- und
Oberflächengüten.

Niedrige Schnittkräfte
aufgrund einer hoch
positiven Geometrie.

SGE-R-Geometrie mit größerem Freiwinkel für spiralförmige
Interpolation und lineares Schrägeintauchen.



ECKFRÄSEN • WERKZEUGAUSWAHLHILFE

	Eckfräser				
	Mill 4™-12 ^{KT}	Mill 4-11™	Mill 4-15™	Mill 1-10™	Mill 1-14™
					
Seite	6***	T2*	151-160	T28*	T46*
Hauptbearbeitung					
Werkstoffe					
Primär	P K	P M K N S	P M K N S	P M K N S	P M K N S
Sekundär	M S				
Fräserdurchmesser [D1]	50-200 mm	16-80 mm	25-160 mm	16-100 mm	20-160 mm
Max. Schnitttiefe [Ap1 max.]	12 mm	11 mm	15,5 mm	9,9 mm	14,3 mm
Wendeschneidplatten-Größe (Inkreis)	13 mm	12,16 mm	17 mm	12 mm	17,5 mm
Anzahl Wendeschneidplatten des Fräasers [Z]	4-22	2-10	2-18	2-12	2-12
Anzahl Spannuten des Fräasers [ZU]	4-22	2-10	2-18	2-12	2-12
Innenkühlung	✓	✓	✓	✓	✓
Zusätzliche Bearbeitungen		  	     	     	     
Anschlussausführung Maschinenseite (CSMS)		   	   	   	   
Passend für gängige Aufsteckfräseraufnahmen	✓	✓	✓	✓	✓
Führungsdurchmesser Flanschbefestigungsverlängerung	—	—	—	—	—
Flanschbefestigungsgröße	—	—	—	—	—
Schneidenanzahl	4	4	4	2	2
Eckenradius für Wendeschneidplatten in der Stirnreihe	0,4-3,1 mm	0,4-1,6 mm	0,4-2,0 mm	0,2-3,1 mm	0,2-4,0 mm
Eckenradius für Wendeschneidplatten nach der Stirnreihe	—	—	—	—	—

* Siehe Seite im Kennametal-Hauptkatalog 2018 • Teil 2 • Rotierende Werkzeuge • A-16-05217.

** Siehe Seite im Kennametal-Katalog „Innovationen 2019“ | 02 • A-18-05789.

*** Siehe Seite im Kennametal-Katalog „Innovationen 2020“ | 01 • A-19-05951.

ECKFRÄSEN • WERKZEUGAUSWAHLHILFE

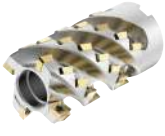
	Eckfräser				
	Mill 1-18™	KSSM™ 90° • 10 mm	KSSM 90° • 12 mm	5720VZ16	5230VS09
					
Seite	T68*	T96*	T102*	T84*	T114*
Hauptbearbeitung					
Werkstoffe					
Primär	P M K N S	P M K N S	P M K N S	N	P M S
Sekundär					
Fräserdurchmesser [D1]	25–160 mm	25–100 mm	50–200 mm	25–80 mm	50 mm
Max. Schnitttiefe [Ap1 max.]	18 mm	6,6 mm	9,2 mm	16 mm	51–80 mm
Wendeschneidplatten-Größe (Inkreis)	21,75 mm	10 mm	12 mm	23 mm	9 mm
Anzahl Wendeschneidplatten des Fräasers [Z]	2–12	2–10	3–14	2–5	51–80
Anzahl Spannuten des Fräasers [ZU]	2–12	2–10	3–14	2–5	4
Innenkühlung	✓				
Zusätzliche Bearbeitungen					
Anschlussausführung Maschinenseite (CSMS)					
Passend für gängige Aufsteckfräseraufnahmen	✓	✓	✓	✓	✓
Führungsdurchmesser Flanschbefestigungsverlängerung	—	—	—	—	—
Flanschbefestigungsgröße	—	—	—	—	—
Schneidenanzahl	2	4	4	2	4
Eckenradius für Wendeschneidplatten in der Stirnreihe	0,4–6,4 mm	0,4–2,0 mm	0,4–6,4 mm	0,3–6,0 mm	0,8 mm
Eckenradius für Wendeschneidplatten nach der Stirnreihe	—	—	—	—	—

* Siehe Seite im Kennametal-Hauptkatalog 2018 • Teil 2 • Rotierende Werkzeuge • A-16-05217.

** Siehe Seite im Kennametal-Katalog „Innovationen 2019“ | 02 • A-18-05789.

SCHRIITTE ZUR AUSWAHL

ECKFRÄSEN • WERKZEUGAUSWAHLHILFE

	Eckfräsen		
	5230VS12	HARVI™ Ultra 8X	
			
Seite	T118*	T80**	T80**
Hauptbearbeitung			
Werkstoffe			
Primär	P M S	S	S
Sekundär			
Fräserdurchmesser [D1]	63–100 mm	50–80 mm	50–80 mm
Max. Schnitttiefe [Ap1 max.]	57–133 mm	50–102 mm	100–133 mm
Wendeschneidplatten-Größe (Inkreis)	12 mm	10 & 12 mm	10 & 12 mm
Anzahl Wendeschneidplatten des Fräasers [Z]	24–84	15–50	40–55
Anzahl Spannuten des Fräasers [ZU]	4–6	3–5	4–5
Innenkühlung		✓	✓
Zusätzliche Bearbeitungen		   	   
Anschlussausführung Maschinenseite (CSMS)			
Passend für gängige Aufsteckfräseraufnahmen	✓	✓	✓
Führungsdurchmesser Flanschbefestigungsverlängerung	—	22–32 mm	—
Flanschbefestigungsgröße	—	BTF46	BTF46
Schneidenanzahl	4	8 / 4	8 / 4
Eckenradius für Wendeschneidplatten in der Stirnreihe	1,2 mm	0,8 mm / 1,6–6,4 mm	0,8 mm / 1,6–6,4 mm
Eckenradius für Wendeschneidplatten nach der Stirnreihe	—	0,8 mm	0,8 mm

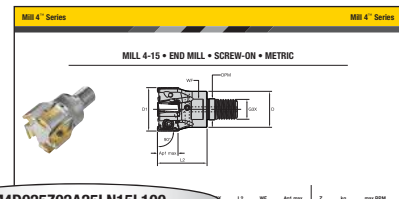
* Siehe Seite im Kennametal-Hauptkatalog 2018 • Teil 2 • Rotierende Werkzeuge • A-16-05217.

** Siehe Seite im Kennametal-Katalog „Innovationen 2019“ | 02 • A-18-05789.

SCHRITTE ZUR AUSWAHL

MILL 4-15™ • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • FRÄSERKÖRPER

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



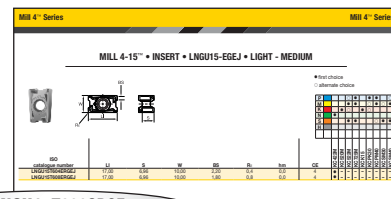
M4D025Z02A25LN15L100

M4	D025	Z02	A	25	LN15	L100
Mill 4™	Fräserdurchm.	Anzahl der Schneidkörper	Anschlussausführung Maschinenseite (CSMS)	Durchmesser Schaft/ Pilotbohrung	Wendeschneidplatten-Größe	Werkzeuglänge
			M = Aufschraubenschaft A = Zylindrischer Schaft B = Weldon®-Schaft S = Aufsteckfräser			



MILL 4-15™ • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • SCHNEIDKÖRPER

Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal der Wendeschneidplatte. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.



LNGU15T608SRGE

L

Grundform der
Wendeschneidplatte

A	Parallelogramm 85°	
C	Rhomboidisch 80°	
E	75°	
H	Hexagon 120°	
L	Rechteck 90°	
O	Oktagon 135°	
R	Rund —	
S	Quadrat 90°	
T	Dreieck 60°	
X	Kennametal Standardform	

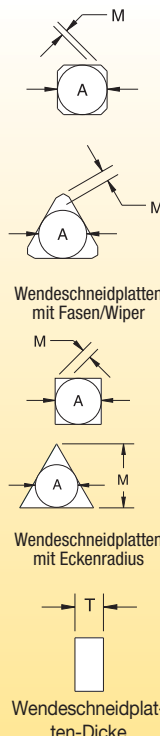
N

Normalfreiwinkel der
Wendeschneidplatte

A	3°	
B	5°	
C	7°	
D	15°	
E	20°	
F	25°	
G	30°	
N	0°	
P	11°	

G

Toleranzklasse

**U**

Ausführung der
Spanfläche und
Befestigungs-
merkmale

15

Größe

„L“ für Formen							
A	C	T	R	O	C	H	E
6,00	—	—	06	—	—	—	—
6,35	06	11	06	02	06	03	06
8,00	—	—	08	—	—	—	—
9,52	09	16	09	04	09	05	09
10,00	—	—	10	—	—	—	—
12,00	—	—	12	—	—	—	—
12,70	12	22	12	05	12	07	13
15,88	15	27	15	06	16	09	16
16,00	—	—	16	—	—	—	—
19,05	19	33	19	07	19	11	19
20,00	—	—	20	—	—	—	—
25,00	—	—	25	—	—	—	—
25,40	25	44	25	10	25	14	26

Für die Formen A, L und X, siehe Position 1;
Länge der Hauptschneide verwenden

Toleranz- klasse	Toleranz bei „A“	Toleranz bei „M“	Toleranz bei „T“	Toleranz- klasse	Toleranz bei „A“	Toleranz bei „M“	Toleranz bei „T“
A	0,025	0,005	0,025	J	0,05–0,13*	0,005	0,025
B	0,025	0,005	0,13	K	0,05–0,13*	0,013	0,025
C	0,025	0,013	0,025	L	0,05–0,13*	0,025	0,025
D	0,025	0,013	0,13	M	0,05–0,10*	0,05–0,25*	0,13
E	0,025	0,025	0,025	N	0,05–0,10*	0,05–0,25*	0,025
F	0,013	0,005	0,025	P**	—	0,038	0,038
G	0,025	0,025	0,13	U	0,08–0,25*	0,13–0,30*	0,13
H	0,013	0,013	0,025	—	—	—	—

* Siehe Tabelle unten für Toleranzen entsprechend der Wendeschneidplatten-Größe und -Klasse. ** Nur Kennametal-Standard.

A	Toleranzen bei „A“		Toleranzen bei „M“	
	Klassen J, K, L, M, N	Klasse U	Klassen M & N	Klasse U
4,76–10,00	0,051	0,076	0,076	0,127
11,11–14,29	0,076	0,127	0,127	0,203
15,00–20,64	0,102	0,178	0,152	0,279
22,00–31,16	0,127	0,254	0,178	0,381
31,75–35,00	0,152	0,254	0,203	0,381

Kenn- zeichnung	Bohrung	Form der Bohrung	Spanbrecher	Querschnittform der Wendeschneidplatte
N	ohne		ohne	
R			einseitig	
F			doppelseitig	
A	mit	zylindrische Bohrung	ohne	
M			einseitig	
G			doppelseitig	
W		teilweise zylindrische Bohrung, 40-60° Senkung	ohne	
T			einseitig	
Q		teilweise zylindrische Bohrung, 40-60° doppelseitige Senkung	ohne	
U			doppelseitig	
B		teilweise zylindrische Bohrung, 70-90° Senkung	ohne	
H			einseitig	
C		teilweise zylindrische Bohrung, 70-90° doppelseitige Senkung	ohne	
J			doppelseitig	
X		spezielle Ausführung		

MILL 4-15™ • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM • SCHNEIDKÖRPER

(Fortsetzung)

MILL 4" Series

MILL 4" Series

MILL 4-15" • INSERT • LINGU15-EDGEJ • LIGHT - MEDIUM

• Base choice

• Alternative choice

Material	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
ISO 18	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100

ISO	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
ISO 18	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100

LNGU15T608SRGE

T6

Dicke



T	
2,38	02
3,18	03
3,97	T3
4,76	04
5,56	05
6,35	06
7,94	07

08

Eckenausführung

S

Schneidkantenform



Scharf



Gerundet



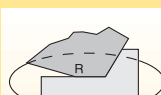
Negative Fase



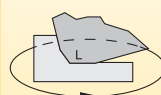
Gerundete negative Fase

R

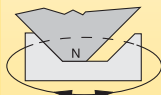
Schneidrichtung



Drehrichtung des Fräasers



Drehrichtung des Fräasers



Drehrichtung des Fräasers

G

Schneidkanten-Ausführung

E

Spanwinkel

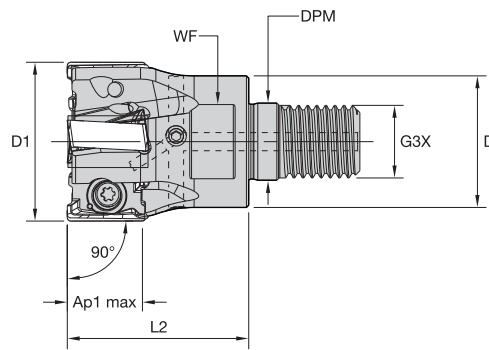
Schneideckenradius		Führende oder Hauptschneide		Planfase- oder Wiper/Breit-		Angenommene Vorschubrichtung		Schnitt A-A	
MO	Runde Wendeschneidplatte	Falls ein Buchstabe durch eine Nummer ersetzt wurde, sehen Sie in der Tabelle unter Radius „r“ nach.		Einstellwinkel K		Wiper-Freiwinkel P			
01	0,1 mm								
02	0,2 mm								
04	0,4 mm								
05	0,5 mm								
08	0,8 mm								
10	1,0 mm	Einstellwinkel K		Einstellwinkel K		Wiper-Freiwinkel P			
12	1,2 mm								
15	1,5 mm	A	45°	Einstellwinkel K		Wiper-Freiwinkel P			
16	1,6 mm	D	60°						
24	2,4 mm	E	75°	Einstellwinkel K		Wiper-Freiwinkel P			
32	3,2 mm	P	90°						

L = Leicht – scharfkantig oder leicht gerundet und/oder negative Fase
 G = Allgemein – mittlere Verrundung und/oder negative Fase
 H = Groß – starke Verrundung und/oder negative Fase

N	A	B	C	P	D	E	F	G
0° oder weniger	3°	5°	7°	11°	15°	20°	25°	30°

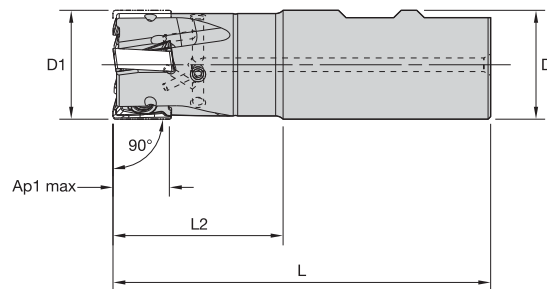
Angaben zum Nennspanwinkel oder durchschnittlicher Spanwinkel der Spanfläche an der Hauptschneide beziehen sich auf Abmessungen vor der Schneidkantenpreparation und vor der Beschichtung.

MILL 4-15™ • SCHAFTFRÄSER • AUFSCHRAUBBAR



Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	kg	max. RPM
5531911	M4D025Z02M12LN15	25	21	12,5	M12	32	17	15,5	2	0,08	26700
5531912	M4D032Z03M16LN15	32	29	17,0	M16	40	24	15,5	3	0,18	22000
5555606	M4D032Z04M16LN15	32	29	17,0	M16	40	24	15,5	4	0,18	22000
5528599	M4D035Z04M16LN15	35	29	17,0	M16	40	24	15,5	4	0,19	20600
5531913	M4D040Z05M16LN15	40	29	17,0	M16	40	24	15,5	5	0,23	18800

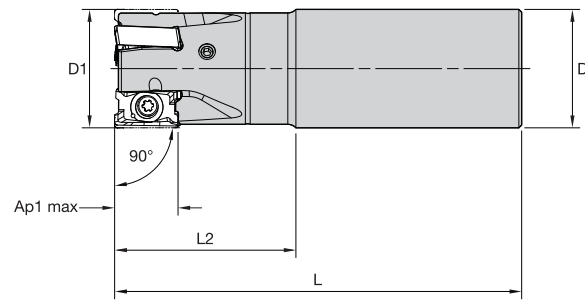
MILL 4-15 • SCHAFTFRÄSER • WELDON®-SCHAFT



Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	kg	max. RPM
5528630	M4D025Z02B25LN15	25	25	89	32	15,5	2	0,27	26700
5528631	M4D032Z03B32LN15	32	32	111	50	15,5	3	0,58	22000
5531914	M4D040Z03B32LN15	40	32	111	50	15,5	3	0,65	18800
5555607	M4D040Z04B32LN15	40	32	111	50	15,5	4	0,65	18800

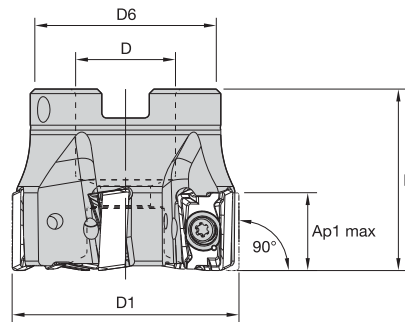
182	186	151	4	192

MILL 4-15™ • SCHAFTFRÄSER • ZYLINDERSCHAFT

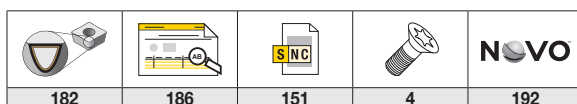


Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	kg	max. RPM
5531915	M4D025Z02A25LN15L100	25	25	100	43	15,5	2	0,28	26700
5531916	M4D025Z02A25LN15L170	25	25	170	43	15,5	2	0,58	26700
5531917	M4D032Z03A32LN15L110	32	32	110	49	15,5	3	0,58	22000
5531918	M4D032Z03A32LN15L200	32	32	200	50	15,5	3	1,14	22000
5555608	M4D032Z04A32LN15L110	32	32	110	49	15,5	4	0,58	22000
5555609	M4D032Z04A32LN15L200	32	32	200	50	15,5	4	1,14	22000
5531919	M4D040Z03A32LN15L200	40	32	200	50	15,5	3	1,21	18800
5555800	M4D040Z04A32LN15L200	40	32	200	50	15,5	4	1,20	18800

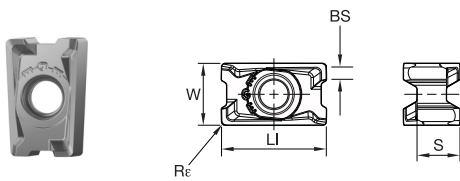
MILL 4-15 • AUFSTECKFRÄSER



Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	kg	max. RPM
5528632	M4D040Z04S16LN15	40	16	37	40	15,5	4	0,21	18800
5555801	M4D040Z05S16LN15	40	16	37	40	15,5	5	0,19	18800
5698436	M4D050Z04S22LN15	50	22	42	40	15,5	4	0,28	16300
5528633	M4D050Z05S22LN15	50	22	42	40	15,5	5	0,30	16300
5528634	M4D050Z06S22LN15	50	22	42	40	15,5	6	0,27	16300
5698437	M4D063Z05S22LN15	63	22	50	40	15,5	5	0,50	14200
5528635	M4D063Z06S22LN15	63	22	50	40	15,5	6	0,50	14200
5528636	M4D063Z07S22LN15	63	22	50	40	15,5	7	0,50	14200
5698438	M4D080Z05S27LN15	80	27	60	50	15,5	5	1,03	12300
5528637	M4D080Z07S27LN15	80	27	60	50	15,5	7	1,06	12300
5555802	M4D080Z09S27LN15	80	27	60	50	15,5	9	1,04	12300
5698439	M4D100Z06S32LN15	100	32	80	50	15,5	6	1,58	10900
5528638	M4D100Z08S32LN15	100	32	80	50	15,5	8	1,78	10900
5555803	M4D100Z11S32LN15	100	32	80	50	15,5	11	1,60	10900
5698490	M4D125Z07S40LN15	125	40	90	63	15,5	7	2,96	9600
5555804	M4D125Z09S40LN15	125	40	90	63	15,5	9	3,34	9600
5532000	M4D125Z12S40LN15	125	40	90	63	15,5	12	3,00	9600
5698491	M4D160Z08S40LN15	160	40	110	63	15,5	8	4,87	8400
5555805	M4D160Z12S40LN15	160	40	110	63	15,5	12	4,90	8400
5555806	M4D160Z16S40LN15	160	40	110	63	15,5	16	4,89	8400



MILL 4-15™ • WENDESCHNEIDPLATTE • LNGU15-EGEJ • LEICHT-MITTEL

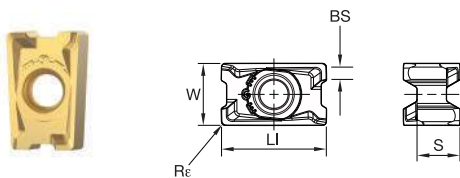


- Erste Wahl
○ Alternative

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

Katalognummer	LI	S	W	BS	Rε	hm	CE	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNGU15T604ERGEJ	17,00	6,96	10,00	2,20	0,4	0,0	4	●	○	○	○	○	○	○	○	○
LNGU15T608ERGEJ	17,00	6,96	10,00	1,80	0,8	0,0	4	●	○	○	○	○	○	○	○	○

MILL 4-15 • WENDESCHNEIDPLATTE • LNGU15-EGE • LEICHT

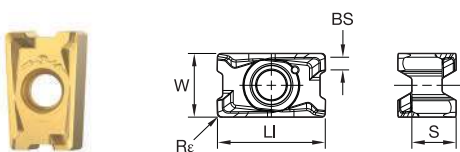


- Erste Wahl
○ Alternative

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

Katalognummer	LI	S	W	BS	Rε	hm	CE	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNGU15T604ERGE	17,01	6,96	10,00	2,20	0,4	0,1	4	○	○	●	●	○	○	○	○	○
LNGU15T608ERGE	17,01	6,96	10,00	1,80	0,8	0,1	4	○	○	●	●	○	○	○	○	○
LNGU15T612ERGE	17,01	6,96	10,00	1,40	1,2	0,1	4	○	○	●	●	○	○	○	○	○
LNGU15T616ERGE	17,01	6,96	10,00	1,07	1,6	0,1	4	○	○	●	●	○	○	○	○	○

MILL 4-15 • WENDESCHNEIDPLATTE • LNGU15-SGE • MITTEL



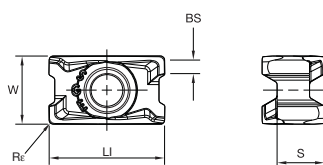
- Erste Wahl
○ Alternative

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

Katalognummer	LI	S	W	BS	Rε	hm	CE	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNGU15T604SRGE	17,00	6,96	10,00	2,20	0,4	0,1	4	○	○	●	●	○	○	○	○	○
LNGU15T608SRGE	17,01	6,96	10,00	1,80	0,8	0,1	4	○	○	●	●	○	○	○	○	○
LNGU15T612SRGE	17,01	6,96	10,00	1,40	1,2	0,1	4	○	○	●	●	○	○	○	○	○
LNGU15T616SRGE	17,01	6,96	10,00	1,07	1,6	0,1	4	○	○	●	●	○	○	○	○	○

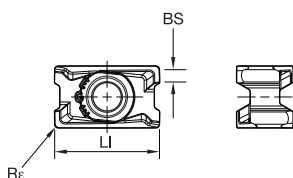
182	186	152-153	4	192

MILL 4-15™ • WENDESCHNEIDPLATTE- LNPU15-SGE • MITTEL



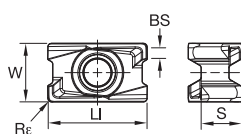
○ Alternative

Katalognummer	LI	S	W	BS	R _ε	hm	CE	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNPU15T604SRGE	16,90	6,96	10,00	2,20	0,4	0,1	4	-	●	●	●	●	●	-	-	-
LNPU15T608SRGE	16,90	6,96	10,00	1,80	0,8	0,1	4	-	●	●	●	●	●	-	-	-
LNPU15T612SRGE	16,90	6,96	10,00	1,50	1,2	0,1	4	-	●	●	●	●	●	-	-	-
LNPU15T616SRGE	16,90	6,96	10,00	1,10	1,6	0,1	4	-	●	●	●	●	●	-	-	-
LNPU15T620SRGE	16,92	6,96	10,00	0,70	2,0	0,1	4	-	●	●	●	●	●	-	-	-

MILL 4-15 • WENDESCHNEIDPLATTE • LNGU15-SGEM • SCHWER

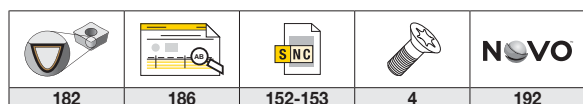
○ Alternative

Katalognummer	LI	S	W	BS	Re	hm	CE	KC42M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNGU15T608SRGEM	17,01	6,96	10,00	1,70	0,8	0,1	4	-	●	-	-	●	-	●	-	-
LNGU15T612SRGEM	17,01	6,96	10,00	1,30	1,2	0,1	4	-	-	-	-	●	-	●	-	-
LNGU15T616SRGEM	17,01	6,96	10,00	0,95	1,6	0,1	4	-	●	-	-	●	●	●	-	-
LNGU15T620SRGEM	17,01	6,96	10,00	0,34	2,0	0,1	4	-	-	-	-	●	●	●	-	-

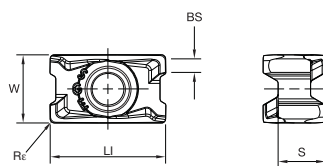
MILL 4-15 • WENDESCHNEIDPLATTE • LNGU15-SGEH • WALZENSTIRNFRÄSEN

○ Alternative

Katalognummer	LI	S	W	BS	R _e	hm	CE	KC42M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNGU15T608SRGEH	17.01	6.96	10.00	1.80	0.8	0.1	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-



MILL 4-15™ • WENDESCHNEIDPLATTE • LNPU15-SGER • EINTAUCHEN



- Erste Wahl

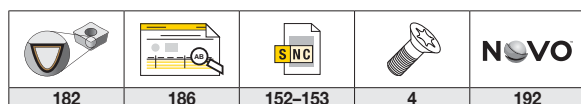
○ Alternative

[illegible]

Katalognummer	LI	S	W	BS	R _e	CE	KC42M	KC520M	KC522M	KC725M	KGK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNPUI5T608SRGER	16.90	6.96	10.00	2.06	0.8	4	-	-	-	●	●	●	●	-	-

MILL 4-15 • AUSWAHLHILFE FÜR WENDESCHNEIDPLATTEN

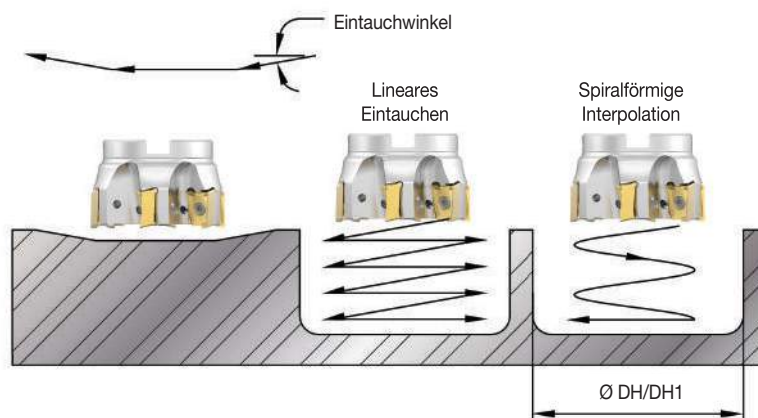
Werkstoff- gruppe	Leichte Bearbeitung		Allgemeine Anwendung		Schruppbearbeitung	
	(Leicht schneidende Geometrie)				(Stabile Geometrie)	
	Verschleiß- festigkeit				Zähigkeit	
	Geometrie	Sorte	Geometrie	Sorte	Geometrie	Sorte
P1-P2	.E..GE	KCPM40	.S..GE	KCPM40	.S..GEM	KCPM40
P3-P4	.E..GE	KCPM40	.S..GE	KCPK30	.S..GEM	KCPK30
P5-P6	.E..GE	KC725M	.S..GE	KC725M	.S..GEM	KCPK30
M1-M2	.E..GE	KCSM40	.S..GE	KCSM40	.S..GEM	KCPM40
M3	.E..GE	KCPM40	.S..GE	KCPM40	.S..GEM	KCPM40
K1-K2	.S..GE	KC520M	.S..GE	KCK15	.S..GEM	KC520M
K3	.S..GE	KC520M	.S..GE	KCK15	.S..GEM	KC520M
N1-N2	.E..GEJ	KC422M	.E..GEJ	KC422M	.E..GEJ	KC422M
N3	.E..GEJ	KC422M	.E..GEJ	KC422M	.E..GEJ	KC422M
S1-S2	.E..GE	KC725M	.S..GE	KC725M	.S..GE	KC725M
S3	.E..GE	KCSM40	.S..GE	KCSM40	.S..GE	KCSM40
S4	.E..GE	KCSM40	.S..GE	KCSM40	.S..GE	KCSM40
H1	-	-	-	-	-	-



MILL 4-15™ • EMPFOHLENE STARTWERTE FÜR VORSCHÜBE

																Leichte Bearbeitung	Allgemeine Anwendung	Schrupp- bearbeitung
Schneidkörper- Geometrie	Empfohlener Start-Vorschub pro Zahn (fz) im Verhältnis zur radialen Schnitttiefe (ae) in %															Schneidkörper- Geometrie		
	5%				10%				20%				30%				40–100%	
..E..GEJ	0,12	0,47	0,84	0,08	0,34	0,60	0,06	0,26	0,45	0,06	0,22	0,39	0,05	0,20	0,36	..E..GEJ		
..E..GE	0,23	0,54	0,93	0,17	0,39	0,67	0,13	0,29	0,50	0,11	0,25	0,44	0,10	0,23	0,40	..E..GE		
..S..GE	0,23	0,59	0,95	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,25	0,41	..S..GE		
..S..GEM	0,23	0,59	0,95	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,25	0,41	..S..GEM		

MILL 4-15™ • SGE-R • DATEN ZUR EINTAUCHANWENDUNG



Fräserdurchmesser	Max. Tauchwinkel [R]	DH min	DH1 max	max. Durchmesser
25	2,63°	44,77	47,16	50
32	2,38°	58,64	60,81	64
35	2,12°	64,61	66,75	70
40	1,80°	74,57	76,82	80
50	1,38°	94,53	96,72	100
63	1,06°	120,52	122,72	126
80	0,82°	154,52	156,73	160
100	0,64°	194,52	196,73	200
125	0,51°	244,51	246,73	250
160	0,39°	314,51	316,74	320

DH min. = Min. Bohrungsdurchmesser mit spiralförmiger Interpolation

DH1 max. = max. Durchmesser der Bohrung mit flachem Grund bei spiralförmiger Interpolation



**Digitaler Zugriff auf Produktdaten und Know-How
um Systeme und Prozesse in der Fertigung
miteinander zu verbinden.**

BESUCHEN SIE NOCH HEUTE **KENNAMETAL.COM/NOVO** UND
LADEN SIE NOVO GRATIS HERUNTER.

eBore™

Digitales Feinbohrsystem

Werkstoffe

P M K N S H

Anwendungen



Reiben:
Durchgangsbohrung



Reiben: Sackbohrung



Reiben:
Querbohrung



Reiben: Sackloch- und &
Querbohrungen



Digitale Anzeige für alle
Feinbohrwerkzeuge.

Das eBore-Ausbohrprogramm deckt den Durchmesserbereich von 6–1020 mm ab. Die modernen eBore Feinbohrwerkzeuge zeichnen sich insbesondere dadurch aus, dass sie „digital ready“ sind.

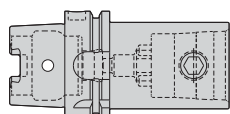
Die eBore Digital Anzeige bietet die Möglichkeit, das Werkzeug in der Spindel nach zu justieren, was die Rüstzeit und die Stillstandzeit reduziert.

Eines für alles — Die eBore-Digital Anzeige passt auf alle eBore-Feinbohrwerkzeuge.

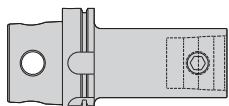
Mikrometer fuer Mikrometer, die Präzisionseinstellung jedes Werkzeugs ist spielend einfach.



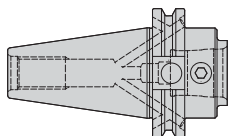
Aufnahmen



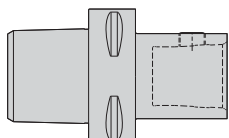
HSK zu KM™



KM4X™ zu KM

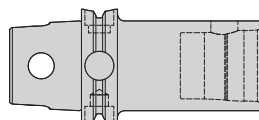


BT, CV, DV zu KM

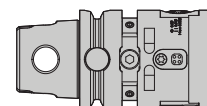


PSC zu KM

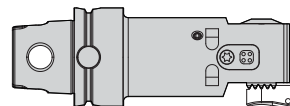
Verlängerung



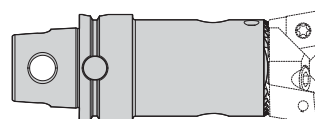
eBore™



eBore UNIVERSAL



eBore Feinbohren



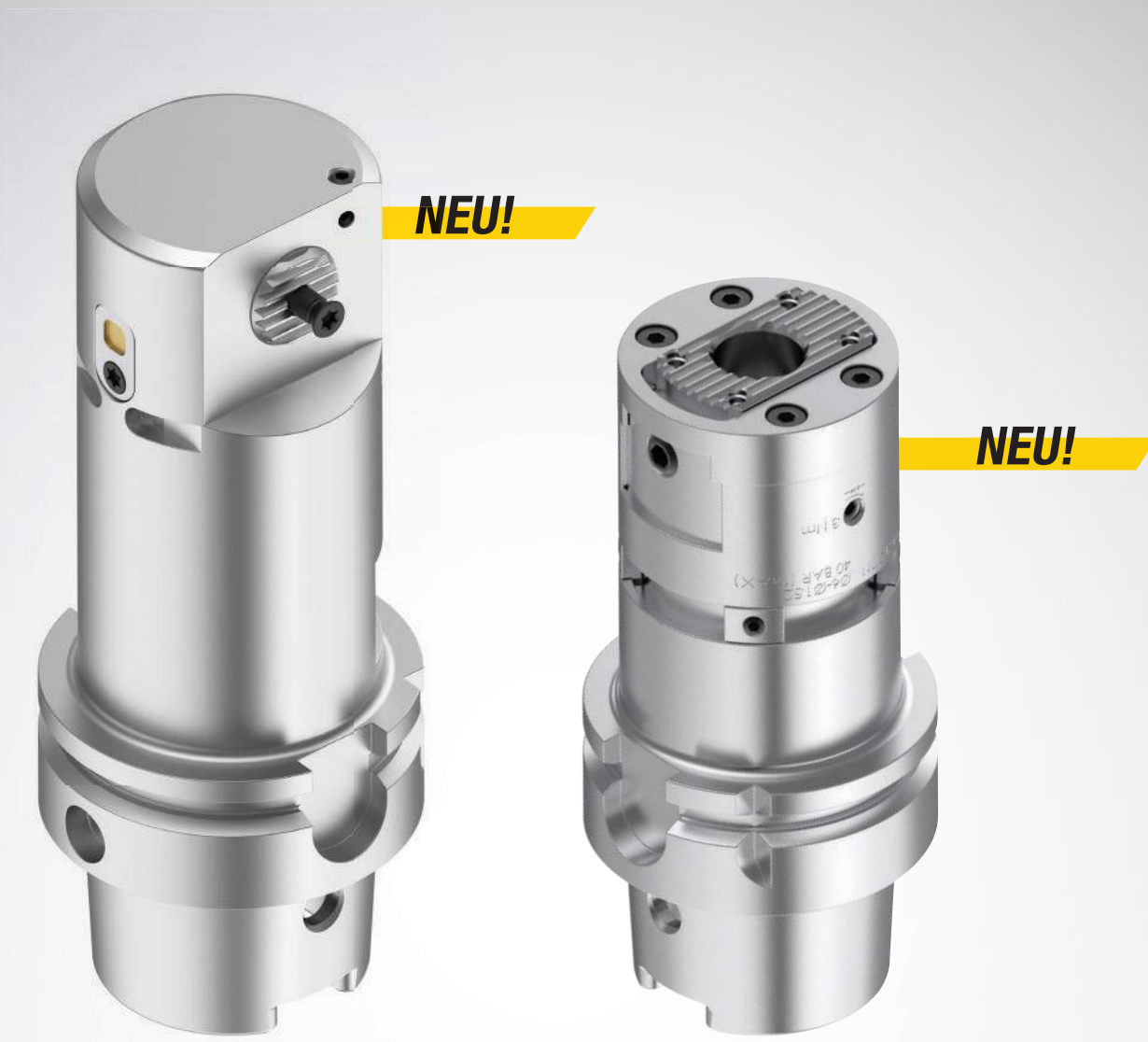
eBore TWIN CUTTER

AUSWAHLHILFE FÜR WERKZEUGE • FEINBOHRN

				
Serie	eBore™ Universal	eBore Feinbohrwerkzeug	eBore Brücken-Werkzeuge	eBore-Twin Cutter
Seite	168–173	174–175	176–178	179–180
Werkstoffe				
Primär	P M K N S	P M K N S	P M K N S	P M K N S
Sekundär	H	H	H	
Aufbohrbereich [BR1]	6–152 mm	20–205 mm	200–1020 mm	19,5–1020 mm
Genauigkeit	IT6			IT9
Zylindrizität		5 µm		
Position		5–10 µm		
Oberflächenrauigkeit (Ra)	P	0,8–2,0 µm		
Oberflächenrauigkeit (Ra)	M	0,8–2,0 µm		
Oberflächenrauigkeit (Ra)	K	0,8–2,0 µm		
Oberflächenrauigkeit (Ra)	N	0,8–2,0 µm		
Oberflächenrauigkeit (Ra)	S	0,8–2,0 µm		
Oberflächenrauigkeit (Ra)	H	< 1,2 µm		
Kühlmittel				
Hauptanwendungen				

Für die Auswahl von
Wendeschneidplatten siehe
Kennametal Hauptkatalog 2018 I
A-16-05217, oder besuchen Sie
kennametal.com.



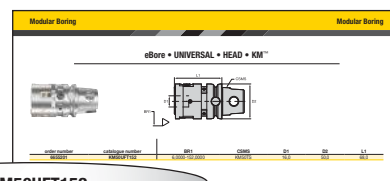


**eBore™ Universal Fine Boring und
eBore Fine Boring Köpfe mit
HSK63A Aufnahme.**

eBore™ • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

Jedes Katalog-Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

■ Kopf



KM50UFT152

KM50

Aufnahme

KM™
HSK63A

UFT

Bohrsystem

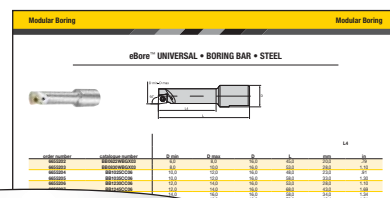
UTF = UNIVERSAL-Feinbohrwerkzeug
BT = Feinbohrwerkzeuge
BDG = Brückenwerkzeug
TC = Twin Cutter

152

Aufbohrbereich

Durchmesser (min. oder max.)

■ Bohrstange und Wendeschneidplattenhalter



BB1450CC06

BB

Werkzeug
Typ

BB = Bohrstange
IH = Wendeschneidplattenhalter

14

Durchmesser

Ø 14 mm

50

Länge

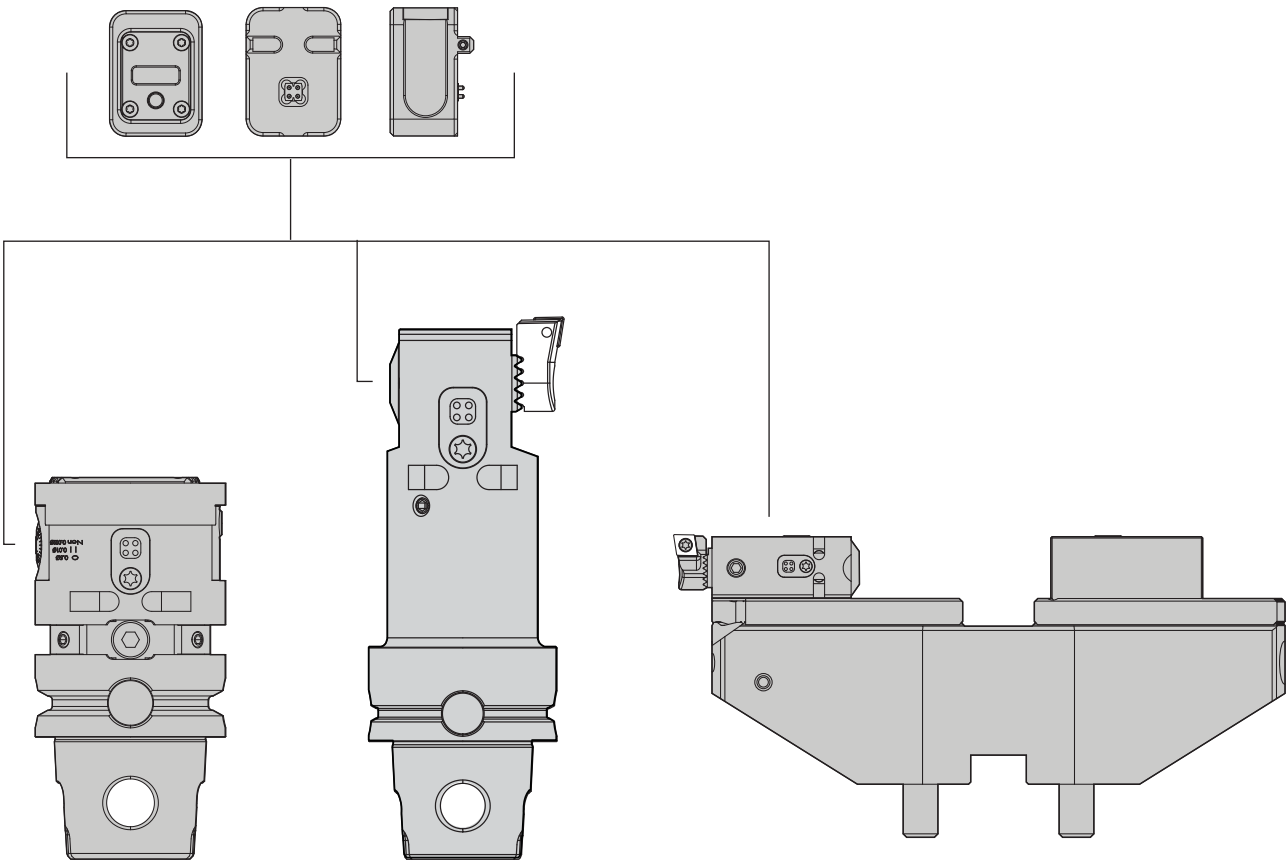
50 mm

CC06

Ausführung der Wendeschneidplatte
und Größe

CC = Rhomboid 60°, 7° Freiwinkel
06 = IC 6 mm
09 = IC 9 mm
12 = IC 12 mm

eBore™ • DIGITAL ANZEIGE • ANWENDUNGSÜBERSICHT



eBore • DIGITAL ANZEIGE

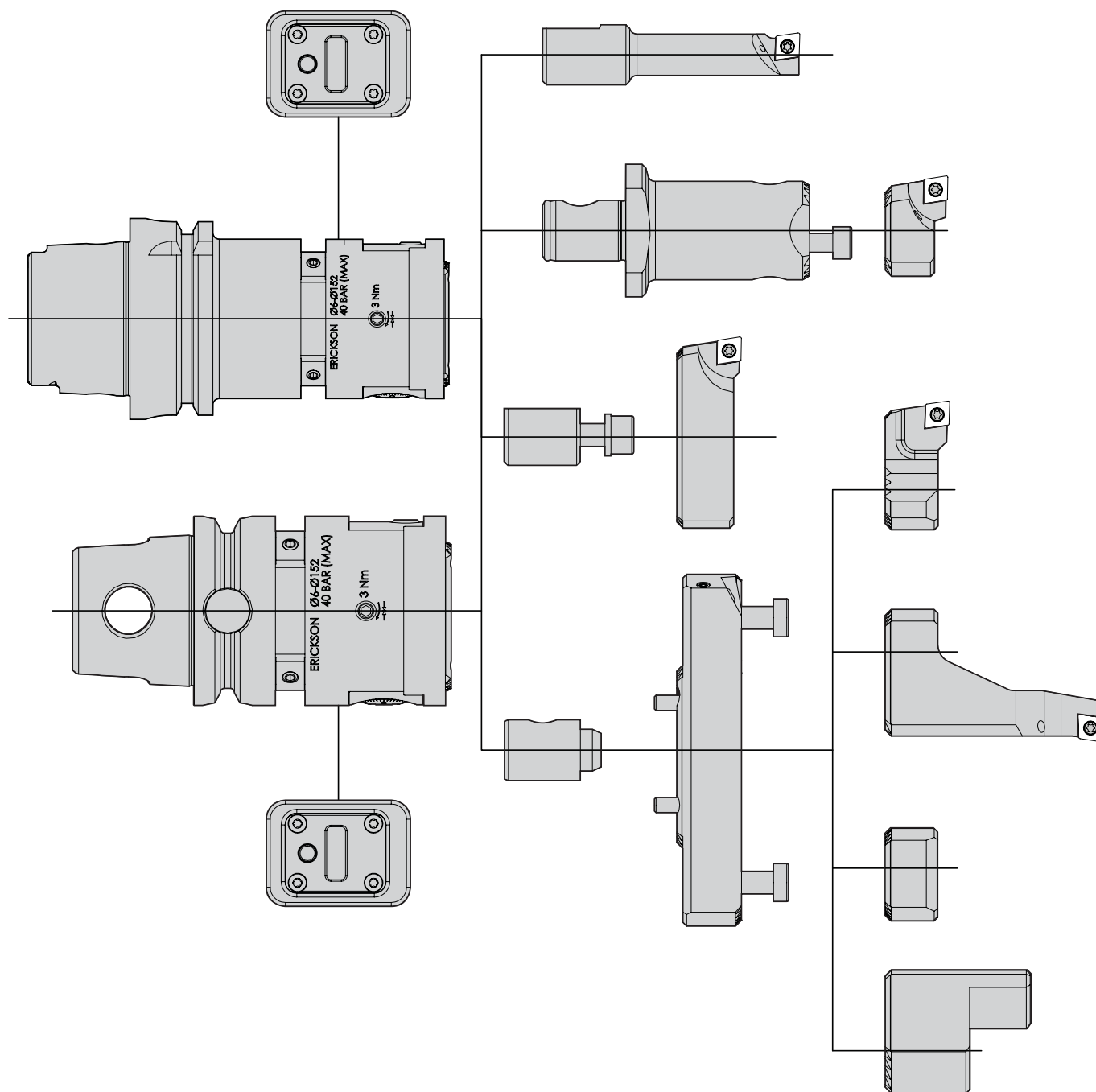


Bestellnr.
6655307
6655306

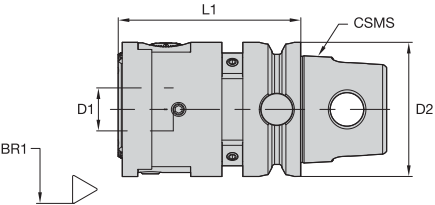
Katalognummer
FBDD0001IN
FBDD0001M

				
182	186	166	4	192

eBore™ • UNIVERSAL • ÜBERSICHT



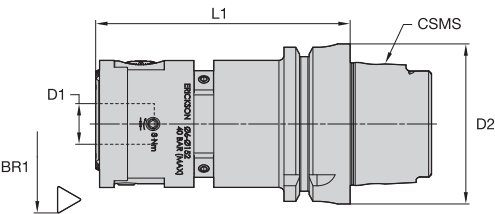
eBore™ • UNIVERSAL • FEINBOHRKOPF • KM™



BestellNr.	Katalognummer	BR1	CSMS	D1	D2	L1
6655201	KM50UFT152	6,0000-152,0000	KM50TS	16,0	50,0	68,0

eBore • UNIVERSAL • FEINBOHRKOPF • HSK63A

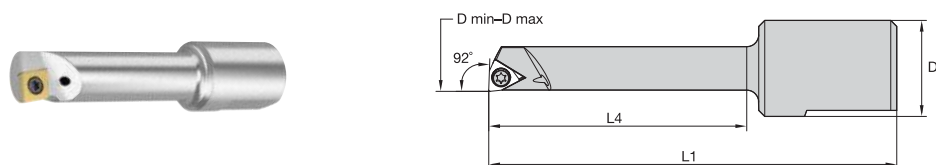
NEU!



BestellNr.	Katalognummer	BR1	CSMS	D1	D2	L1
6922550	HSK63AUFT152	6,0000-152,0000	HSK63A	16,0	50,0	100,0

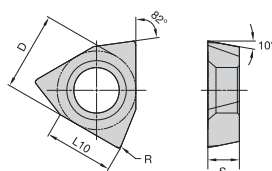
182	186	166	4	192

eBore™ • UNIVERSAL • BOHRSTANGE • SCHWERMETALL



Bestellnr.	Katalognummer	D min	D max	D	L1	L4
6655221	BB0632WBGX02	6,0	8,0	16,0	55,0	30,0
6655222	BB0845WBGX02	8,0	10,0	16,0	68,0	43,0

eBore • UNIVERSAL • BOHRSTANGE • SCHWERMETALL • WENDESCHNEIDPLATTE

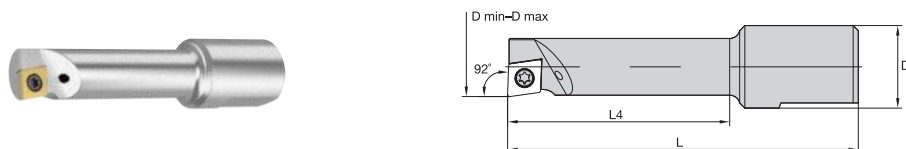


- Erste Wahl
- Alternative

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

Katalognummer	D	L10	Re	KCU10
WBGX020101	3,97	3,45	0,1	●

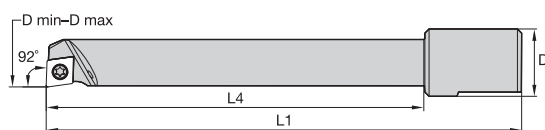
eBore • UNIVERSAL • BOHRSTANGE • STAHL



Bestellnr.	Katalognummer	D min	D max	D	L	L4
6655202	BB0622WBGX02	6,0	8,0	16,0	45,0	20,0
6655203	BB0830WBGX02	8,0	10,0	16,0	53,0	28,0
6655204	BB1025CC06	10,0	12,0	16,0	48,0	23,0
6655205	BB1035CC06	10,0	12,0	16,0	58,0	33,0
6655206	BB1230CC06	12,0	14,0	16,0	53,0	28,0
6655207	BB1245CC06	12,0	14,0	16,0	68,0	43,0
6655208	BB1435CC06	14,0	16,0	16,0	58,0	34,0
6655209	BB1450CC06	14,0	16,0	16,0	73,0	48,4
6655210	BB1560CC06	15,0	20,0	16,0	83,0	57,8
6655211	BB1640CC06	16,0	20,0	16,0	63,0	40,0
6655212	BB2070CC06	20,0	25,0	16,0	93,0	70,0
6655213	BB2570CC06	25,0	30,0	16,0	93,0	70,0

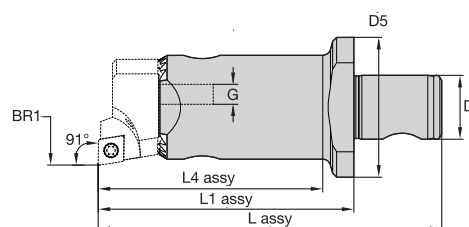
182	186	166	4	192

eBore™ • UNIVERSAL • BOHRSTANGE • HARTMETALL



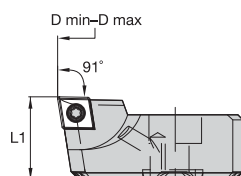
Bestellnr.	Katalognummer	D min	D max	D	L1	L4
6655214	BB1055CC06	10,0	12,0	16,0	78,0	55,0
6655215	BB1075CC06	10,0	12,0	16,0	98,0	75,0
6655216	BB1290CC06	12,0	14,0	16,0	113,0	90,0
6655217	BB1475CC06	14,0	16,0	16,0	98,0	75,0
6655218	BB14100CC06	14,0	16,0	16,0	123,0	100,0
6655219	BB1690CC06	16,0	20,0	16,0	113,0	90,0
6655220	BB16120CC06	16,0	20,0	16,0	143,0	120,0

eBore • UNIVERSAL • VERLÄNGERUNG



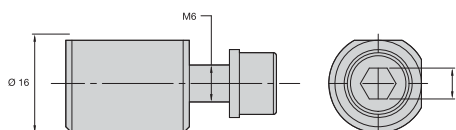
Bestellnr.	Katalognummer	BR1	D	D5	L1 assy	L2 assy	G
6655223	UFTE64	29,0000-53,0000	16,0	35,0	64,0	56,2	M5X20
6655224	UFTE100	29,0000-53,0000	16,0	35,0	100,0	92,2	M5X20

eBore • UNIVERSAL • WENDESCHNEIDPLATTENHALTER ZUR MONTAGE AUF VERLÄNGERUNG • CC06



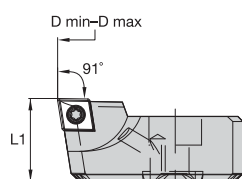
Bestellnr.	Katalognummer	D min	D max	L1
6655226	IH02916CC06	29,0	41,0	16,0
6655227	IH04016CC06	40,0	53,0	16,0

eBore • UNIVERSAL • BEFESTIGUNGSBOLZEN FÜR WENDESCHNEIDPLATTENHALTER ZUR DIREKTMONTAGE



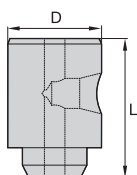
Bestellnr.	Katalognummer	D	D2	L
6655231	WIH052076	16,0	11,00	34,10

eBore™ • UNIVERSAL • WEDESCHNEIDPLATTENHALTER ZUR DIREKTMONTAGE • CC06



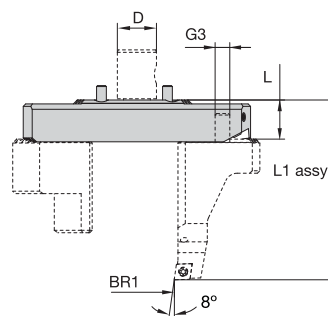
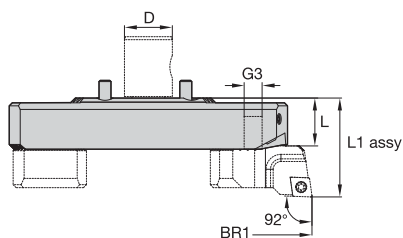
BestellNr.	Katalognummer	D min	D max	L1
6655228	IH05216CC06	52,0	77,0	16,5
6655229	IH07616CC06	76,0	102,0	16,5

eBore • UNIVERSAL • KÜHLMITTEL-ANSCHLUSSSTÜCK



BestellNr.	Katalognummer	D	L
6655238	CBUFTB	16,0	25,5

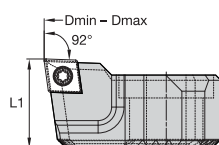
eBore • UNIVERSAL • BRÜCKE FÜR WEDESCHNEIDPLATTENHALTER INNENDURCHMESSER/AUSSENDURCHMESSER



BestellNr.	Katalognummer	BR1 - I.D.	BR1 - O.D.	D	L	L1 assy - I.D.	L1 assy - O.D.	G3
6655233	UFTB06816	68,0000-96,0000	—	16,0	17,1	32,5	—	M4X0.7
6655234	UFTB09616	96,0000-124,0000	2,0000 - 30,0000	16,0	17,1	32,5	75,1	M4X0.7
6655235	UFTB12416	124,0000-152,0000	29,0000 - 58,0000	16,0	17,1	32,5	75,1	M4X0.7

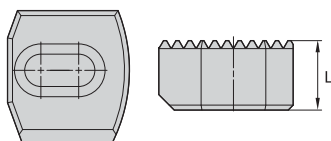
182	186	166	4	192

eBore™ • UNIVERSAL • WENDESCHNEIDPLATTENHALTER INNEN • CC06



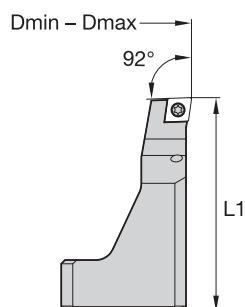
Bestellnr.	Katalognummer	D min	D max	L1
6655236	IHUFTBCC06	68,0	152,0	16,5

eBore • UNIVERSAL • AUSGLEICHSGEWICHT INNEN



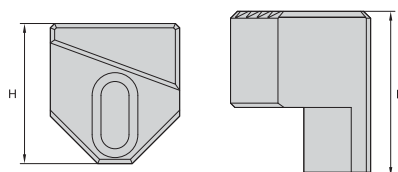
Bestellnr.	Katalognummer	L
6655237	CWUFTB	14,0

eBore • UNIVERSAL • WENDESCHNEIDPLATTENHALTER AUSSEN • CC06



Bestellnr.	Katalognummer	D min	D max	L1
6655308	IHUFTODCC06	2,0	58,0	57,0

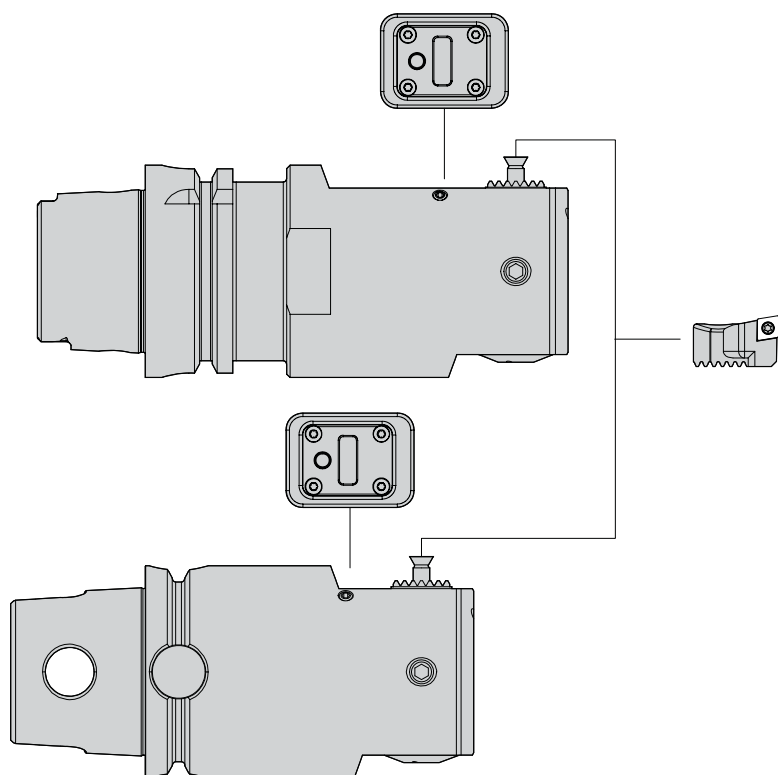
eBore • UNIVERSAL • AUSGLEICHSGEWICHT AUSSEN



Bestellnr.	Katalognummer	L	H
6655309	CWUFTBOD	38,3	32,5

182	186	166	4	192
-----	-----	-----	---	-----

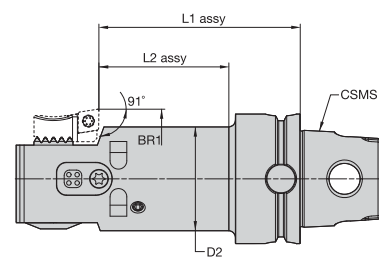
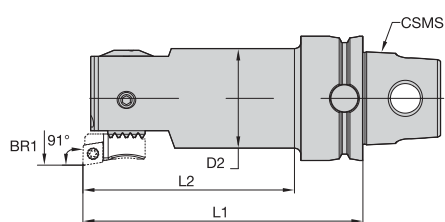
eBore™ • FEINBOHREN • ÜBERSICHT

**Rückwärtsbohren mit identischem Kurzklammhalter möglich.**

Zum Rückwärtsbohren wird der Wendeschneidplattenhalter um 180° gedreht und auf dem Schieber montiert.

Achtung: Rückwärtsbohren erfolgt dann, indem sich die Maschinespindel gegen den Uhrzeigersinn dreht.

eBore • FEINBOHREN • FEINBOHRKOPF • KM™

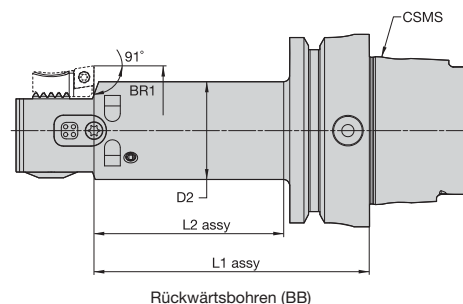
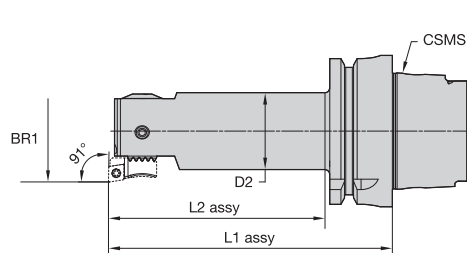


Rückwärtsbohren (BB)

Bestellnr.	Katalognummer	BR1	CSMS	D2	L1 assy	L2 assy	L1 assy BB	L2 assy BB	IHS
6655290	KM32BT024532	24,5000-29,0000	KM32TS	23,0	90,0	78,0	—	—	A
6655292	KM32BT02942	29,0000-44,0000	KM32TS	27,0	100,0	88,0	72,0	60,0	A / B
6655294	KM40BT04352	43,0000-54,0000	KM40TS	32,0	90,0	68,0	62,0	40,0	B
6655295	KM50BT05357	53,0000-66,0000	KM50TS	42,0	86,0	68,0	58,0	36,0	B
6655297	KM50BT06557	65,0000-83,0000	KM50TS	50,0	90,0	90,0	54,0	32,0	C
6655298	KM63BT08272	82,0000-103,0000	KM63TS	63,0	100,0	100,0	64,0	42,0	C
6655299	KM80BT10072	100,0000-130,0000	KM80TS	80,0	120,0	120,0	84,0	62,0	C
6655300	KM80BT12572	125,0000-167,5000	KM80TS	—	120,0	120,0	84,0	62,0	C
6655301	KM80BT162572	162,5000-205,0000	KM80TS	—	150,0	150,0	114,0	92,0	C

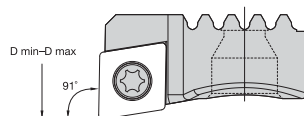
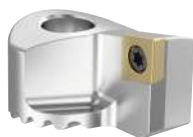
182	186	166	4	192

eBore™ • FEINBOHREN • FEINBOHRKOPF • HSK63A

NEU!

Bestellnr.	Katalognummer	BR1	CSMS	D2	L1 assy	L2 assy	L1 assy BB	L2 assy BB	IHS
6922551	HSK63ABT024580	24,5000-29,0000	HSK63A	23,0	108,0	82,0	—	—	A
6922552	HSK63ABT02990	29,0000-44,0000	HSK63A	27,0	118,0	92,0	90,0	62,0	A / B
6922553	HSK63ABT04390	43,0000-54,0000	HSK63A	32,0	118,0	92,0	90,0	62,0	B
6922554	HSK63ABT053100	53,0000-66,0000	HSK63A	42,0	128,0	102,0	100,0	72,0	B
6922555	HSK63ABT065100	65,0000-83,0000	HSK63A	50,0	128,0	102,0	92,0	64,0	C
6922556	HSK63ABT082100	82,0000-103,0000	HSK63A	63,0	128,0	102,0	92,0	64,0	C
6922557	HSK63ABT100120	100,0000-130,0000	HSK63A	80,0	148,0	122,0	112,0	84,0	C
6922558	HSK63ABT125120	125,0000-167,5000	HSK63A	100,0	148,0	122,0	112,0	84,0	C
6922559	HSK63ABT1625150	162,5000-205,0000	HSK63A	135,0	178,0	152,0	142,0	114,0	C

eBore • FEINBOHREN • WENDESCHNEIDPLATTENHALTER

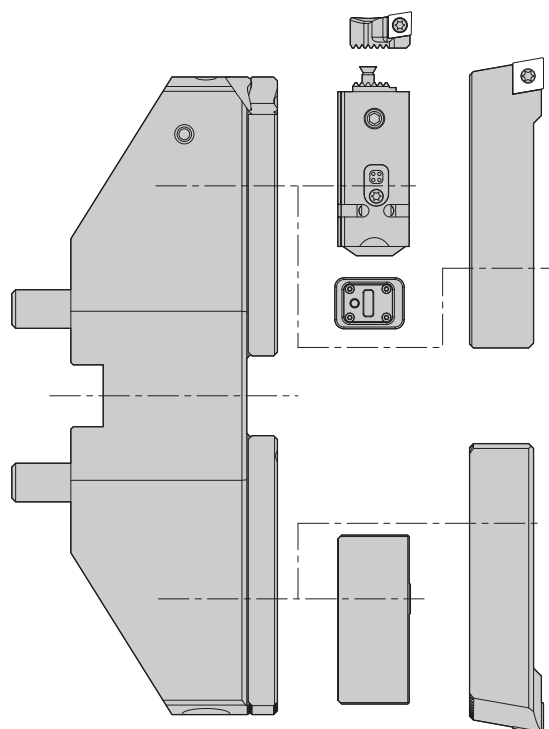


Bestellnr.	Katalognummer	D min	D max	IHS
6655291	IHBT024CC06	24,5	37,0	A
6655293	IHBT036CC06	36,0	66,0	B
6655296	IHBT065CC06	65,0	205,0	C

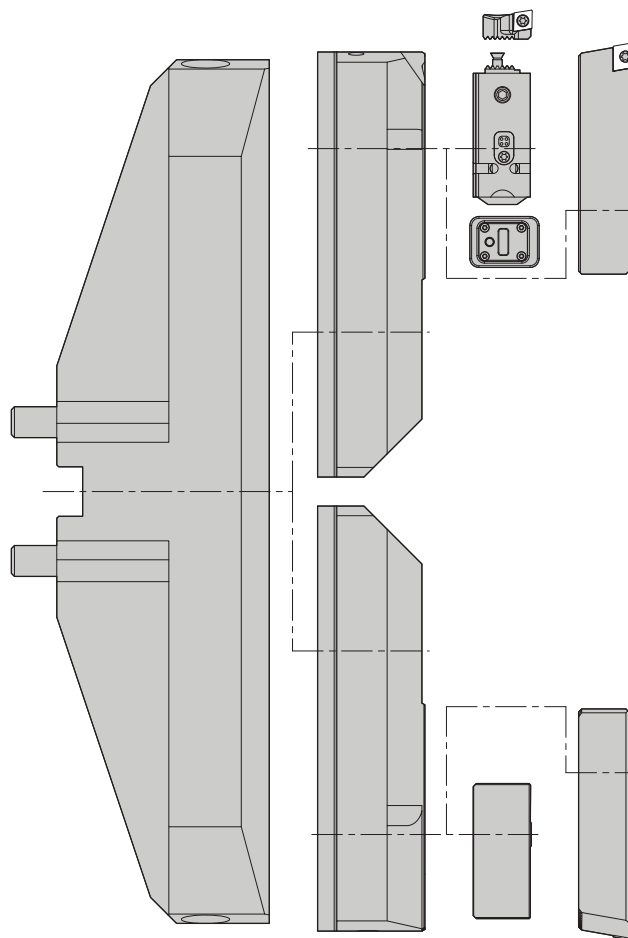
182	186	166	4	192

eBore™ • BRÜCKENWERKZEUG • ÜBERSICHT

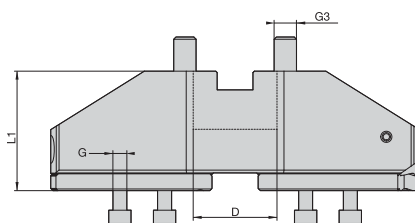
eBore — Brücke S (klein)



eBore — Brücke L (groß)



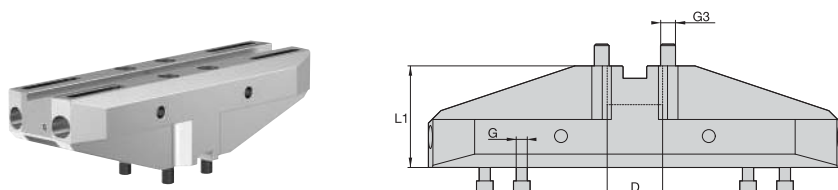
eBore • BRÜCKE S



Bestellnr.	Katalognummer	BR1	D	L1	L1 assy	G	G3
6655282	BDG20060	200,0000-280,0000	60,0	85,0	115,1	M10X50	M16X2
6655284	BDG27560	275,0000-355,0000	60,0	85,0	115,1	M10X50	M16X2
6655285	BDG35060	350,0000-430,0000	60,0	85,0	115,1	M10X50	M16X2
6655286	BDG42560	425,0000-505,0000	60,0	85,0	115,1	M10X50	M16X2

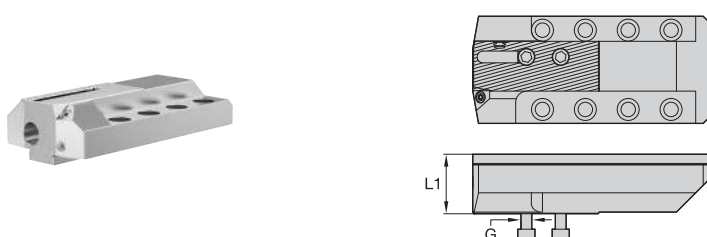
182	186	166	4	192

eBore™ • BRÜCKE L



Bestellnr.	Katalognummer	BR1	D	L1	L1 assy	G	G3
6655287	BDG46560	465,0000-745,0000	60,0	110,0	185,1	M12X55	M16X2
6655289	BDG74060	740,0000-1020,0000	60,0	110,0	185,1	M12X55	M16X2

eBore • BRÜCKE L • VERLÄNGERUNG



Bestellnr.	Katalognummer	L1	G
6655288	SBDG46545	45,0	M10X1,5

eBore • BRÜCKE S/L • WENDESCHNEIDPLATTENHALTER • CC12



Bestellnr.	Katalognummer	D min	D max	L1
6655283	IHBGCC12	200,0	1020,0	30,1

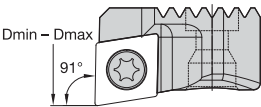
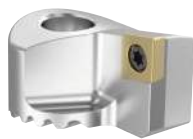
eBore • BRÜCKE S/L • SCHLITTEN



Bestellnr.	Katalognummer	BR1	L1 assy
6655302	BFBS10012	100,0000-1020,0000	30,0

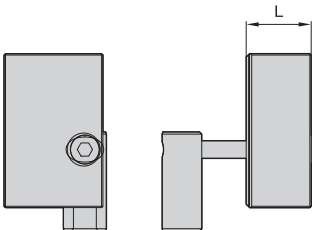
182	186	166	4	192

eBore™ • BRÜCKE S/L • WENDESCHNEIDPLATTENHALTER • CC09



Bestellnr.	Katalognummer	D min	D max
6655303	IHBFBSCC09	200,0	1020,0

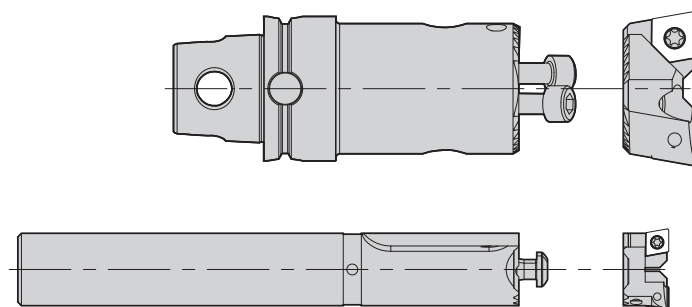
eBore • BRÜCKE S/L • SCHLITTEN • AUSGLEICHSGEWICHT



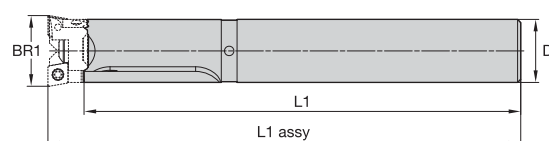
Bestellnr.	Katalognummer	L
6655305	CWBFB	68,2

182	186	166	4	192

eBore™ • TWIN CUTTER • ÜBERSICHT

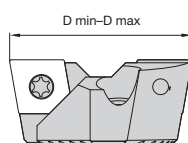


eBore • TWIN CUTTER • ZYLINDERSCHAFT



Bestellnr.	Katalognummer	BR1	D	L1	L1 assy
6655239	SS18TC0195	19,5000-23,0000	18,0	138,0	150,0
6655241	SS20TC0225	22,2000-26,0000	20,0	138,0	150,0
6922560	SS25TC0255	25,5000-30,0000	25,0	148,0	160,0

eBore • TWIN CUTTER • ZYLINDERSCHAFT • WENDESCHNEIDPLATTENHALTER

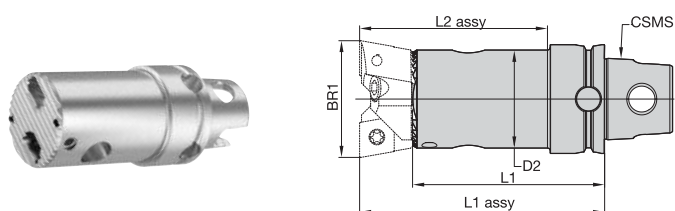


Bestellnr.	Katalognummer	D min	D max
6655240	IHTC0195CC06	19,5	23,0
6655242	IHTC0225CC06	22,5	26,0
6655244	IHTC0255CC06	25,5	30,0

HINWEIS: Bestellen Sie zwei Wendeschneidplattenhalter für den vollständigen Bausatz, wie auf dem Bild gezeigt.

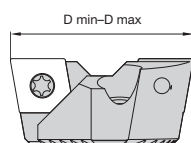
182	186	166	4	192

eBore™ • TWIN CUTTER • KM™



Bestellnr.	Katalognummer	BR1	CSMS	D2	L1	L1 assy	L2 assy
6655245	KM32TC029	29,0000-37,0000	KM32TS	25,0	86,0	100,0	88,0
6655247	KM32TC036	36,0000-44,0000	KM32TS	30,0	86,0	100,0	79,5
6655249	KM40TC043	43,0000-54,0000	KM40TS	36,0	70,0	90,0	69,0
6655271	KM50TC053	53,0000-66,0000	KM50TS	40,0	70,0	90,1	70,1
6655273	KM50TC065	65,0000-83,0000	KM50TS	50,0	70,0	90,1	90,1
6655275	KM63TC082	82,0000-103,0000	KM63TS	63,0	70,0	100,1	100,1
6655277	KM80TC100	100,0000-155,0000	KM80TS	80,0	90,0	120,1	120,1
6655280	KM80TC150	150,0000-205,0000	KM80TS	125,0	120,0	150,1	150,1

eBore • TWIN CUTTER • WENDESCHNEIDPLATTENHALTER



Bestellnr.	Katalognummer	D min	D max
6655246	IHTC029CC09	29,0	37,0
6655248	IHTC036CC09	36,0	44,0
6655250	IHTC043CC12	43,0	54,0
6655272	IHTC053CC12	53,0	66,0
6655274	IHTC065CC12	65,0	83,0
6655276	IHTC082CC12	82,0	103,0
6655278	IHTC100CC12	100,0	130,0
6655279	IHTC125CC12	125,0	205,0

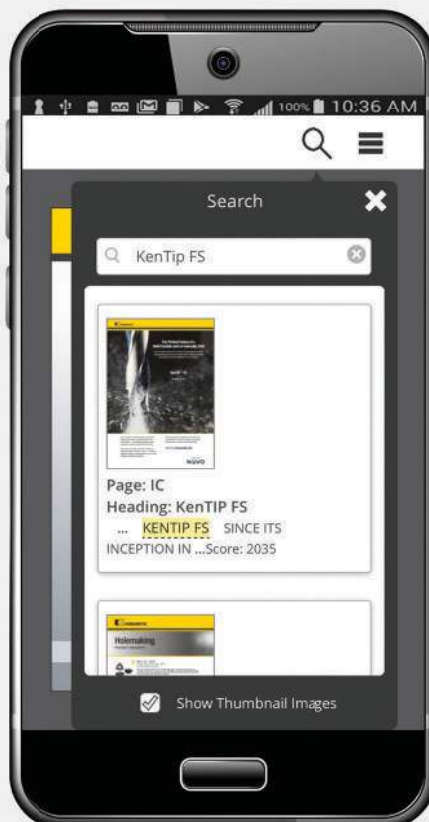
182	186	166	4	192

Katalog-App

Blättern



Suchen



Videos



**Laden Sie sich unsere neue Katalog-App herunter.
Erhältlich im Google Play™ Store
oder im App Store®.**

ODER SCHAUEN SIE NOCH HEUTE UNTER CATALOGS.KENNAMETAL.COM VORBEI.



DREHEN

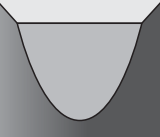
Verschleiß-
festigkeit ← → Zähigkeit

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KBH10B		Zusammensetzung: Eine Sorte mit niedrigem CBN-Gehalt in einer patentierten Binder-Struktur und mit PVD TiN/TiAlN/TiN-Beschichtung für zusätzliche Verschleißfestigkeit und verbesserte Verschleißerkennung.									
		Anwendung: Entwickelt für die Präzisionsbearbeitung von gehärteten Stählen (>45 HRC). Die Sorte eignet sich zur Bearbeitung von Kugellagerstähle, Warm- und Kaltarbeitsstähle, HSS, Stähle im Werkzeug- und Formenbau, einsatzgehärteten Stähle, Kohlenstoff- und Nitrierstähle und einige hartbeschichtete Stähle. Erhältlich in teilbestückten CBN Wendeschneidplatten.									
			H								
KBH20B		Zusammensetzung: Eine Sorte mit mittlerem CBN-Gehalt mit einer PVD TiN/TiAlN/TiN-Beschichtung für zusätzliche Verschleißfestigkeit und verbesserte Verschleißerkennung.									
		Anwendung: KBH20B™ ist die ideale CBN-Sorte für das Hartdrehen im glatten bis leicht unterbrochenen Schnitt. Die Struktur sowie die verschiedenen Schneidkantenausführungen ermöglichen wiederholbare Werkstücktoleranzen sowie eine ausgezeichnete Oberflächengüte und -integrität. Typische Anwendungen sind einsatzgehärtete Stahlkomponenten wie Zahnräder, Wellen und andere Getriebebauteile. Erhältlich in teilbestückten CBN Wendeschneidplatten.									
			H								
KYHK15B		Zusammensetzung: Eine PVD-beschichtete gemischte Aluminiumoxid-Mischkeramik (Al ₂ O ₃) mit eingebettetem feinkörnigem Titancarbonitrid (TiCN).									
		Anwendung: KYHK15B dient dem Drehen von gehärteten Stählen (45 HRC–60 HRC) sowie dem Schlichten von Gusseisen und Hochtemperaturlegierungen. Diese moderne Keramik bietet maximale Schneidenstabilität und hervorragende Verschleißfestigkeit. Die Performance von KYHK15B grenzt an die von CBN Schneidstoffen.									
			K								
			S								
			H								
KCPK05		Zusammensetzung: Eine speziell entwickelte kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer dicken MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN-Beschichtung für eine maximale Verschleißfestigkeit.									
		Anwendung: Für die leistungsstarke Drehbearbeitung von Stählen und nicht rostenden PH-Stählen für kontinuierliche bis leicht unterbrochene Schnitte. Diese Sorte bietet eine exzellente Kombination aus Zähigkeit und Verschleißfestigkeit bei hoher Schnittgeschwindigkeit und ermöglicht daher die schnellstmögliche Fertigung von Stahlteilen. Durch ihre einzigartige Kombination aus Substrat und Beschichtung ist sie ideal für Schruppanwendungen von Gusseisen geeignet, wo die Widerstandsfähigkeit gegen Ausbrüche unverzichtbar ist.									
			P								
			K								
KCP10B		Zusammensetzung: Ein speziell formuliertes, verschleißfestes Hartmetall mit neu entwickelter, Multilayer-Beschichtung aus MTCVD-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN mit hervorragender Zwischenschicht-Haftung.									
		Anwendung: Diese Sorte eignet sich ideal zum Schlichten bis hin zur mittleren Bearbeitung zahlreicher verschiedener Werkstoffe, einschließlich der meisten Stähle, ferritischen und martensitischen nicht rostenden Stähle sowie von Gusseisen. Das mit Kobalt angereicherte Substrat bietet ein ausgewogenes Verhältnis von Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation und Schneidkanten Zähigkeit, während die Beschichtung eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und Kolkverschleißfestigkeit für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung gewährleistet. Die glatte Beschichtung bietet eine gute Widerstandsfähigkeit gegen Aufbauschneidenbildung und Abplatzungen und erzeugt zudem ausgezeichnete Oberflächengüten.									
			P								
			K								
KCP25B		Zusammensetzung: Eine zähe, mit Kobalt angereicherte Hartmetallsorte mit einer neu entwickelten Multilayer-Beschichtung aus MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN mit ausgezeichneter Zwischenschicht-Haftung.									
		Anwendung: Eine universelle Drehsorte für die meisten Stähle sowie ferritische und martensitische nicht rostende Stähle. Der Substrataufbau stellt eine angemessene Verformungsbeständigkeit sicher und verfügt über eine ausgezeichnete Schneidkantenstabilität. Die Beschichtungen bieten eine gute Verschleißfestigkeit für einen umfangreichen Bearbeitungsbereich. Die Oberflächenbehandlung minimiert Abplatzungen und verbessert die Haftung der Beschichtung am Substrat, was zu einer langen Standzeit und verbesserten Oberflächengüten führt.									
			P								
			K								
KCP40B		Zusammensetzung: Eine zähe Hartmetallsorte mit einer dünnen MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN-Beschichtung.									
		Anwendung: Für das schwere Schruppen von Kohlenstoffstahl, legiertem Stahl und nicht rostenden Stählen. Die Kombination von Substrat und Beschichtung sorgt für eine unglaubliche Schneidkantenstabilität und Prozesssicherheit, die ein hohes Zerspanungsvolumen selbst bei den anspruchsvollsten unterbrochenen Schnitten ermöglicht.									
			P								
			M								

DREHEN

Verschleiß-
festigkeit

Zähigkeit

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCU10	 Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-Mehrlagenbeschichtung auf einem unlegierten Hartmetallsubstrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Die neue und verbesserte Beschichtung bietet eine höhere Schneidkantenstabilität in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich. Anwendung: Die Sorte KCU10™ eignet sich ideal für das Schlichten und die allgemeine Bearbeitung der meisten Werkstoffe in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich. Exzellent für die Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und hochtemperaturbeständige Legierungen mit verbesserter Schneidenstabilität, Kerbverschleißfestigkeit und bei möglichen höheren Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten.	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
		H									
KCU25	 Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-Sorte mit harter AlTiN-Beschichtung und einem feinkörnigen, unlegierten Substrat. Die neue und verbesserte Beschichtung bietet eine höhere Schneidkantenstabilität in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich. Anwendung: Die Sorte KCU25™ eignet sich ideal für die allgemeine Bearbeitung der meisten Stähle, von nicht rostenden Stählen, hochtemperaturbeständigen Legierungen sowie von Titan, Eisen und NE-Werkstoffen in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich. Sie bietet eine verbesserte Schneidkantenstabilität in unterbrochenen Schnitten und bei hohen Vorschüben.	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
KCP25B	 Zusammensetzung: Eine zähe, mit Kobalt angereicherte Hartmetallsorte mit einer Mehrlagen-Beschichtung aus MTCVD TiCN-Al₂O₃-TiOCN mit ausgezeichneter Zwischenschicht-Haftung. Anwendung: Eine universelle Drehsorte für die meisten Stähle sowie ferritische und martensitische nicht rostende Stähle. Der Substrataufbau stellt eine angemessene Verformungsbeständigkeit sicher und verfügt über eine ausgezeichnete Schneidkantenstabilität. Die Beschichtungen bieten eine gute Verschleißfestigkeit für einen umfangreichen Bearbeitungsbereich. Die Oberflächennachbehandlung minimiert Abplatzungen und verbessert die Haftung der Beschichtung am Substrat, was zu einer langen Standzeit und verbesserten Oberflächengüten führt.	P									
		K									
K313	 Zusammensetzung: Eine harte, feinkörnige und unlegierte WC-Co-Hartmetallsorte mit geringem Bindergehalt. Anwendung: Außergewöhnliche Schneidkanten-Verschleißfestigkeit in Verbindung mit sehr hoher Zähigkeit für die Bearbeitung von Titan, Gusseisen, austenitischen, nicht rostenden Stählen, NE-Metallen, Nichtmetallen und den meisten schwer zerspanbaren Werkstoffen. Ausgezeichnete Festigkeit gegen plastische (thermische) Verformung und Kerbverschleiß. Das kontrollierte Gefüge minimiert Oberflächenspannungen und bietet damit lange und zuverlässige Zerspanungsleistungen.	M									
		K									
		N									
		S									
KCK20B	 Zusammensetzung: Eine speziell gehärtete MTCVD TiCN-Al₂O₃-TiOCN-Beschichtung auf einem verschleißfesten Substrat. Anwendung: Die Sorte wurde speziell dafür entwickelt, Beschichtungshaftung und Schneidkantenstabilität zu maximieren, was diese Sorte ideal für nasse, unterbrochene Schnitte in Grauguss und Sphäroguss macht. Sie kann für viele verschiedene Anwendungen vom Schlichten bis hin zum Schruppen eingesetzt werden, um die Produktivität zu maximieren, wenn Verschleißfestigkeit und Zuverlässigkeit gefordert sind.	P									
		K									
KCM35B	 Zusammensetzung: Eine mehrlagige MTCVD TiCN-Al₂O₃-TiOCN-Beschichtung auf einem extrem zähen Substrat. Anwendung: Die Sorte wurde entwickelt, um den anspruchsvollsten Bearbeitungen von Edelstahlguss gerecht zu werden. Das Substrat widersteht starken Schnittunterbrechungen, während die Beschichtung eine Verschleißfestigkeit bietet, die für eine lange Standzeit notwendig ist. Die polierte Oberfläche wirkt selbst bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten der Aufbauschneidenbildung entgegen. Sie ist in Wendeschneidplattengrößen und -geometrien erhältlich, die sich für hohe Vorschübe und große Schnitttiefen eignen.	P									
		M									

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

Verschleiß-
festigkeit ← → Zähigkeit

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KC422M		Die PVD-TiB ₂ -Beschichtung ist überaus verschleißfest. In Verbindung mit der harten Beschichtung und dem zähen Substrat eignet sie sich ausgezeichnet für die mittlere Bearbeitung und das Schrumpfen von Aluminium mit <10% Silizium und von anderen NE-Metallen.									
			N								
KC520M		TiAlN-beschichtetes Hartmetall (PVD) KC520M ist eine Hartmetallsorte, die speziell für die allgemeine Bearbeitung von Kugelgraphitguss entwickelt wurde. Diese Sorte kann mit oder ohne Kühlmittel verwendet werden.									
			K								
KC522M		Hartmetallschneidstoff mit AlTiN-Beschichtung (PVD). KC522M wurde entwickelt, um höhere Leistung bei der allgemeinen Bearbeitung von hochtemperaturbeständigen Legierungen und nicht rostendem Stahl zu erzielen. KC522M verhindert Ausbrüche und bietet ein verbessertes Verschleißverhalten und eine erhöhte Stabilität.	P								
			M								
			K								
			S								
KC725M		Hartmetallschneidstoff mit neuartiger PVD-TiAlN-Beschichtung. KC725M ist ein Hochleistungsschneidstoff für das Fräsen von Stahl, Edelstahl und Kugelgraphitguss. Durch die ausgezeichnete Wärmewechselbeständigkeit des Substrats ist dieser Schneidstoff sowohl für Nass- als auch für Trockenbearbeitung ideal geeignet. Primär für die allgemeine Bearbeitung und Schrumpfbearbeitung.	P								
			M								
			S								
KCPM40		Hartmetallschneidstoff mit neuartiger PVD-TiAlN/AlCrN-Beschichtung. Zähes Substrat mit exzellenten Eigenschaften bei höheren Temperaturen. KCPM40™ ist die erste Wahl für das Fräsen in Stahl und nicht rostendem Stahl. Durch die ausgezeichnete Wärmewechselbeständigkeit des Substrats ist dieser Schneidstoff sowohl für Nass- als auch für Trockenbearbeitung ideal geeignet. Primär für die allgemeine Bearbeitung und Schrumpfbearbeitung.	P								
			M								
KCSM30		Das ultrafeine Substrat mit leistungsstarker TiAlN-PVD-Beschichtung ist eine ausgezeichnete Wahl für Titan, ist jedoch auch für hochtemperaturbeständige Legierungen und nicht rostende Stähle mit höheren Schnittgeschwindigkeiten für die leichte bis mittlere Bearbeitung geeignet. Erste Wahl für die Anwendung mit dünnen bis mittleren Spandicken, für die Trocken- und Nassbearbeitung.	P								
			M								
			S								
KCSM40		Hartmetallschneidstoff mit neuartiger PVD-TiAlN/TiN-Beschichtung. Premium-Substrat mit neu entwickelter Binderzusammensetzung. KCSM40 ist eine Hochleistungssorte für Titan, Superlegierungen und nicht rostenden Stahl. Durch die hohe Wärmewechselbeständigkeit des Substrats ist dieser Schneidstoff ideal für die Nassbearbeitung geeignet. Erste Wahl für das Schrumpfen und bei schwierigen Schnittbedingungen.	M								
			S								

FRÄSEN MIT WENDESCHNEIDPLATTEN

Verschleiß-
festigkeit ← → Zähigkeit

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCK15		Eine Hartmetallsorte mit CVD-Multilayer-Beschichtung (TiN/MT TiCN/Al ₂ O ₃), die dem fortschrittlichen Beyond™-Nachbehandlungsverfahren unterzogen wurde. KCK15 ist eine verschleißfeste Sorte mit einer ausgewogenen Zähigkeit zur allgemeinen Fräsbearbeitung von Gusseisen mit höheren Schnittgeschwindigkeiten. Die bestmöglichen Ergebnisse werden mit Trockenbearbeitung erzielt. Die Sorte eignet sich jedoch auch zur Nassbearbeitung.									
			K								
KCPK30		Eine Hartmetallsorte mit CVD-Multilayer-Beschichtung (TiN/TiCN/Al ₂ O ₃), die dem fortschrittlichen Beyond™-Nachbehandlungsverfahren unterzogen wurde. Das Substrat ist äußerst zäh. KCPK30 ist zur allgemeinen Fräsbearbeitung und zum Schruppfräsen von Stählen und Gusseisen umfassend einsetzbar. Die Sorte erzielt beste Leistungen bei der Trockenbearbeitung, eignet sich jedoch auch zur Nassbearbeitung.	P								
			K								

VOLLHARTMETALL-SCHAFTFRÄSEN

Verschleiß-
festigkeit ← → Zähigkeit

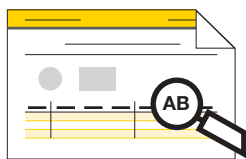
Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCPM15		Hartmetallschneidstoff mit einer dicken, prozessoptimierten PVD-Beschichtung mit einer höheren Verschleißfestigkeit. Überragender Schutz vor Kolk-, Kerb- und Freiflächenverschleiß bei der Bearbeitung von Stahl und nicht rostendem Stahl. Ausgezeichnete Leistung bei Härten von bis zu 52 HRC.	P								
			M								
			K								
KCSM15		Hartmetallschneidstoff mit einer dicken, prozessoptimierten PVD-Beschichtung mit einer höheren Verschleißfestigkeit. Überragender Schutz vor Kolk-, Kerb- und Freiflächenverschleiß bei der Bearbeitung von Stahl und nicht rostendem Stahl. Ausgezeichnete Leistung bei Härten von bis zu 52 HRC.									

BOHRUNGSBEARBEITUNG

Verschleiß-
festigkeit ← → Zähigkeit

Beschichtung	Sortenbeschreibung		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCU10		Zusammensetzung: Eine verbesserte PVD-Mehrlagenbeschichtung auf einem unlegierten Hartmetallsubstrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Die neue und verbesserte Beschichtung bietet eine höhere Schneidkantenstabilität in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich. Anwendung: Die Sorte KCU10™ eignet sich ideal für das Schlichten und die allgemeine Bearbeitung der meisten Werkstoffe in einem großen Schnittgeschwindigkeits- und Vorschubbereich. Exzellent für die Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und Superlegierungen mit verbesserter Schneidenstabilität bei möglichen höheren Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten.	P								
			M								
			K								
			N								
			S								
			H								

SCHLÜSSEL FÜR SPALTENÜBERSCHRIFTEN IN PRODUKTTABELLEN



Sie haben vielleicht bemerkt, dass sich das Erscheinungsbild unserer Produkt- und Spezifikationstabellen leicht verändert hat. In diesem Katalog führt Kennametal eine Reihe von Kurzcodes ein, um die Lesbarkeit von Tabellen und Zeichnungen zu verbessern. Diese Codes ersetzen Volltextbeschreibungen. Die vollständige Liste der Codes und deren Beschreibungen finden Sie hier.

Kurzbezeichnung	Volltextbeschreibung
A	Kühlmittelloch Durchmesser
Ap max	Maximale Schnitttiefe
Ap1 max	Maximale Schnitttiefe
B	Stechschwertbreite
B1	Stirn-Freiraumabmessung
B2	Gesamtbreite
B3	Abstandsmaß Kopfhinterseite
BCH	Eckenfasenbreite
BR1 - O.D.	Aufbohrbereich Aussendurchmesser
BR1 Aufbohrbereich Metrisch	Aufbohrbereich
BS	Eckenfasenlänge
BSC	Schneidenträgergröße
CD	Schnitttiefe
CE	Anzahl der Schneiden
CF	Kühlmittelanschluss vorne
CFVDI	Kühlmittelanschluß unten (VDI-Halter)
CS	Kühlmittelanschluß
CSMS	Art der Aufnahme maschinenseitig
D	Schneidkörper: Innkreis
D	Werkzeugaufnahme-/Schaft-Durchmesser
D max	Maximaler Bohrungsdurchmesser
D min	Minimaler Bohrungsdurchmesser
D1	Wendeplatte: Lochkreisdurchmesser
D1	Fräsen: Fräser Durchmesser
D1	Werkzeughalter: Spanndurchmesser
D2	Durchmesser 1 werkstückseitig
D3	Halsdurchmesser am Freischliff
D5	Durchmesser Plananlage
D6	Naben Durchmesser
DPM	Pilodurchmesser maschinenseitig
F	Abmessung F
FS	Sekundäres Maß F
G	Form der Wendeschneidplatte
G3	Gewindegröße
G3X	Einschraubzapfen
GI	Wendeschneidplatte
H	Höhe Stechschwert
H1	Schnitthöhe
H1	Mittenhöhe
H2	Werkzeughalterhöhe
H2	Gesamthöhe
H3	Höhe Offset
hm	mittlere Spannungsdicke
HW	Schwerthöhe
IHS	Wendeplattenplattenhalter Größe
L	Gesamtlänge
L1	Werkzeuiglänge
L1	Messlänge zur Lehrenlinie
L1 assy	L1 Werkzeuiglänge gesamt
L1 assy - O.D.	L1 Montagelänge Aussendurchmesser
L1 assy BB	L1 Montagelänge zum Rückwärtsbohren
L10	Schneidkantenlänge
L2	Fräsen: Kopflänge
L2 assy	L2 Werkzeuiglänge gesamt
L2 assy BB	L2 Montagelänge zum Rückwärtsbohren
L3	Maximale Tiefe
L4	Maximale Bohrtiefe
lbs	Gewicht in lbs
LEFF	CBN Segmentlänge
LH	Länge Kopf
LI	Schneidkörper Länge
LPR	Gesamtlänge
LS	Schaftlänge
max RPM	Maximale Drehzahl in U/min
RC	Vollradius
Re	Eckenradius
RL	Eckenradius links
RR	Eckenradius rechts
Re	Eckenradius
S	Schneidkörper Dicke
SSC	Plattensitz Schlüssel
W	Schneidkantenbreite oder Nutbreite
W	Drehen: Stechbreite
W	Schneidkörperbreite
W tol ±	Schnittbreite (+/-) Toleranz
W1	Schwertbreite
WF	Fräsen: Maß der Schlüsselfläche
Z	Anzahl der Schneiden
αL	Schneidenwinkel Links
αR	Schneidenwinkel Rechts

P	Stahl
M	Nicht rostender Stahl
K	Gusseisen

N	NE-Metalle
S	Hochwarmfeste Legierungen

H	Gehärtete Werkstoffe
C	Verbundwerkstoffe (CFRP)

Werkstoffgruppe	Beschreibung	Inhalt	Zugfestigkeit RM (MPa)*	Härte (HB)	Härte (HRC)	Werkstoff Anzahl
P0	Kohlenstoffarme Stähle, langspanend	C <0,25 %	<530	<125	–	–
P1	Kohlenstoffarme Stähle, kurzspanend, leicht zerspanbar	C <0,25 %	<530	<125	–	C15, Ck22, ST37-2, S235JR, 9SMnPb28, GS38
P2	Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt	C >0,25 %	>530	<220	<25	ST52, S355JR, C35, GS60, Cf53
P3	Legierte Stähle und Werkzeugstähle	C >0,25 %	600–850	<330	<35	16MnCr5, Ck45, 21CrMoV5-7, 38SMn28
P4	Legierte Stähle und Werkzeugstähle	C >0,25 %	850–1400	340–450	35–48	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
P5	Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle	–	600–900	<330	<35	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
P6	Hochfeste ferritische, martensitische und PH-Edelstähle	–	900–1350	350–450	35–48	X102CrMo17, G-X120Cr29
M1	Austenitischer, nicht rostender Stahl	–	<600	130–200	–	X5CrNi 18 10, X2CrNiMo 17 13 2, G-X25CrNiSi18 9, X15CrNiSi 20 12
M2	Hochfeste austenitische, nicht rostende Stähle und Edelstahl	–	600–800	150–230	<25	X2CrNiMo 13 4, X5NiCr 32 21, X5CrNiNb 18 10, G-X15CrNi 25-20
M3	Duplex-Edelstahl	–	<800	135–275	<30	X8CrNiMo27 5, X2CrNiMo22 5 3, X20CrNiSi25 4, G-X40CrNiSi27 4
K1	Grauguss	–	125–500	120–290	<32	GG15, GG25, GG30, GG40, GTW40
K2	Duktiler Gusseisen (Sphäroguss) mit niedriger bis mittlerer Festigkeit und Vermikularguss	–	<600	130–260	<28	GGG40, GTS35
K3	Hochfester Gusseisen und bainitisches Gusseisen mit Kugelgraphit (ADI)	–	>600	180–350	<43	GGG60, GTW55, GTS65
N1	Aluminium-Knetlegierungen	–	–	–	–	AlMg1, Al99.5, AlCuMg1, AlCuBiPb, AlMgSi1, AlMgSiPb
N2	Aluminiumlegierungen mit geringem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen	Si-Gehalt <12,2 %	–	–	–	GAISiCu4, GDAISi10Mg
N3	Aluminiumlegierungen mit hohem Siliziumgehalt und Magnesiumlegierungen	Si-Gehalt >12,2 %	–	–	–	G-ALSi12, G-AlSi17Cu4, G-AlSi21CuNiMg
N4	Kupfer-, Messing- und Zink-Basis mit einem Zerspanbarkeitsindex von 70 bis–100	–	–	–	–	CuZn40, Ms60, G-CuSn5ZnPB, CuZn37, CuSi3Mn
N5	Nylon, Kunststoffe, Gummi, Phenole und Glasfaser	–	–	–	–	Lexan®, Hostalen®, Polystyrol, Makrolon
N6	Kohlefaser- und Graphit-Verbundwerkstoffe, CFRP	–	–	–	–	CFK, GFK
N7	Metall-Matrix-Verbundwerkstoff (MMC)	–	–	–	–	–
S1	Warmfeste Legierungen auf Eisenbasis	–	500–1200	160–260	25–48	X1NiCrMoCu32 28 7, X12NiCrSi36 16, X5NiCrAlTi31 20, X40CoCrNi20 20
S2	Warmfeste Legierungen auf Kobaltbasis	–	1000–1450	250–450	25–48	Haynes® 188, Stellite™ 6,21,31
S3	Warmfeste Legierungen auf Nickelbasis	–	600–1700	160–450	<48	INCONEL® 690, INCONEL 625, Hastelloy®, NIMONIC® 75
S4	Titan und Titanlegierungen	–	900–1600	300–400	33–48	Ti1, TiAl5Sn2, TiAl6V4, TiAl4Mo4Sn2
H1	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	44–48	GX260NiCr42, GX330NiCr42, GX300CrNiSi952, GX300CrMo153, Hardox® 400
H2	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	48–55	–
H3	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	56–60	–
H4	Gehärtete Werkstoffe	–	–	–	>60	–
C1	CFRP, CFRP/CFRP	–	–	–	–	–
C2	CFRP/NE-Metalle	–	–	–	–	–
C3	CFRP/Warmfest	–	–	–	–	–
C4	CFRP/Edelstahl	–	–	–	–	–
C5	CFRP/NE-Metalle/Warmfest	–	–	–	–	–

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

[illegible]

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



**Digitaler Zugriff auf Produktdaten und Know-How
um Systeme und Prozesse in der Fertigung
miteinander zu verbinden.**

BESUCHEN SIE NOCH HEUTE **KENNAMETAL.COM/NOVO** UND LADEN SIE NOVO GRATIS HERUNTER.

SICHERHEIT BEI DER METALLZERSPANUNG

WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

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

Gefährdung durch Spanflug und Absplitterungen:

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

Beachten Sie Folgendes, um Verletzungen zu vermeiden:

- Tragen Sie immer Ihre persönliche Schutzausrüstung einschließlich Schutzbrille, wenn Sie mit Metallbearbeitungsmaschinen oder in deren Nähe arbeiten.
- Stellen Sie immer sicher, dass alle Maschinenabdeckungen angebracht sind.

Gefahren durch Einatmen und Hautkontakt:

Beim Schleifen von Hartmetall oder anderen fortschrittlichen Schneidwerkstoffen 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.

Beachten Sie Folgendes, um Verletzungen zu vermeiden:

- 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.

Kennametal, das stilisierte K, A2, Beyond, Duo-Lock, eBore, Evolution, FIX8, HARVI, KBH10B, KBH20B, KCU10, KCU25, Kenclamp, KENDEX, Kenlever, KENLOC, KM, KM Micro, KM Mini, KM4X, KSSM, KYHK15B, Mill 1-10, Mill 1-14, Mill 1-18, Mill 4, Mill 4-11, Mill 4-15, NOVO, Stellite, TOP NOTCH, und Wedgelock sind eingetragene Warenzeichen/Marken der Kennametal, Inc. und werden hierin als solche verwendet. Das Fehlen eines Produkt- oder Dienstleistungsnamens oder Logos in dieser Auflistung stellt keinen Verzicht auf die Rechte an der Marke oder sonstigem geistigen Eigentum im Zusammenhang mit der Bezeichnung oder dem Logo durch Kennametal dar.

Android™ ist eine eingetragene Marke von Google Inc.

App Store® ist eine eingetragene Marke von Apple Inc. in den USA und in anderen Ländern.

Google Play™ ist eine Marke von Google Inc.

Hardox® ist eine eingetragene Marke von SSAB Technology AB Corporation.

Hastelloy® und Haynes® sind eingetragene Marken von Haynes International, Inc. Corporation

Hostalen™ ist eine Marke der Hoechst GmbH.

INCONEL® und NIMONIC® sind eingetragene Marken der Special Metals Corporation.

INTEGREX® ist eine eingetragene Marke von Grupo Petrotremex, S.A. de C.V.

LEXAN® ist eine eingetragene Marke der Sabic Innovative Plastics IP B.V. Company.

MAKROLON® ist eine eingetragene Marke der Covestro Deutschland AG.

MAZAK® ist eine eingetragene Marke von Yamamoto Kosan Kabushiki Kaisha.

Polystyrol® ist eine eingetragene Marke der BASF SE.

SAFE-LOCK® ist eine eingetragene Marke der Haimer GmbH und SAFE-LOCK™ ist eine Marke der Haimer GmbH.

Weldon® ist eine eingetragene Handelsmarke der Weldon Tool Company.

©2021 Kennametal Inc. Alle Rechte vorbehalten.



INNOVATIONEN

ZENTRALE

Kennametal Inc.

525 William Penn Place | Suite 3300
Pittsburgh, PA 15219
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
Singapore 609935
Tel: +65 6265 9222
k-sg.sales@kennametal.com

INDIEN ZENTRALE

Kennametal India Limited

CIN: L27109KA1964PLC001546
8/9th Mile, Tumkur Road
Bangalore - 560 073
Tel: +91 080 22198444 oder +91 080 43281444
bangalore.information@kennametal.com



[kennametal.com](https://www.kennametal.com)