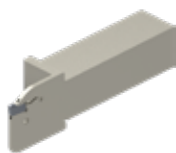


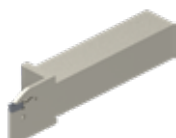
Új termékek forgácsoló szakemberek számára



NEW MonoClamp – Radiális egyrészes tartó SX-DC

DirectCooling – kétszeres hűtés a beszűrőlapkán, a homlokfelületen és a hátfelületen. Leszűrőáshoz és beszűrőáshoz 80 mm átmérőig.

20



NEW MonoClamp – Radiális egyrészes tartó SX

Jól bevált egyélű beszűrőrendszer és beszűrő esztergarendszer, teljesen átalakított kivitelben. Rugalmas lapkarögzítés szerelőkulccsal.

21



NEW MonoClamp – Axiális egyrészes tartó AX

Axiális beszűrőáshoz 10 mm átmérőtől. 0°-os és 90°-s kivitelben, 15 mm beszűrési mélységig alkalmazható.

77+78





Furatmegmunkálás

- | | |
|---|--------------------------------------|
| 1 | HSS fúrók |
| 2 | Tömör keményfém fúrók |
| 3 | Váltólapkás fúrók |
| 4 | Dörzsárak és
süllyesztőszerszámok |
| 5 | Kiesztergáló szerszámok |

Menetmegmunkálás

- | | |
|---|--------------------------------|
| 6 | Menetfúrók és
menetformázók |
| 7 | Cirkuláris és menetmarók |
| 8 | Menetesztergáló szerszámok |

Esztérgálás

- | | |
|----|-----------------------------------|
| 9 | Váltólapkás
esztérgaszerszámok |
| 10 | EcoCut |
| 11 | Leszúró- és
beszúrószerszámok |
| 12 | Mini esztérgaszerszámok |

11

Marás

- | | |
|----|----------------------------|
| 13 | HSS marók |
| 14 | Tömör keményfém marók |
| 15 | Váltólapkás marószerszámok |

Szerszámbefogás

- | | |
|----|-----------------|
| 16 | Szerszámbefogók |
| 17 | Tartozékok |

- | | |
|----|--------------------------------------|
| 18 | Anyagpéldák és
cikkszámok listája |
|----|--------------------------------------|

Tartalomjegyzék

A jelölések magyarázata	2
Toolfinder – a rendszer áttekintése	3
Toolfinder – külső megmunkálás	4+5
Toolfinder – belső megmunkálás	6+7
Termékkínálat	8–99
Műszaki információk	
Forgácsolási adatok	100–102
Fogásmélységek és előtolások	103–109
TC – profilmélységre és fogásszámokra vonatkozó irányértékek	110
A TC rendszerű és a hagyományos menetesztorgálás összehasonlítása	111
A beszúrási mélység csökkentése	112+113
Szorítófunkciók	114+115
Meghúzási nyomatékok – ModularClamp modulcsavarok	116
Általános tanácsok	117
A kopás okai és teendők probléma esetén	118–120
A forgácsoló hornyok áttekintése	121–124
Jelölési példa: leszúró- és beszúrószerszámok	125
Minőségi változatok áttekintése és alkalmazhatóság	126+127

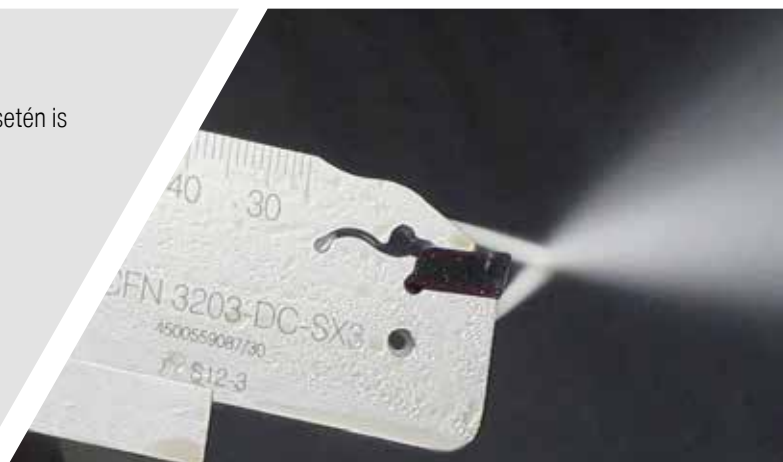
CERATIZIT \ Performance

Prémium minőségű szerszámok a legnagyobb teljesítményhez.

A **CERATIZIT Performance** termékcsaládból származó, prémium minőségű szerszámok egyedi alkalmazásokhoz lettek kifejlesztve és kimagasló teljesítményt nyújtanak. Ha a gyártása rendkívül nagy teljesítményt igényel és a lehető legjobb eredményt akarja elérni, akkor e termékcsalád prémium szerszámain ajánljuk Önnek.

A DirectCooling penge előnyei

- ▲ a legjobb forgácsolási eredmények, még kis szivattyúteljesítmény esetén is a legnagyobb átfolyó mennyiség a piacon elérhető belső hűtésű pengék között
- ▲ felhasználóbarát a megerősített pengénél nincs tömítőcsavar
- ▲ folyamatbiztos alkatrész az egyszerű kezelhetőség és a hosszú élettartam érdekében egy darabból készült acél tömítőcsavar (a hagyományos pengénél)



A jelölések magyarázata



F	M	R	
			F: Finomforgácsolás M: Közepes (félsimító) forgácsolás R: Durva (nagyoló) forgácsolás

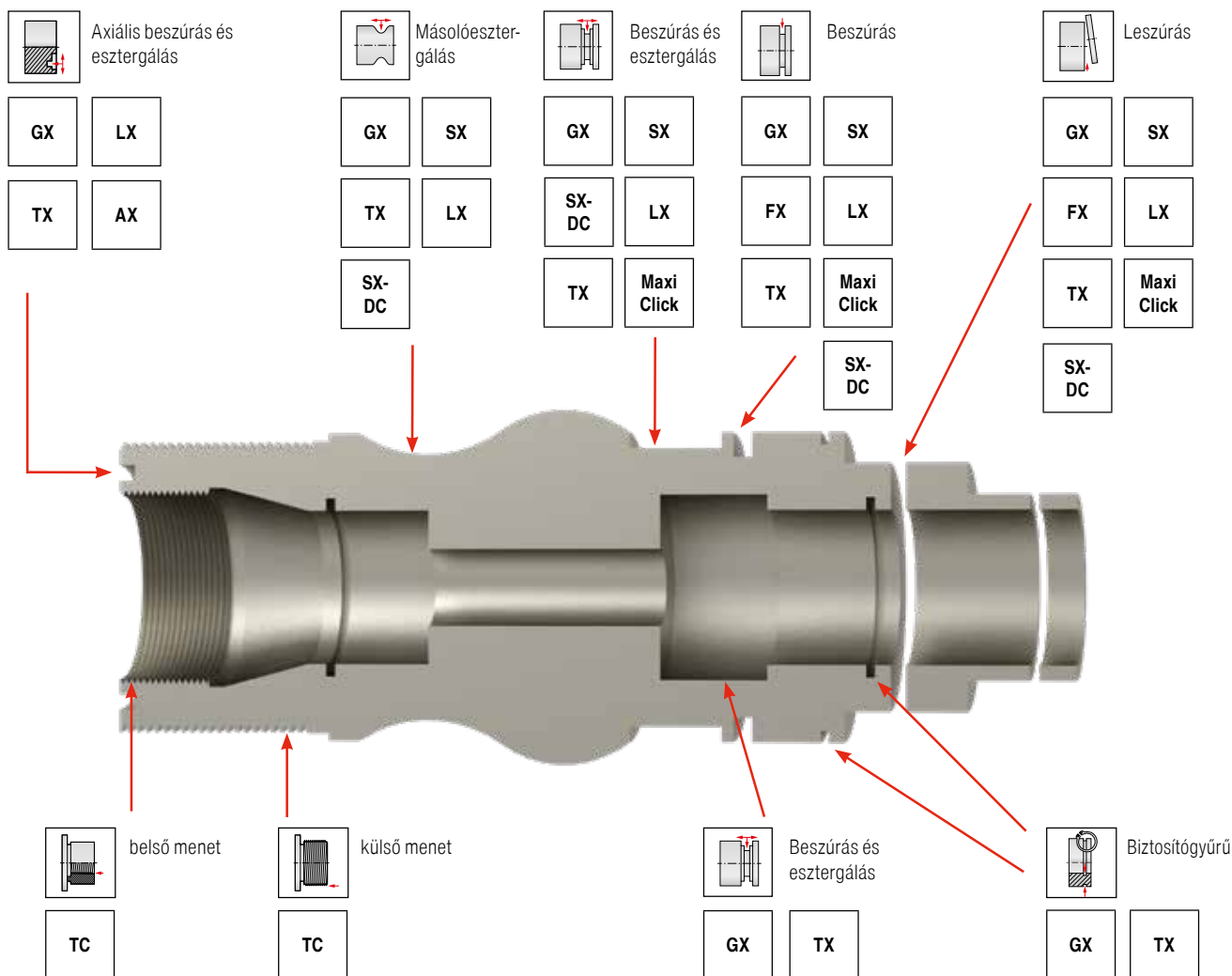
			Folyamatos forgácsolás Változó fogásmélység Megszakított forgácsolás
--	--	--	--

CTCP325

Keményfém-minőség

HCR1325

Toolfinder – a rendszer áttekintése

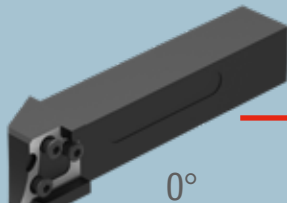


A rendszerek leírása

Oldal

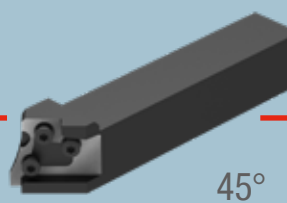
SX	Az egyélű SX beszurórendszer az -M3 forgácsoló horonnyal most még sokoldalúbban használható. Az -F2, -M2 és -27P forgácsoló horonyokkal beszurás / leszúrási, az SX-M3 horonnyal pedig másolóesztorgálási is lehetséges (a legjobb ellenőrzött forgácskihordás mellett). Ezekkel a kiegészítő lehetőségekkel az SX beszurórendszer univerzálisan alkalmazható szerszámmá válik, amellyel a beszurási feladatok teljes területe lefedhető. Moduláris és egyrészes rendszerként is kapható.	8-21
SX-DC	Jól bevált 1-élű SX beszurórendszerünk mostantól DirectCooling (DC) célzott belső hűtőfolyadék-ellátással is kapható. Két csatornán keresztül vezeti ki a hűtőfolyadékot - a lapka felett és alatt - pontosan oda, ahol a legnagyobb hatást tudja kifejteni: közvetlenül a forgácsolóéleire.	14-21
FX	Egyélű beszurórendszer sokféle egyedi forgácsológeometriával. Labilis alkatrészek finom megmunkálásától a stabil körülmények között történő, nagy teljesítményű megmunkálásig. Moduláris és egyrészes rendszerként is kapható.	22-29
GX	Kétélű beszurórendszer, amely nagyon rugalmasan alkalmazható beszuráshoz, leszúráshoz, beszuróesztorgáláshoz és biztosítóhornyok előállításához. GX 09, GX 16 és GX 24 méretben kapható. Moduláris és egyrészes rendszerként is kapható.	30-60
TX	Háromélű rendszer leszúráshoz, beszuráshoz, axiális beszuráshoz, radiális beszuráshoz, másolóbeszuráshoz és finomesztorgáláshoz. A pozitív, köszörült élgeometriák nagyon lágy forgácsleválasztást tesznek lehetővé, minimális forgácsolóerők mellett. Univerzálisan alkalmazható szinte minden anyaghoz. Egyrészes rendszerként kapható.	61-70
LX	Egyélű rendszer igen nehéz alkalmazásokhoz 8,0 mm-es beszurási szélességtől. Az LX rendszer a legstabilabb feltételek mellett alkalmazható. Moduláris és egyrészes rendszerként is kapható.	71-74
AX	Kétélű axiális beszurórendszer beszuráshoz és beszuróesztorgáláshoz, nagyfokú pontossággal. A három különböző mélységnek (5, 10 és 15 mm) köszönhetően minden alkalmazáshoz rendelkezésre áll stabil szerszám.	75-78
TC	Kétélű menetesztorgáló rendszer külső és belső menet előállításához. Különleges jellemzője: az emelkedési szög korrekciója nélkül használható, szűk és nehéz hozzáférhető alkalmazási területen. Moduláris és egyrészes rendszerként is kapható.	79-87
Maxi Click	Ötélű rendszer be- és leszúráshoz.	88-92

Toolfinder – külső megmunkálás



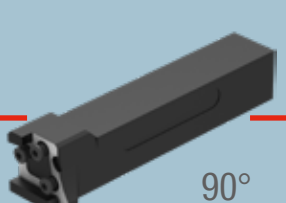
93

0°



94

45°



95

90°

ModularClamp

GX 09

GX 16

GX 24



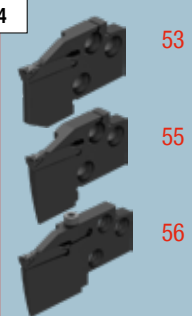
38

39



38

39



53

55

56

Mély radiális besúzás,
lesúzás és esztergálás

Axiális besúzás és
síkesztergálás

Mély axiális besúzás és
síkesztergálás

GX 09

Biztosítógyűrűk



35

Rádiuszbesúró

Standard



36

CRE = 0,8-1,2 mm

Beszúzás és esztergálás

-F2



30

Standard



31

-M40



32

Fogásszélesség CW = 2,0-3,5 mm

GX 16

Biztosítógyűrűk



35

Rádiuszbesúró

Standard



36

-27P



37

CRE = 0,8-3,0 mm

Beszúzás és esztergálás

-F2



30

Standard



31

-M40



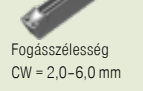
32

-M1



33

-27P



34

Fogásszélesség CW = 2,0-6,0 mm

GX 24

-F2



46

-E



47

-M1



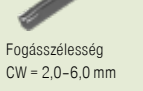
48

-M40



49

-27P



51

Fogásszélesség CW = 2,0-6,0 mm

Radiális, axiális és nagy mélységű axiális be- és lesúzás, síkesztergálás és esztergálás

-M3



50

-27P



52

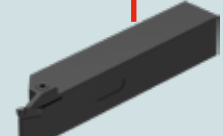
CRE = 1,5-4,0 mm

GX 09



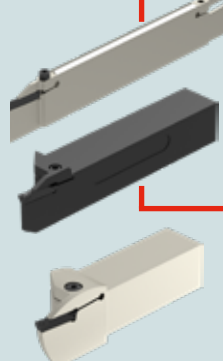
42

GX 16



43

GX 24



57

58

60

MonoClamp



* Ezek a termékek itt találhatóak: → 16. fejezet

SX



FX



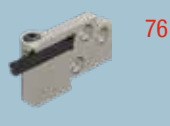
LX



TC



AX



SX

Beszúrás, leszúrás és
esztérgálás

-F2 8



Beszúrás és
leszúrás

-M1 9



-M2 10



Fogásszélesség
CW = 2,0–6,0 mm

-27P 11



Beszúrás és má-
solóesztérgálás

-M3 12



CRE = 1,5–3,0 mm

FX

Beszúrás és
leszúrás

-F1 22



-M1 23+24



-27P 25



-R2 26



Fogásszélesség
CW = 2,2–9,7 mm

LX

Mély beszúrás
és leszúrás

-M2 71



-M3 72



Fogásszélesség
CW = 8,0–10,0 mm

TC

Menetesztérgálás

Teljes profil

60° 79



55° 82



Részprofil

60° 81



55° 83



AX

Axiális beszúrás
és esztérgálás

-F50 75



Fogásszélesség
CW = 3,0 mm

TX

Leszúrás 61



Biztosítógyűrű,
beszúrás 62



Alászúrás 63



Finom-és
másolóesztérgálás 64



Axiális
beszúrás 65



**Maxi
Click**

-F2 5 mm 88



-F2 10 mm 89



-F3 10 mm 90



Fogásszélesség
CW = 1,0–2,5 mm

SX

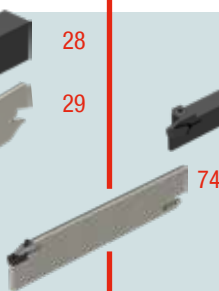
DC



FX



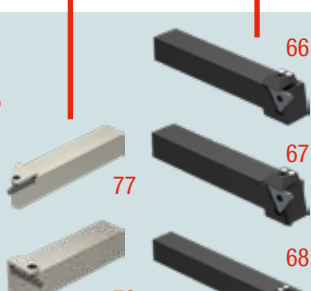
LX



TC



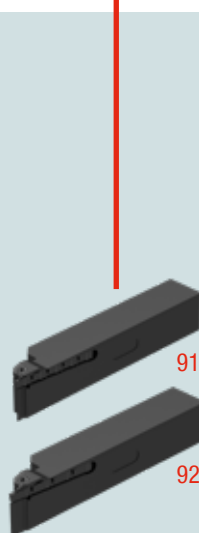
AX



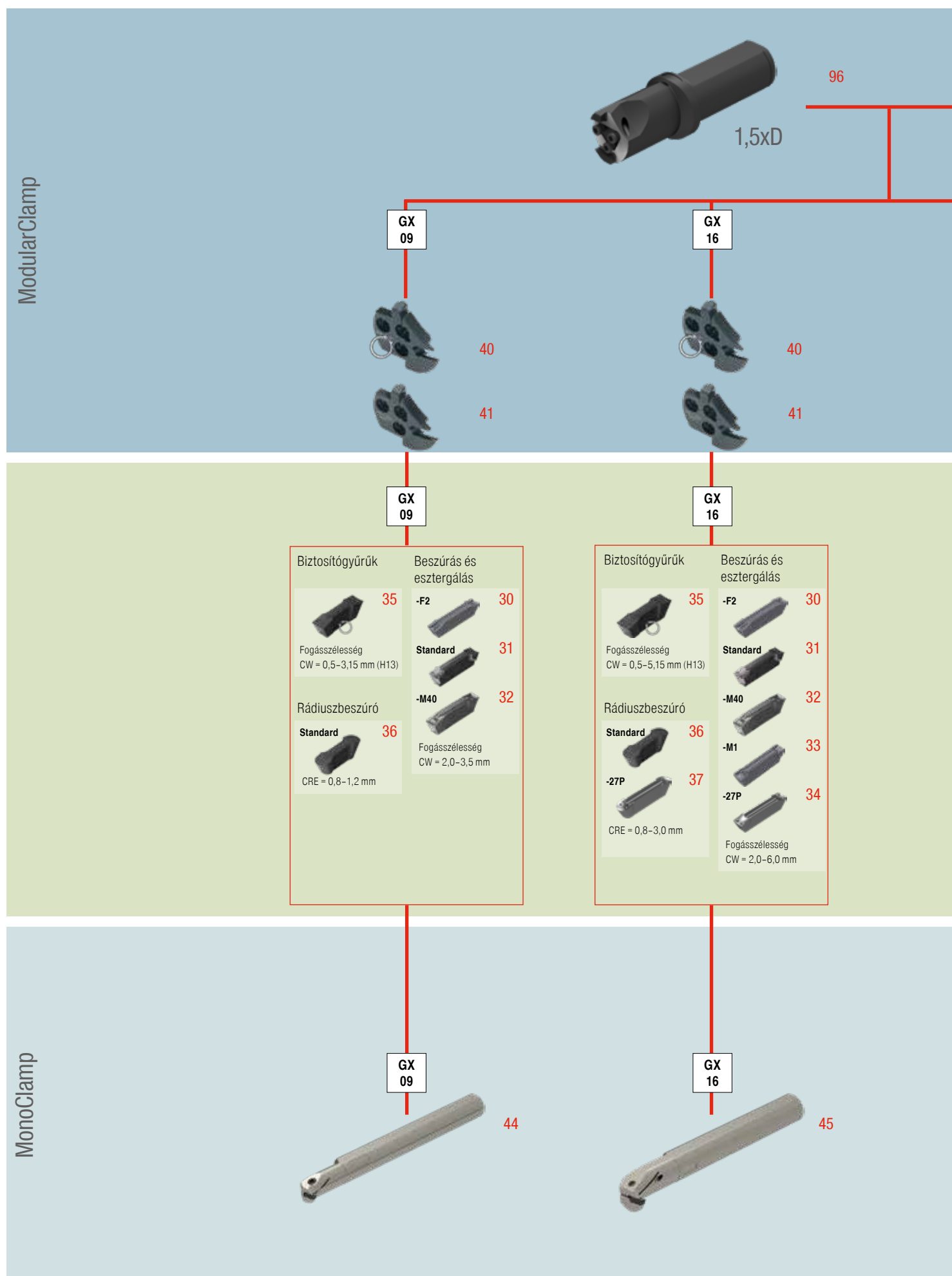
TX

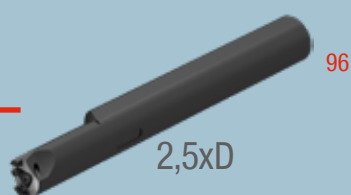


**Maxi
Click**



Toolfinder – belső megmunkálás





GX
24



TC



GX
24

Radiális, axiális és mély axiális besúrás és
leszúrás, síkesztergálás és esztergálás

-M1	48	-M3	50
-M40	49	-27PF	52
-E	47		CRE = 1,5-4,0 mm
-F2	46		
-27P	51		
Fogásszélesség CW = 2,0-6,0 mm			

TC

Menetesztergálás

Részprofil 60°-os	81
Teljes profil 60°-os	80
Teljes profil 55°-os	82
Részprofil 55°-os	83

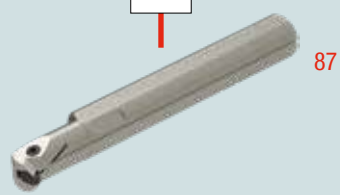
TX

Leszúrás	61
Biztosítógyűrű, besúrólapka	62
Alásúráshoz	63
Finom- és másolóesztergálás	64
Axiális besúrás	65

GX
24



TC

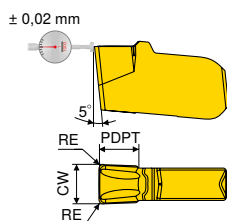
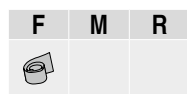
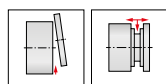


TX



Beszúrólapka – SX

▲ nagyon pontos, köszörült geometria



-F2 CTCP325	-F2 CTCP335	-F2 CTPP345	-F2 CTP1340
-F2 HCR1325	-F2 HCR1335	-F2 HCN1345	-F2 CCN1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Megnevezés	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/72 Cikkszám 70 346 ... EUR	1C/72 Cikkszám 70 346 ... EUR	1C/72 Cikkszám 70 346 ... EUR	1C/72 Cikkszám 70 346 ... EUR
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2			18,01	822
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	19,36	523	19,36	823
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4			20,48	824

Acél	●	●	●	●
Rozsdamentes	○	○	●	●
Vasöntvény	●	●	●	●
Nemvasfémek				○
Nagy hőállóságú			○	●
Edzett anyagok	○			

→ v_c oldal: 101

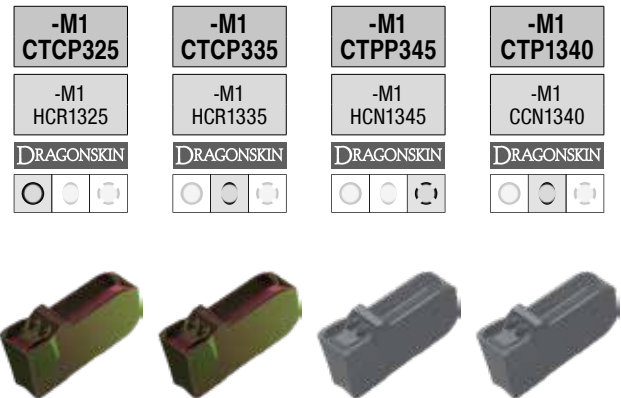
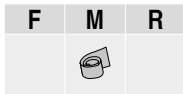
→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 107

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

		→ 13	→ 14-19	→ 20+21				

▲ fejlett lapkageometria negatív szögű élvédelemmel, jobbos, balos és semleges kivitelben

11

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: **108**

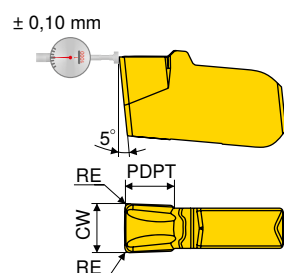
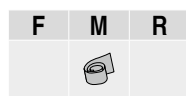
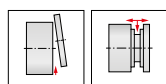
Figyelem: J/B kivitel esetén csökkentse az előtolást 20-50%-kal!

Külső megmunkálás



Beszurólapka – SX

▲ sokoldalú geometria leszúráshoz, beszuráshoz és hosszesztérgáláshoz



-M2 CTCP325	-M2 CTCP335	-M2 CTPP345	-M2 CTP1340
-M2 HCR1325	-M2 HCR1335	-M2 HCN1345	-M2 CCN1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Megnevezés	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/72 Cikkszám 70 343 ... EUR		1C/72 Cikkszám 70 343 ... EUR		1C/72 Cikkszám 70 343 ... EUR		1C/72 Cikkszám 70 343 ... EUR	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	12,08	922	12,08	522	12,08	822	12,08	622
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	12,86	923	12,86	523	12,86	823	12,86	623
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4	13,54	924	13,54	524	13,54	824	13,54	624
SX E5.00 N 0.40	5	0,4	2,7	-SX5	14,42	925	14,42	525	14,42	825	14,42	625
SX E6.00 N 0.50	6	0,5	3,0	-SX6	15,55	926	15,55	526	15,55	826	15,55	626

Acél	•	•	•	•
Rozsdamentes	○	○	•	•
Vasöntvény	•	•	•	•
Nemvasfémek				○
Nagy hőállóságú			○	•
Edzett anyagok	○			

→ v. oldal: 101

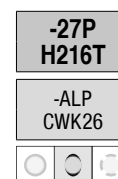
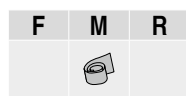
→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 107

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

		→ 13	→ 14-19	→ 20+21				

- ▲ besúrólapka nagyon pozitív éleometriával és éles forgácsolóélel
- ▲ alumínium és egyéb lágy, hosszú forgácsot adó nemvasfémek specialistája



Acél	
Rozsdamentes	
Vasöntvény	●
Nemvasfémek	●
Nagy hőállóságú	
Edzett anyagok	

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 107

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás



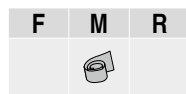
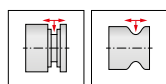
→ 13

→ 14-19

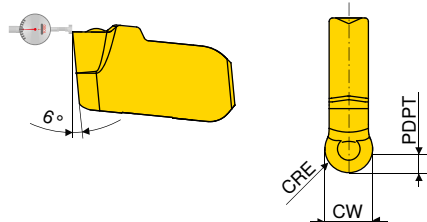
→ 20+21

Rádiuszos beszúrólapka SX

- ▲ beszúráshoz és másolóesztorgáláshoz
- ▲ nagyon jó, ellenőrzött forgácskihordás



± 0,10 mm



-M3 CTCP335	-M3 CTP1340
-M3 HCR1335	-M3 CCN1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Megnevezés	CW +/-0,05 mm	CRE mm	PDPT mm	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/72		1C/72	
					Cikkszám 70 344 ... EUR		Cikkszám 70 344 ... EUR	
SX R3.00 N 1.50	3	1,5	1,5	-SX3	13,66	531	13,66	631
SX R4.00 N 2.00	4	2,0	2,0	-SX4	14,42	532	14,42	632
SX R5.00 N 2.50	5	2,5	2,5	-SX5	15,23	533	15,23	633
SX R6.00 N 3.00	6	3,0	3,0	-SX6			16,56	634

Acél	●	●
Rozsdamentes	○	●
Vasöntvény	●	●
Nemvasfémek		○
Nagy hőállóságú		●
Edzett anyagok		

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 108

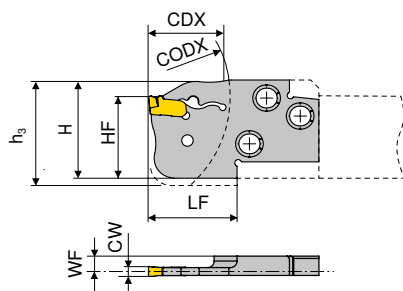
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 13	→ 14-19	→ 20+21

ModularClamp MSS – Radiális beszúrómodul – SX

▲ beszúráshoz, leszúráshoz és felülről történő esztergáláshoz



Az ábrák a jobbos kivitel mutatják

Megnevezés	HF	CW	WF	LF	H	h ₃	CODX	CDX	Beszúrólapka	balos		jobbos	
										2C/71		2C/71	
										Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 897 ...		70 896 ...	
										EUR		EUR	
E20 R/L 20-SX2	20	2	3,57	22	24	27	60	20	SX .2..	85,88	020	85,88	020
E20 R/L 20-SX3	20	3	3,20	22	24	27	60	20	SX .3..	85,88	120	85,88	120
E25 R/L 20-SX2	25	2	5,07	22	30		75	20	SX .2..	86,51	025	86,51	025
E25 R/L 25-SX3	25	3	4,70	27	30		75	25	SX .3..	86,51	125	86,51	125
E25 R/L 35-SX3	25	3	4,70	37	30		75	35	SX .3..	87,34	225	87,34	225
E25 R/L 25-SX4	25	4	4,30	27	30		75	25	SX .4..	86,51	325	86,51	325
E25 R/L 35-SX4	25	4	4,30	37	30		75	35	SX .4..	87,34	425	87,34	425
E32 R/L 35-SX3	32	3	4,70	37	38		96	35	SX .3..	88,92	032	88,92	032
E32 R/L 35-SX4	32	4	4,30	37	38		96	35	SX .4..	88,92	132	88,92	132

Pótalkatrészek

Beszúrólapka

SX .2..	SX 2-3	26,59	836
SX .3..	SX 2-3	26,59	836
SX .4..	SX 4-6	27,13	837

2A/28



Kidobó - SX

Cikkszám
70 950 ...
EUR

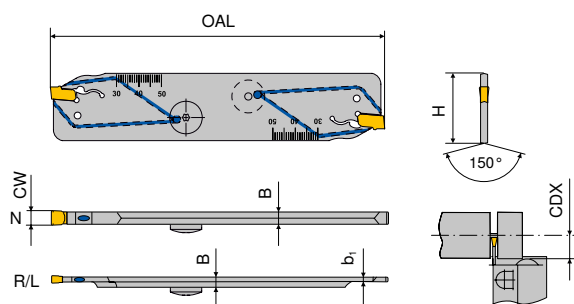
→ 8-12

→ 93-95

→ 16. fejezet

i Kérjük, szükség esetén rendeljen külön SX szerelőkulcsot.

MonoClamp – Radiális penge – SX-DC, szabványos



Megnevezés	CW	H	B	OAL	b ₁	CDX	Beszurólapka	R/L/N	2A/25	
									Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			70 884 ...	
									EUR	
XLCF L 2602-DC-SX2	2	26	2,4	110	1,6	25	SX .2..	L	151,00	712
XLCF L 3202-DC-SX2	2	32	2,4	150	1,6	26	SX .2..	L	163,60	702
XLCF R 2602-DC-SX2	2	26	2,4	110	1,6	25	SX .2..	R	151,00	512
XLCF R 3202-DC-SX2	2	32	2,4	150	1,6	26	SX .2..	R	163,60	502
XLCF N 2603-DC-SX3	3	26	2,5	110		35	SX .3..	N	151,00	613
XLCF N 3203-DC-SX3	3	32	2,5	150		50	SX .3..	N	163,60	603
XLCF N 2604-DC-SX4	4	26	3,3	110		40	SX .4..	N	151,00	614
XLCF N 3204-DC-SX4	4	32	3,3	150		50	SX .4..	N	163,60	604
XLCF N 3205-DC-SX5	5	32	4,3	150		55	SX .5..	N	163,60	605
XLCF N 3206-DC-SX6	6	32	5,2	150		60	SX .6..	N	163,60	606

Pótalkatrészek

Beszurólapka

		Y7		2A/28		2A/28	
		Cikkszám		Cikkszám		Cikkszám	
		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
		EUR		EUR		EUR	
SX .2..	T15 - IP	11,89	128	SX 2-3	26,59	836	M4 x 3
SX .3..	T15 - IP	11,89	128	SX 2-3	26,59	836	M4 x 3
SX .4..	T15 - IP	11,89	128	SX 4-6	27,13	837	M4 x 3
SX .5..	T15 - IP	11,89	128	SX 4-6	27,13	837	M4 x 3
SX .6..	T15 - IP	11,89	128	SX 4-6	27,13	837	M4 x 3



→ 8-12

→ 97

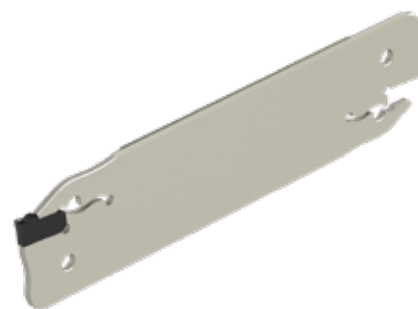
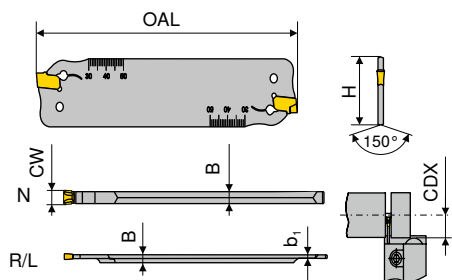
→ 16. fejezet

→ 16. fejezet



Kérjük, szükség esetén rendeljen külön SX szerelőkulcsot.

MonoClamp – Radiális penge – SX, szabványos



Megnevezés	CW	H	B	OAL	b ₁	CDX	Beszurólapka	R/L/N	2A/25	
									Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			70 884 ...	
									EUR	
XLCF L 2602-SX2	2	26	2,4	110	1,5	25	SX .2..	L	88,49	212
XLCF L 3202-SX2	2	32	2,4	150	1,5	25	SX .2..	L	92,59	202
XLCF R 2602-SX2	2	26	2,4	110	1,5	25	SX .2..	R	88,49	012
XLCF R 3202-SX2	2	32	2,4	150	1,5	25	SX .2..	R	92,59	002
XLCF N 2603-SX3	3	26	2,4	110		35	SX .3..	N	88,49	113
XLCF N 3203-SX3	3	32	2,4	150		50	SX .3..	N	92,59	103
XLCF N 2604-SX4	4	26	3,2	110		40	SX .4..	N	88,49	114
XLCF N 3204-SX4	4	32	3,2	150		50	SX .4..	N	92,59	104
XLCF N 3205-SX5	5	32	4,2	150		55	SX .5..	N	92,59	105
XLCF N 3206-SX6	6	32	5,2	150		60	SX .6..	N	92,59	106

2A/28



Kidobó – SX

Pótalkatrészek

Beszurólapka

		2A/28	
		Cikkszám	
		70 950 ...	
		EUR	
SX .2..	SX 2-3	26,59	836
SX .3..	SX 2-3	26,59	836
SX .4..	SX 4-6	27,13	837
SX .5..	SX 4-6	27,13	837
SX .6..	SX 4-6	27,13	837



→ 8-12

→ 98+99

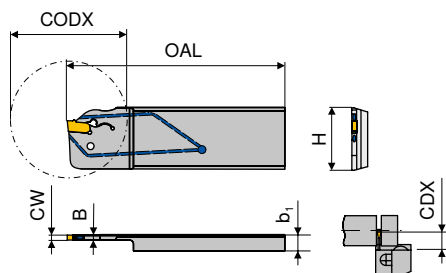
→ 16. fejezet

→ 16. fejezet



Kérjük, szükség esetén rendeljen külön SX szerelőkulcsot.

MonoClamp – Radiális penge – SX-DC, megerősített



Az ábrák a jobbos kivitelűt mutatják



Megnevezés	CW	H	B	OAL	b ₁	CODX	CDX	Beszűrőlapka	R/L/N	2A/25	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			Cikkszám	
XLCF L 2608-DC-SX3	3	26	2,5	110	8	66	33	SX .3..	L	151,00	713
XLCF L 3208-DC-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	L	163,60	703
XLCF R 2608-DC-SX3	3	26	2,5	110	8	66	33	SX .3..	R	151,00	513
XLCF R 3208-DC-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	R	163,60	503

Pótalkatrészek

Beszűrőlapka

		2A/28	
		Cikkszám	
SX .2..	SX 2-3	26,59	836
SX .3..	SX 2-3	26,59	836
SX .4..	SX 4-6	27,13	837



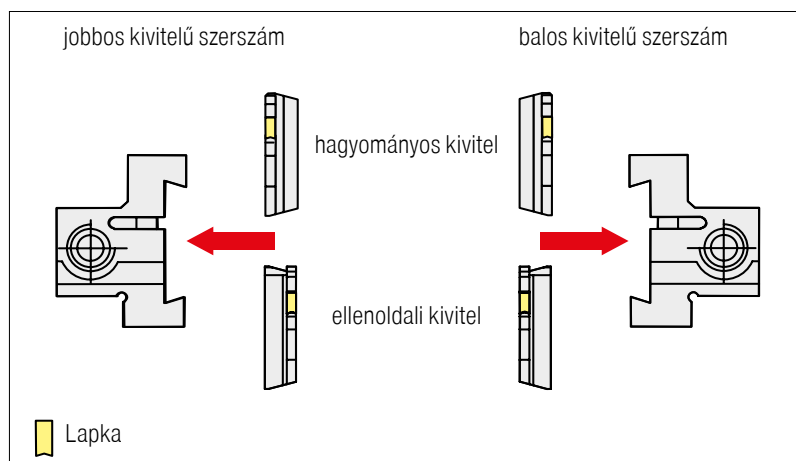
→ 8-12

→ 97

→ 16. fejezet

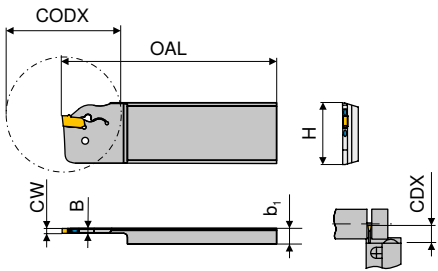
→ 16. fejezet

A megfelelő szerszám kiválasztása



i Kérjük, szükség esetén rendeljen külön SX szerelőkulcsot.

MonoClamp – Radiális penge – SX, megerősített



Az ábrák a jobbos kivitelét mutatják

Megnevezés	CW	H	B	OAL	b ₁	CODX	CDX	Beszűrőlapka	R/L/N	2A/25	
										Cikkszám 70 879 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR	
XLCF L 2608-SX2	2	26	1,5	110	8	44	22	SX .2..	L	135,50	212 ¹⁾
XLCF L 2608-SX3	3	26	2,5	110	8	44	22	SX .3..	L	135,50	213 ¹⁾
XLCF L 3208-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	L	127,40	203
XLCF L 3208-SX4	4	32	3,4	110	8	66	33	SX .4..	L	127,40	204
XLCF R 2608-SX2	2	26	1,5	110	8	44	22	SX .2..	R	135,50	012 ¹⁾
XLCF R 2608-SX3	3	26	2,5	110	8	44	22	SX .3..	R	135,50	013 ¹⁾
XLCF R 3208-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	R	127,40	003
XLCF R 3208-SX4	4	32	3,4	110	8	66	33	SX .4..	R	127,40	004

1) mindkét oldalon alkalmazható



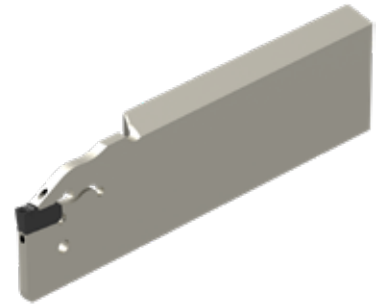
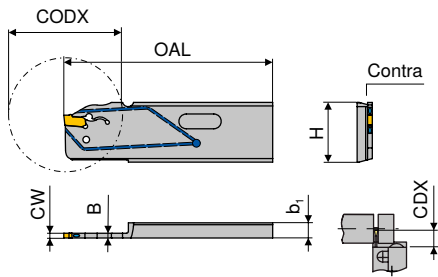
Pótalkatrészek			2A/28	
Beszűrőlapka			Cikkszám 70 950 ...	
SX .2..			EUR	
SX .3..	SX 2-3	26,59	836	
SX .4..	SX 2-3	26,59	836	
	SX 4-6	27,13	837	



→ 8-12	→ 98+99	→ 16. fejezet	→ 16. fejezet					
--------	---------	---------------	---------------	--	--	--	--	--

i Kérjük, szükség esetén rendeljen külön SX szerelőkulcsot.

MonoClamp – Radiális penge – SX-DC, megerősített, ellenoldali



Az ábrák a jobbos kivitelűt mutatják

Megnevezés	CW	H	B	OAL	b ₁	CODX	CDX	Beszűrőlapka	R/L/N	2A/25
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			Cikkszám
										70 877 ...
										EUR
XLCF L 3208C-DC-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	L	163,60 703
XLCF R 3208C-DC-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	R	163,60 503

Pótalkatrészek

Beszűrőlapka

SX .3..

SX 2-3

2A/28



Kidobó – SX

Cikkszám

70 950 ...

EUR

26,59 836



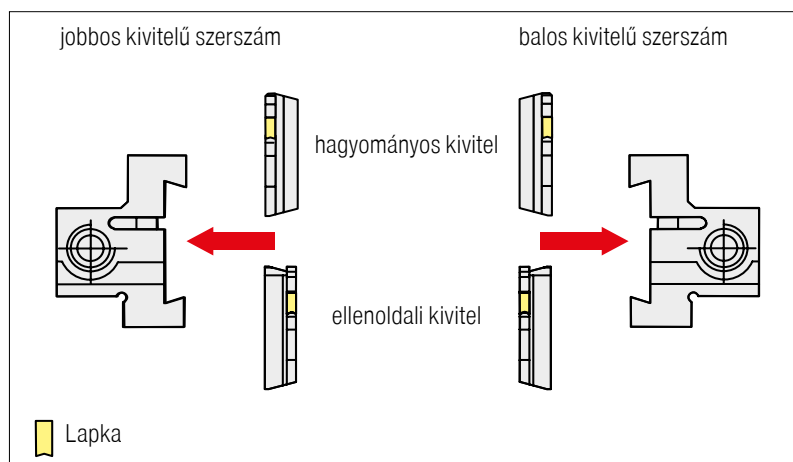
→ 8-12

→ 97

→ 16. fejezet

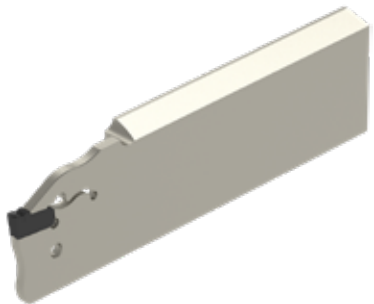
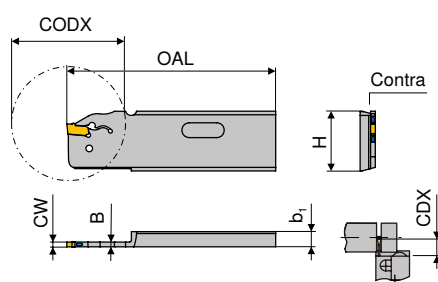
→ 16. fejezet

A megfelelő szerszám kiválasztása



Kérjük, szükség esetén rendeljen külön SX szerelőkulcsot.

MonoClamp – Radiális penge – SX, megerősített, ellenoldali



Az ábrák a jobbos kivitelet mutatják

Megnevezés	CW	H	B	OAL	b ₁	CODX	CDX	Beszűrőlapka	R/L/N	2A/25 Cikkszám 70 877 ... EUR 127,40	203
XLCF L 3208C-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	L	127,40	203
XLCF R 3208C-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	R	127,40	003

Pótalkatrészek

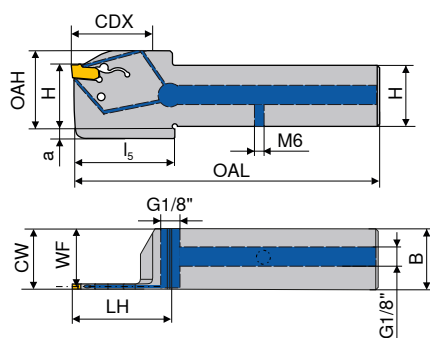
Beszűrőlapka	SX 2-3	2A/28 Cikkszám 70 950 ... EUR 26,59	836
SX .3..	SX 2-3	26,59	836



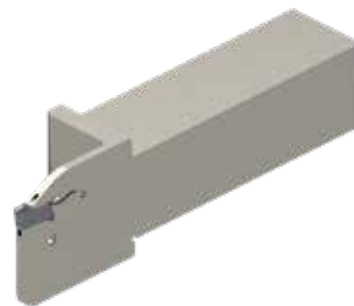
→ 8-12	→ 98+99	→ 16. fejezet	→ 16. fejezet						
--------	---------	---------------	---------------	--	--	--	--	--	--

i Kérjük, szükség esetén rendeljen külön SX szerelőkulcsot.

MonoClamp – Radiális egyrészes tartó – SX-DC



Az ábrák a jobbosit mutatják



Megnevezés	H	B	CW	WF	OAL	LH	l ₅	OAH	CDX	a	Beszúrólapka	balos		jobbos	
												NEW	2C/71	NEW	2C/71
												Cikkszám	70 847 ...	Cikkszám	70 847 ...
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
E12 R/L 0022-1212X-K-DC-SX2	12	12	2	11,2	71	27	28	22	22	5	SX .2..	146,10	21201	146,10	21200
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX2	16	16	2	15,2	87	32	33	26	26	4	SX .2..	154,40	21601	154,40	21600
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX2	20	20	2	19,2	102	32	33	31	26	5	SX .2..	174,90	22001	174,90	22000
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX2	25	25	2	24,2	126	41	42	36	33	5	SX .2..	188,30	22501	188,30	22500
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX3	16	16	3	14,8	87	32	33	26	26	4	SX .3..	154,40	31601	154,40	31600
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX3	20	20	3	18,8	102	32	33	31	26	5	SX .3..	174,90	32001	174,90	32000
E25 R/L 0026-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,8	117	33	33	31	26	5	SX .3..	188,30	32501	188,30	32500
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,8	126	41	42	36	33	5	SX .3..	188,30	32601	188,30	32600
E20 R/L 0033-2020X-K-DC-SX4	20	20	4	18,3	109	39	40	32	33	5	SX .4..	174,90	42001	174,90	42000
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,3	126	41	42	36	33	5	SX .4..	188,30	42501	188,30	42500
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,3	133	48	49	38	40	6	SX .4..	188,30	42601	188,30	42600
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX5	25	25	5	22,9	133	48	49	38	40	6	SX .5..	188,30	52501	188,30	52500
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX6	25	25	6	22,4	133	48	49	38	40	6	SX .6..	188,30	62501	188,30	62500

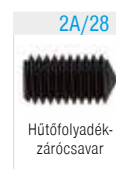
Pótalkatrészek

Beszúrólapka

SX .2..	SX 2-3	Cikkszám		G 1/8"	Cikkszám	
		70 950 ...	836		70 950 ...	294
SX .3..	SX 2-3	26,59	836	G 1/8"	3,56	294
SX .4..	SX 4-6	27,13	837	G 1/8"	3,56	294
SX .5..	SX 4-6	27,13	837	G 1/8"	3,56	294
SX .6..	SX 4-6	27,13	837	G 1/8"	3,56	294



Kidobó – SX



Hűtőfolyadék-zárócsavar

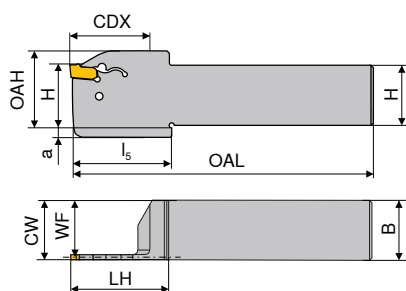


→ 8-12

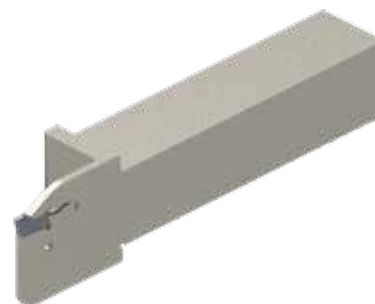


Kérjük, szükség esetén rendeljen külön SX szerelőkulcsot.

MonoClamp – Radiális egyrészes tartó – SX



Az ábrák a jobbos kivítelt mutatják



Megnevezés	H	B	CW	WF	OAL	LH	l ₅	OAH	CDX	a	Beszúrólapka	balos		jobbos	
												NEW	2C/71	NEW	2C/71
												Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 846 ...		70 846 ...	
												EUR		EUR	
E12 R/L 0022-1212K-K-SX2	12	12	2	11,2	125	27	28	22	22	5	SX .2..	98,78	21201	98,78	21200
E16 R/L 0026-1616K-K-SX2	16	16	2	15,2	125	33	33	26	26	4	SX .2..	100,80	21601	100,80	21600
E20 R/L 0026-2020K-K-SX2	20	20	2	19,2	125	33	33	31	26	5	SX .2..	118,30	22001	118,30	22000
E25 R/L 0033-2525M-K-SX2	25	25	2	24,2	150	42	42	36	33	5	SX .2..	125,50	22501	125,50	22500
E16 R/L 0026-1616K-K-SX3	16	16	3	14,8	125	33	33	26	26	4	SX .3..	100,80	31601	100,80	31600
E20 R/L 0026-2020K-K-SX3	20	20	3	18,8	125	31	33	31	26	5	SX .3..	118,30	32001	118,30	32000
E25 R/L 0026-2525M-K-SX3	25	25	3	23,8	150	33		31	26		SX .3..	125,50	32501	125,50	32500
E25 R/L 0033-2525M-K-SX3	25	25	3	23,8	150	42	42	36	33	5	SX .3..	125,50	32601	125,50	32600
E20 R/L 0033-2020K-K-SX4	20	20	4	18,3	125	40	40	32	33	5	SX .4..	118,30	42001	118,30	42000
E25 R/L 0033-2525M-K-SX4	25	25	4	23,3	150	42	42	36	33	5	SX .4..	125,50	42501	125,50	42500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX4	25	25	4	23,3	150	49	49	38	40	6	SX .4..	125,50	42601	125,50	42600
E25 R/L 0040-2525M-K-SX5	25	25	5	22,9	150	49	49	38	40	6	SX .5..	125,50	52501	125,50	52500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX6	25	25	6	22,4	150	49	49	38	40	6	SX .6..	125,50	62501	125,50	62500

Pótalkatrészek

Beszúrólapka

			Cikkszám	
			70 950 ...	
SX .2..	SX 2-3	26,59	836	
SX .3..	SX 2-3	26,59	836	
SX .4..	SX 4-6	27,13	837	
SX .5..	SX 4-6	27,13	837	
SX .6..	SX 4-6	27,13	837	

2A/28



Kidobó - SX

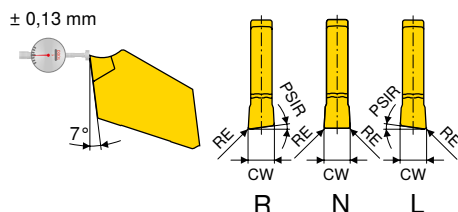
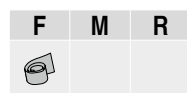
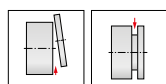


→ 8-12

i Kérjük, szükség esetén rendeljen külön SX szerelőkulcsot.

Beszurólapka – FX

- ▲ kiváló forgácsolási geometria kis forgácsolóerőkkel
- ▲ nagyon jó, ellenőrzött forgácskihordás kis előtolás mellett is
- ▲ csekély élrátét-képződés



-F1 CTCP325	-F1 CTPP345	-F1 CTP1340
-F1 HCR1325	-F1 HCN1345	-F1 CCN1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Megnevezés	IH	CW -0,1 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	Az alábbi szerszámtartóhoz	1A/15 Cikkszám 70 331 ... EUR		1A/15 Cikkszám 70 331 ... EUR		1A/15 Cikkszám 70 331 ... EUR	
FX 2.2 L 5-F1	L	2,2	0,15	5°	-FX 2.2			13,76	847	13,76	647
FX 3.1 L 5-F1	L	3,1	0,20	5°	-FX 3.1			13,76	851	13,76	651
FX 3.1 L 8-F1	L	3,1	0,20	8°	-FX 3.1			13,76	855		
FX 2.2 N 0.15-F1	N	2,2	0,15		-FX 2.2	13,76	998	13,76	848	13,76	648
FX 3.1 N 0.40-F1	N	3,1	0,40		-FX 3.1	13,76	906	13,76	856	13,76	656
FX 3.1 N 0.20-F1	N	3,1	0,20		-FX 3.1	13,76	902	13,76	852	13,76	652
FX 4.1 N 0.20-F1	N	4,1	0,20		-FX 4.1			14,77	860	14,77	660
FX 4.1 N 0.50-F1	N	4,1	0,50		-FX 4.1			14,77	864		
FX 2.2 R 5-F1	R	2,2	0,15	5°	-FX 2.2			13,76	849	13,76	649
FX 3.1 R 8-F1	R	3,1	0,20	8°	-FX 3.1			13,76	857		
FX 3.1 R 5-F1	R	3,1	0,20	5°	-FX 3.1			13,76	853	13,76	653
Acél						●		●		●	
Rozsdamentes						○		●		●	
Vasöntvény						●				●	
Nemvasfémek										○	
Nagy hőállóságú								○		●	
Edzett anyagok						○					

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 109

Figyelem: J/B kivitel esetén csökkentse az előtolást 20–50 %-kal!

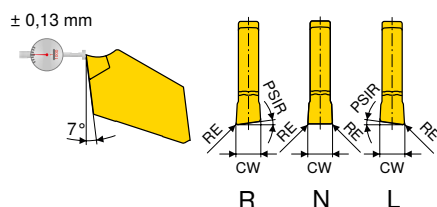
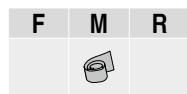
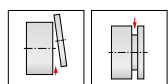
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

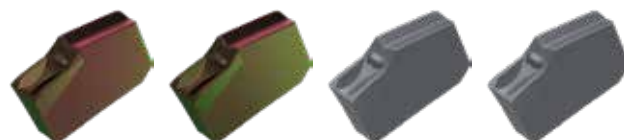
		→ 27	→ 29	→ 28					

Beszúrólapka – FX

▲ keskeny kivitel



-M1 CTCP325	-M1 CTCP335	-M1 CTPP345	-M1 CTP1340
-M1 HCR1325	-M1 HCR1335	-M1 HCN1345	-M1 CCN1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Megnevezés	IH	CW _{-0,1} mm	RE _{±0,05} mm	PSIR	Az alábbi szerszámtartóhoz	1A/15 Cikkszám 70 330 ... EUR	1A/15 Cikkszám 70 330 ... EUR	1A/15 Cikkszám 70 330 ... EUR	1A/15 Cikkszám 70 330 ... EUR
FX 2.2 L 4-M1	L	2,2	0,1	4°	-FX 2.2		13,76 550	13,76 800	13,76 600
FX 2.2 N 0.10-M1	N	2,2	0,1		-FX 2.2	13,76 902	13,76 552	13,76 802	13,76 602
FX 2.2 R 4-M1	R	2,2	0,1	4°	-FX 2.2		13,76 554	13,76 804	13,76 604
Acél						●	●	●	●
Rozsdamentes						○	○	●	●
Vasöntvény						●	●		●
Nemvasfémek									○
Nagy hőállóságú								○	●
Edzett anyagok						○			

→ v. oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 109

Figyelem: J/B kivitel esetén csökkentse az előtolást 20–50%-kal!

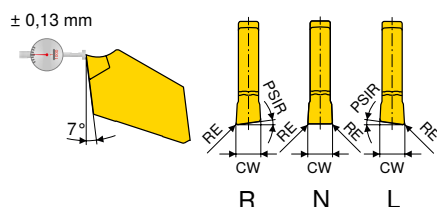
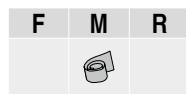
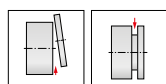
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 27	→ 29	→ 28

Beszurólapka – FX

▲ széles kivétel



-M1 CTCP325	-M1 CTCP335	-M1 CTPP345	-M1 CTP1340
-M1 HCR1325	-M1 HCR1335	-M1 HCN1345	-M1 CCN1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Megnevezés	IH	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PSIR	Az alábbi szerszámtartóhoz	1A/15		1A/15		1A/15		1A/15	
						Cikkszám 70 332 ... EUR		Cikkszám 70 332 ... EUR		Cikkszám 70 332 ... EUR		Cikkszám 70 332 ... EUR	
FX 3.1 L 6-M1	L	3,1	0,15	6°	-FX 3.1	13,76	900	13,76	550	13,76	800	13,76	600
FX 4.1 L 6-M1	L	4,1	0,20	6°	-FX 4.1	14,77		14,77	556	14,77	806	14,77	606
FX 3.1 N 0.15-M1	N	3,1	0,15		-FX 3.1	13,76	902	13,76	552	13,76	802	13,76	602
FX 4.1 N 0.20-M1	N	4,1	0,20		-FX 4.1	14,77	908	14,77	558	14,77	808	14,77	608
FX 5.1 N 0.25-M1	N	5,1	0,25		-FX 5.1	15,78	914	15,78	564	15,78	814	15,78	614
FX 6.5 N 0.30-M1	N	6,5	0,30		-FX 6.5	16,23	920	16,23	570			16,23	620
FX 8.2 N 0.40-M1	N	8,2	0,40		XLCEN 4608 pengék	18,46	924	18,46	574			18,46	624
FX 9.7 N 0.40-M1	N	9,7	0,40		XLCEN 4609 pengék	26,74	926	26,74	576			26,74	626
FX 3.1 R 6-M1	R	3,1	0,15	6°	-FX 3.1	13,76	904	13,76	554	13,76	804	13,76	604
FX 4.1 R 6-M1	R	4,1	0,20	6°	-FX 4.1	14,77		14,77	560	14,77	810	14,77	610
FX 5.1 R 6-M1	R	5,1	0,25	6°	-FX 5.1					15,78	816		
Acél						●		●		●		●	
Rozsdamentes						○		○		●		●	
Vasöntvény						●		●				●	
Nemvasfémek												○	
Nagy hőállóságú										○		●	
Edzett anyagok						○							

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 109

i Figyelem: J/B kivétel esetén csökkentse az előtolást 20–50%-kal!

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

		→ 27	→ 29	→ 28							

- ▲ beszúrólapka nagyon pozitív élgeometriával és éles forgácsolóéllal
- ▲ kisebb élrátét-képződés



Acél	
Rozsdamentes	
Vasöntvény	•
Nemvasfémek	•
Nagy hőállóságú	
Edzett anyagok	

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: **109**

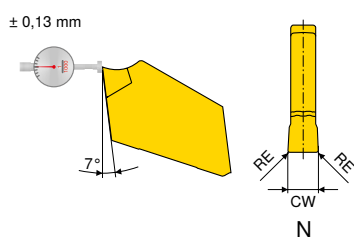
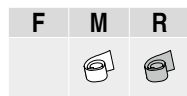
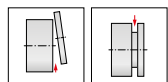
Külső megmunkálás



→ 28

Beszúrólapka – FX

- ▲ kiváló forgácskihordással rendelkező beszúrólapka, az előtolási értékek széles tartományában használható
▲ igen stabil él



-R2 CTCP325	-R2 CTPP345	-R2 CTP1340
-R2 HCR1325	-R2 HCN1345	-R2 CCN1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Megnevezés	IH	CW _{-0,1} mm	RE _{±0,05} mm	Az alábbi szerszámtartóhoz	1A/15		1A/15		1A/15	
					Cikkszám 70 335 ...		Cikkszám 70 335 ...		Cikkszám 70 335 ...	
FX 3.1 N 0.40-R2	N	3,1	0,4	-FX 3.1	EUR 13,76	902	EUR 13,76	852	EUR 13,76	652
FX 4.1 N 0.50-R2	N	4,1	0,5	-FX 4.1	EUR 14,77	908	EUR 14,77	858	EUR 14,77	658

Acél	●	●	●
Rozsdamentes	○	●	●
Vasöntvény	●	○	●
Nemvasfémek	○	○	○
Nagy hőállóságú	○	○	○
Edzett anyagok	○	○	○

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 109

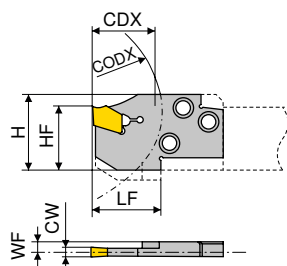
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 27	→ 29	→ 28

ModularClamp MSS – Radiális beszúrómodul – FX, rövid/hosszú

▲ leszúráshoz és beszúráshoz



Az ábrák a jobbos kivitel mutatják

Megnevezés	HF	CW	WF	LF	H	CODX	CDX	Beszúrólapka	balos		jobbos	
									2C/71		2C/71	
									Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 876 ...		70 875 ...	
									EUR		EUR	
E20 R/L 20-FX 2.2	23	2,2	3,58	22	27	60	20	FX 2.2 ..	85,88	020	85,88	020
E20 R/L 20-FX 3.1	23	3,1	3,20	22	27	60	20	FX 3.1 ..	85,88	120	85,88	120
E20 R/L 20-FX 4.1	23	4,1	2,80	22	27	60	20	FX 4.1 ..	85,88	220	85,88	220
E25 R/L 20-FX 2.2	25	2,2	5,08	22	30	75	20	FX 2.2 ..	86,51	025	86,51	025
E25 R/L 25-FX 3.1	25	3,1	4,70	27	30	75	25	FX 3.1 ..	86,51	125	86,51	125
E25 R/L 25-FX 4.1	25	4,1	4,30	27	30	75	25	FX 4.1 ..	86,51	225	86,51	225
E25 R/L 25-FX 5.1	25	5,1	3,90	27	30	75	25	FX 5.1 ..	86,51	325	86,51	325
E25 R/L 25-FX 6.5	25	6,5	3,30	27	30	75	25	FX 6.5 ..	86,51	425	86,51	425
E25 R/L 35-FX 3.1	25	3,1	4,70	37	30	75	35	FX 3.1 ..	87,34	525	87,34	525
E25 R/L 35-FX 4.1	25	4,1	4,30	37	30	75	35	FX 4.1 ..	87,34	625	87,34	625
E25 R/L 35-FX 5.1	25	5,1	3,90	37	30	75	35	FX 5.1 ..	87,34	725	87,34	725
E25 R/L 35-FX 6.5	25	6,5	3,30	37	30	75	35	FX 6.5 ..	87,34	825	87,34	825
E32 R/L 32-FX 3.1	32	3,1	4,70	34	38	96	32	FX 3.1 ..	88,92	032	88,92	032
E32 R/L 32-FX 4.1	32	4,1	4,30	34	38	96	32	FX 4.1 ..	88,92	132	88,92	132
E32 R/L 32-FX 5.1	32	5,1	3,90	34	38	96	32	FX 5.1 ..	88,92	232	88,92	232
E32 R/L 32-FX 6.5	32	6,5	3,30	34	38	96	32	FX 6.5 ..	88,92	332	88,92	332
E32 R/L 45-FX 3.1	32	3,1	4,70	47	38	96	45	FX 3.1 ..	90,39	432	90,39	432
E32 R/L 45-FX 4.1	32	4,1	4,30	47	38	96	45	FX 4.1 ..	90,39	532	90,39	532
E32 R/L 45-FX 5.1	32	5,1	3,90	47	38	96	45	FX 5.1 ..	90,39	632	90,39	632
E32 R/L 45-FX 6.5	32	6,5	3,30	47	38	96	45	FX 6.5 ..	90,39	732	90,39	732

Pótalkatrészek

Beszúrólapka

	EUR	
FX 2.2 ..	4,35	375
FX 3.1 ..	4,35	376
FX 4.1 ..	4,35	376
FX 5.1 ..	4,35	376
FX 6.5 ..	4,35	376

2A/28



Kidobó

Cikkszám
70 950 ...

EUR

4,35 375

4,35 376

4,35 376

4,35 376

4,35 376



→ 22-26

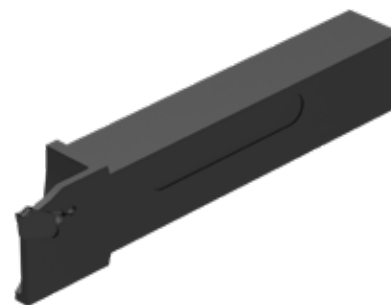
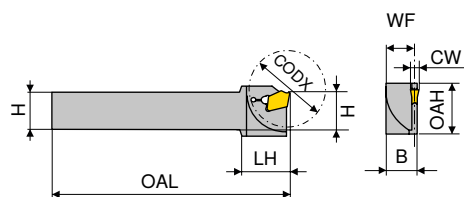
→ 93-95

→ 16. fejezet

MonoClamp – Radiális egyrészes tartó – FX

kiszállításra kerül:

penge kioldóval



Az ábrák a jobbbs kivitelt mutatják

Megnevezés	H	B	OAL	LH	OAH	CW	WF	CODX	Beszúrólapka	balos		jobbbs	
										2A/25 Cikkszám 70 837 ... EUR		2A/25 Cikkszám 70 836 ... EUR	
XLCE R/L 1010 M-FX2.2	10	10	150	19,4	21	2,2	9,18	30	FX 2.2 ..	99,30	101	99,30	101
XLCE R/L 1212 F-FX2.2	12	12	80	21,0	21	2,2	11,18	30	FX 2.2 ..	99,30	102	94,37	102
XLCE R/L 1212 M-FX2.2	12	12	150	19,4	21	2,2	11,18	30	FX 2.2 ..	99,30	103	99,30	103
XLCE R/L 1414 M-FX2.2	14	14	150	19,4	21	2,2	13,18	30	FX 2.2 ..	102,30	104	102,30	104
XLCE R/L 1612 H-FX2.2	16	12	100	21,0	21	2,2	11,18	30	FX 2.2 ..	94,37	105	94,37	105
XLCE R/L 1612 H-FX3.1	16	12	100	21,4	25	3,1	10,80	35	FX 3.1 ..	94,37	106	94,37	106
XLCE R/L 2016 K-FX3.1	20	16	125	26,4	26	3,1	14,80	40	FX 3.1 ..	105,30	107	105,30	107
XLCE R/L 2520 M-FX3.1	25	20	150	35,2	34	3,1	18,80	50	FX 3.1 ..	108,20	108	108,20	108
XLCE R/L 2016 K-FX4.1	20	16	125	26,4	26	4,1	14,40	40	FX 4.1 ..	105,30	109	105,30	109
XLCE R/L 2520 M-FX4.1	25	20	150	35,2	34	4,1	18,40	50	FX 4.1 ..	108,20	110	108,20	110

Pótalkatrészek

Beszúrólapka

FX 2.2 ..	4,35	375
FX 3.1 ..	4,35	376
FX 4.1 ..	4,35	376

2A/28



Kidobó

Cikkszám
70 950 ...

EUR

4,35 375

4,35 376

4,35 376

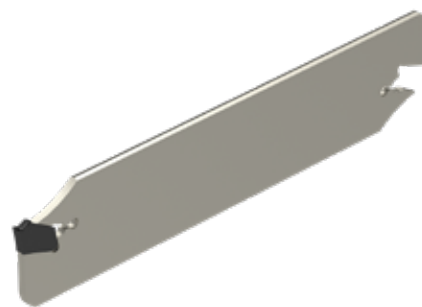
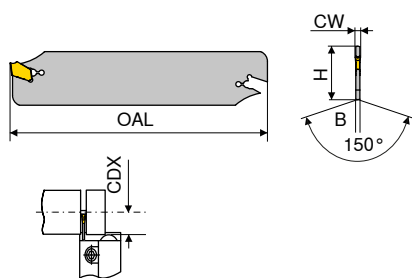


→ 22-26

MonoClamp – Radiális penge – FX

kiszállításra kerül:

penge kioldóval



Megnevezés	H	B	OAL	CW	CDX	Beszűrőlapka	2A/25	
							Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm		70 832 ...	
							EUR	
XLCEN 2602 J 22 FX	26	1,65	110	2,2	25	FX 2.2 ..	80,95	101
XLCFN 2603 J 31 FX	26	2,40	110	3,1	35	FX 3.1 ..	79,27	102
XLCFN 2604 J 41 FX	26	3,20	110	4,1	40	FX 4.1 ..	79,27	103
XLCEN 3202 M 22 FX	32	1,65	150	2,2	30	FX 2.2 ..	80,95	004
XLCFN 3203 M 31 FX	32	2,40	150	3,1	50	FX 3.1 ..	82,21	104
XLCFN 3204 M 41 FX	32	3,20	150	4,1	50	FX 4.1 ..	88,71	105
XLCFN 3205 M 51 FX	32	4,00	150	5,1	55	FX 5.1 ..	97,30	106
XLCFN 3206 M 65 FX	32	5,20	150	6,5	55	FX 6.5 ..	105,30	107
XLCEN 4608 S 82 FX	46	6,80	250	8,2	80	FX 8.2 ..	251,30	108
XLCEN 4609 S 97 FX	46	8,00	250	9,7	80	FX 9.7 ..	251,30	109

Pótalkatrészek

Beszűrőlapka

FX 2.2 ..	4,35	375
FX 3.1 ..	4,35	376
FX 4.1 ..	4,35	376
FX 5.1 ..	4,35	376
FX 6.5 ..	4,35	376
FX 8.2 ..	5,44	377
FX 9.7 ..	5,44	377

2A/28



Kidobó

Cikkszám
70 950 ...

EUR

FX 2.2 ..	4,35	375
FX 3.1 ..	4,35	376
FX 4.1 ..	4,35	376
FX 5.1 ..	4,35	376
FX 6.5 ..	4,35	376
FX 8.2 ..	5,44	377
FX 9.7 ..	5,44	377

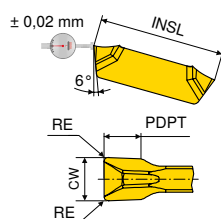
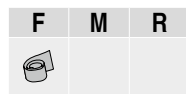
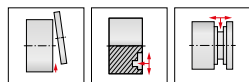


→ 22-26

→ 98+99

Beszúrólapka – GX 09/16

- ▲ körbeköszörült lapka
▲ csövek és vékonyfalú munkadarabok leszúrására is alkalmas

-F2
CTP1340-F2
CCN1340

Megnevezés	INSL	CW $\pm 0,02$	RE $\pm 0,05$	PDPT	Az alábbi szerszámtar- tóhoz	1C/72	
						Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm		70 360 ...	
						EUR	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2,0	0,2	1,5	GX 09-1	25,90	600
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2,5	0,2	1,5	GX 09-1	25,90	602
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3,0	0,3	2,0	GX 09-2	25,90	604
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,5	GX 16-1	26,34	650
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3,0	0,3	3,0	GX 16-2	26,34	652
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4,0	0,4	3,5	GX 16-3	28,84	654
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5,0	0,4	3,5	GX 16-3	28,84	656

Acél	●
Rozsdamentes	●
Vasöntvény	●
Nemvasfémek	○
Nagy hőállóságú	●
Edzett anyagok	●

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 103

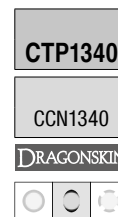
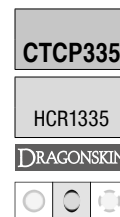
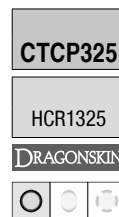
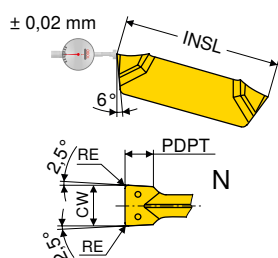
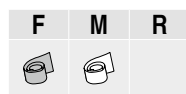
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 40+41	→ 44+45	→ 38+39	→ 42+43					

Beszúrólapka – GX 09/16 – szabványos

▲ vékonyfalú munkadarabok leszúrására is alkalmas



Megnevezés	INSL	CW $\pm 0,02$	RE $\pm 0,05$	PDPT	Az alábbi szerszám- tartóhoz	1C/72 Cikkszám 70 350 ... EUR	1C/72 Cikkszám 70 350 ... EUR	1C/72 Cikkszám 70 350 ... EUR
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2,0	0,2	1,5	GX 09-1	25,90 984		25,90 634
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2,5	0,2	1,5	GX 09-1	25,90 988		25,90 638
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3,0	0,3	2,0	GX 09-2	25,90 992		25,90 642
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,5	GX 16-1	26,34 900	26,34 500	26,34 600
GX 16-1 E2.50 N 0.20	16	2,5	0,2	2,5	GX 16-1	26,34 904	26,34 504	26,34 604
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3,0	0,3	3,0	GX 16-2	26,34 908	26,34 508	26,34 608
GX 16-2 E3.00 N 0.50	16	3,0	0,5	3,0	GX 16-2	26,34 910		
GX 16-2 E3.50 N 0.30	16	3,5	0,3	3,0	GX 16-2	26,34 912	26,34 512	26,34 612
GX 16-3 E4.00 N 0.60	16	4,0	0,6	3,5	GX 16-3	28,84 918		
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4,0	0,4	3,5	GX 16-3	28,84 916	28,84 516	28,84 616
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5,0	0,4	3,5	GX 16-3	28,84 924	28,84 524	28,84 624
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6,0	0,5	4,0	GX 16-4	30,44 928		30,44 628
GX 16-4 E6.00 N 0.80	16	6,0	0,8	4,0	GX 16-4	30,44 930		

Acél	●	●	●
Rozsdamentes	○	○	●
Vasöntvény	●	●	●
Nemvasfémek			○
Nagy hőállóságú			●
Edzett anyagok	○		

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 103

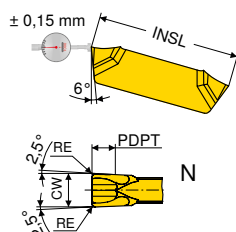
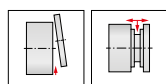
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 40+41	→ 44+45	→ 38+39	→ 42+43					

Beszúrólapka – GX 09/16

▲ nagyon jó, ellenőrzött forgácskihordás

**-M40
CTCP325****-M40
HCR1325****DRAGONSKIN****-M40
CTPP345****-M40
HCN1345****DRAGONSKIN****-M40
CTP1340****-M40
CCN1340****DRAGONSKIN**

Megnevezés	INSL	CW $\pm 0,05$	RE $\pm 0,05$	PDPT	Az alábbi szerszámtar- tóhoz	1C/72		1C/72		1C/72	
						Cikkszám 70 351 ...		Cikkszám 70 351 ...		Cikkszám 70 351 ...	
	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2	0,2	1,5	GX 09-1	16,92	986	16,92	886	16,92	686
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3	0,3	2,0	GX 09-2	16,92	994	16,92	894	16,92	694
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,5	GX 16-1	17,14	902	17,14	802	17,14	602
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3	0,3	3,0	GX 16-2	17,14	910	17,14	810	17,14	610
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4	0,4	3,5	GX 16-3	19,08	918	19,08	818	19,08	618
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5	0,4	3,5	GX 16-3	21,02	926	21,02	826	21,02	626
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0,5	4,0	GX 16-4	22,93	930	22,93	830	22,93	630

Acél	●	●	●
Rozsdamentes	○	●	●
Vasöntvény	●	○	●
Nemvasfémek	○	○	○
Nagy hőállóságú	○	○	●
Edzett anyagok	○	○	○

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 103

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

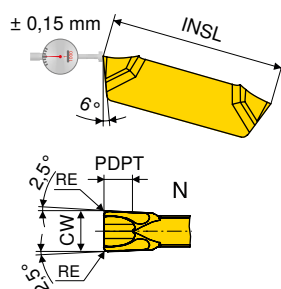
→ 40+41	→ 44+45	→ 38+39	→ 42+43						

Beszűrőlapka – GX 16

▲ nagyon jó, ellenőrzött forgácskihordás



F	M	R



-M1 CTCP325	-M1 CTPP345	-M1 CTP1340
-M1 HCR1325	-M1 HCN1345	-M1 CCN1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Megnevezés	INSL mm	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	Az alábbi szerszámtar- tóhoz	1C/72		1C/72		1C/72	
						Cikkszám 70 362 ... EUR		Cikkszám 70 362 ... EUR		Cikkszám 70 362 ... EUR	
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,0	GX 16-1	17,14	902	17,14	800	17,14	600
GX 16-2 E3.00 N 0.20	16	3	0,2	2,5	GX 16-2	17,14	902	17,14	802	17,14	602
GX 16-3 E4.00 N 0.30	16	4	0,3	3,0	GX 16-3	19,08	904	19,08	804	19,08	604
Acél						●		●		●	
Rozsdamentes						○		●		●	
Vasöntvény						●		○		●	
Nemvasfémek										○	
Nagy hőállóságú								○		●	
Edzett anyagok						○					

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 104

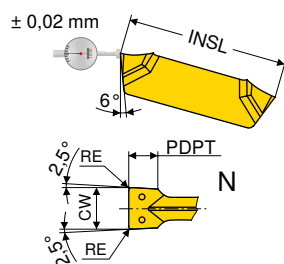
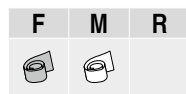
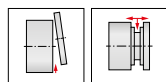
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 40+41	→ 45	→ 38+39	→ 43						

Beszúrólapka – GX 16

- ▲ beszúrólapka nagyon pozitív élgeometriával és éles forgácsolóéllel
- ▲ körbeköszörült

-27P
H216T-ALP
CWK26

Megnevezés	INSL	CW $\pm 0,02$	RE $\pm 0,05$	PDPT	Az alábbi szerszámtartóhoz
	mm	mm	mm	mm	
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,5	GX 16-1
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3	0,3	3,0	GX 16-2
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4	0,4	3,5	GX 16-3
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0,5	4,0	GX 16-4

1C/72

Cikkszám
70 350 ...

EUR

19,99 650

19,99 658

21,80 670

22,93 678

Acél

Rozsdamentes

Vasöntvény

Nemvasfémek

Nagy hőállóságú

Edzett anyagok

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 103

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás



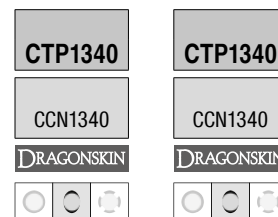
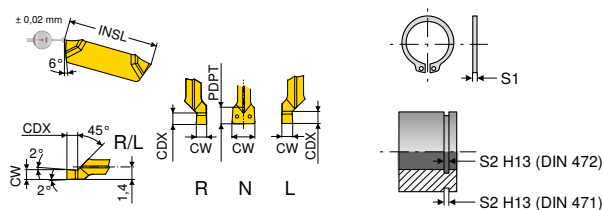
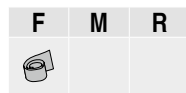
→ 40+41

→ 45

→ 38+39

→ 43

Beszúrólapka biztosítógyűrűhöz – GX 09/16, szabványos



Megnevezés	IH	INSL			CW $\pm 0,02$	RE $\pm 0,05$	CDX	PDPT	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/72	
			S ₁	S ₂						Cikkszám 70 352 ...	Cikkszám 70 352 ...
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	EUR
GX 09-1 S0.60 L	L	9	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 02-GX 09-1		25,90 679
GX 09-1 S0.80 L	L	9	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 02-GX 09-1		25,90 681
GX 09-1 S0.90 L	L	9	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 02-GX 09-1		25,90 683
GX 09-1 S1.00 L	L	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1		25,90 684
GX 09-1 S1.20 L	L	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1		25,90 686
GX 09-1 S1.40 L	L	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1		25,90 688
GX 09-1 S1.70 L	L	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1		25,90 690
GX 16-2 S0.60 L	L	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2		26,34 607
GX 16-2 S0.80 L	L	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2		26,34 609
GX 16-2 S0.90 L	L	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2		26,34 611
GX 16-2 S1.00 L	L	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2		26,34 612
GX 16-2 S1.20 L	L	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2		26,34 614
GX 16-2 S1.40 L	L	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2		26,34 616
GX 16-2 S1.70 L	L	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2		26,34 618
GX 16-2 S1.95 L	L	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2		26,34 620
GX 16-2 S2.25 L	L	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2		26,34 622
GX 09-1 S1.95 N	N	9	1,75	1,85	1,95	0,1		2,0	GX 09-1	25,90 692	
GX 09-1 S2.25 N	N	9	2,00	2,15	2,25	0,1		2,0	GX 09-1	25,90 694	
GX 09-2 S2.75 N	N	9	2,50	2,65	2,75	0,1		2,0	GX 09-2	25,90 696	
GX 09-2 S3.25 N	N	9	3,00	3,15	3,25	0,1		2,0	GX 09-2	25,90 698	
GX 16-2 S2.75 N	N	16	2,50	2,65	2,75	0,1		3,0	GX 16-2	26,34 624	
GX 16-2 S3.25 N	N	16	3,00	3,15	3,25	0,1		3,0	GX 16-2	26,34 626	
GX 16-3 S4.25 N	N	16	4,00	4,15	4,25	0,2		3,5	GX 16-3	28,84 628	
GX 16-4 S5.25 N	N	16	5,00	5,15	5,25	0,2		4,0	GX 16-4	30,44 630	
GX 09-1 S0.60 R	R	9	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 02-GX 09-1		25,90 670
GX 09-1 S0.80 R	R	9	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 02-GX 09-1		25,90 672
GX 09-1 S0.90 R	R	9	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 02-GX 09-1		25,90 674
GX 09-1 S1.00 R	R	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1		25,90 676
GX 09-1 S1.20 R	R	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1		25,90 678
GX 09-1 S1.40 R	R	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1		25,90 680
GX 09-1 S1.70 R	R	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1		25,90 682
GX 16-2 S0.60 R	R	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2		26,34 695
GX 16-2 S0.80 R	R	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2		26,34 697
GX 16-2 S0.90 R	R	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2		26,34 699
GX 16-2 S1.00 R	R	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2		26,34 600
GX 16-2 S1.20 R	R	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2		26,34 602
GX 16-2 S1.40 R	R	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2		26,34 604
GX 16-2 S1.70 R	R	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2		26,34 606
GX 16-2 S1.95 R	R	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2		26,34 608
GX 16-2 S2.25 R	R	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2		26,34 610

Acél	•	•
Rozsdamentes	•	•
Vasöntvény	•	•
Nemvasfémek	○	○
Nagy hőállóságú	•	•
Edzett anyagok		

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 104

i Figyelem – csak belső megmunkálásra vonatkozik:

Jobbos lapka → balos kivitelű modul vagy egyrészes fúrórúd

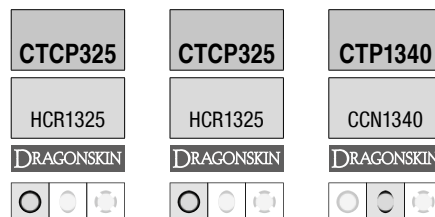
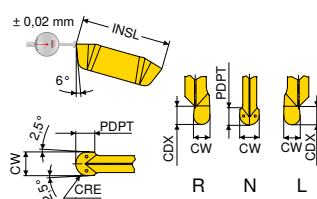
Balos lapka → jobbos kivitelű modul vagy egyrészes fúrórúd

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 40+41	→ 44+45	→ 38+39	→ 42+43						

Rádiuszos beszúrólapka – GX 09/16



Megnevezés	IH	INSL	CW $\pm 0,02$	CRE	PDPT	CDX	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/72 Cikkszám 70 354 ... EUR	1C/72 Cikkszám 70 354 ... EUR	1C/72 Cikkszám 70 354 ... EUR
GX 09-1 R0.80 L	L	9	1,6	0,8		1,78	R/L 02-GX 09-1	31,23	988	
GX 16-2 R0.80 L	L	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	32,02	912	
GX 16-2 R1.00 L	L	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	32,02	916	
GX 16-2 R1.20 L	L	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	32,02	920	
GX 09-1 R1.00 N	N	9	2,0	1,0	1,0		GX 09-1		31,23	992
GX 09-1 R1.20 N	N	9	2,4	1,2	1,2		GX 09-1		31,23	996
GX 16-2 R1.50 N	N	16	3,0	1,5	1,5		GX 16-2		32,02	924
GX 16-3 R2.00 N	N	16	4,0	2,0	2,0		GX 16-3		34,76	928
GX 16-3 R2.50 N	N	16	5,0	2,5	2,5		GX 16-3		34,76	932
GX 16-4 R3.00 N	N	16	6,0	3,0	3,0		GX 16-4		36,35	936
GX 09-1 R0.80 R	R	9	1,6	0,8		1,78	R/L 02-GX 09-1	31,23	984	
GX 16-2 R0.80 R	R	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	32,02	900	
GX 16-2 R1.00 R	R	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	32,02	904	
GX 16-2 R1.20 R	R	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	32,02	908	
Acél								●	●	●
Rozsdamentes								○	○	●
Vasöntvény								●	●	●
Nemvasfémek										○
Nagy hőállóságú										●
Edzett anyagok								○	○	

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 104

i Figyelem – csak belső megmunkálásra vonatkozik:

Jobbos lapka → balos kivitelű modul vagy egyrészes fúrórúd

Balos lapka → jobbos kivitelű modul vagy egyrészes fúrórúd

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

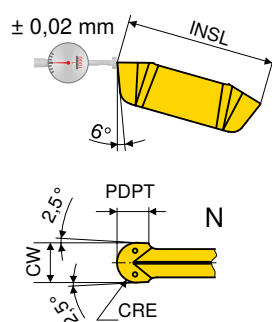
→ 40+41	→ 44+45	→ 38+39	→ 42+43						

Rádiuszos beszúrólapka – GX 16

- ▲ beszúrólapka nagyon pozitív élgeometriával és éles forgácsolóéllel
- ▲ körbekerített



F	M	R

-27P
H216T-ALP
CWK26

Megnevezés	INSL	CW $\pm 0,02$	CRE	PDPT	Az alábbi szerszámtar- tóhoz
GX 16-2 R1.50 N	16	3	1,5	1,5	GX 16-2
GX 16-3 R2.00 N	16	4	2,0	2,0	GX 16-3
GX 16-3 R2.50 N	16	5	2,5	2,5	GX 16-3

1C/72

Cikkszám
70 354 ...

EUR

24,07	674
26,01	678
26,01	682

Acél	
Rozsdamentes	
Vasöntvény	•
Nemvasfémek	•
Nagy hőállóságú	
Edzett anyagok	

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 104

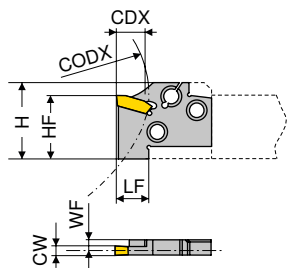
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 40+41	→ 45	→ 38+39	→ 43						

ModularClamp MSS – Radiális beszúrómodul – GX 09/16

- ▲ biztosítógyűrű-hornokhoz $\leq 2,75$ mm
- ▲ rádiuszos beszúrásokhoz $\leq 1,2$ mm
- ▲ alászurásokhoz



Az ábrák a jobbos kivitel mutatják



Megnevezés	CW	WF	LF	HF	H	CODX	CDX	Beszurólapka	balos		jobbos	
									2C/71		2C/71	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Cikkszám 70 871 ...		Cikkszám 70 870 ...	
									EUR		EUR	
E12 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,15	8	12	14,5	36	2	GX 09-1 ..R/L	84,93	112	84,93	112
E16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,15	8	16	19,5	48	2	GX 09-1 ..R/L	85,88	116	85,88	116
E20 R/L 03-GX 16-2	<2,75	3,40	13	20	24,0	60	3	GX 16-2 ..R/L	85,88	120	85,88	120
E25 R/L 03-GX 16-2	<2,75	4,90	13	25	30,0	75	3	GX 16-2 ..R/L	86,51	125	86,51	125
E32 R/L 03-GX 16-2	<2,75	4,90	13	32	38,0	96	3	GX 16-2 ..R/L	87,34	132	87,34	132



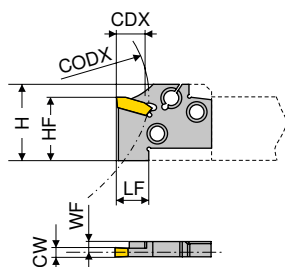
→ 30-37

→ 93-95

→ 16. fejezet

ModularClamp MSS – Radiális beszúrómodul – GX 09/16

- ▲ beszúráshoz és esztergáláshoz
- ▲ biztosítógyűrű-hornokhoz $\leq 5,25$ mm
- ▲ rádiuszos beszúráshoz maximum $\leq 2,5$ mm
- ▲ alászúráshoz



Az ábrák a jobbosit mutatják



Megnevezés	CW	WF	LF	HF	H	CODX	CDX	Beszúrólapka	balos		jobbos	
									2C/71		2C/71	
									Cikkszám 70 866 ...		Cikkszám 70 865 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
E12 R/L 07-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,15	8	12	14,5	36	7	GX 09-1 ..N	84,93	012	84,93	012
E12 R/L 07-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,15	8	12	14,5	36	7	GX 09-2 ..N	84,93	112	84,93	112
E16 R/L 07-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,15	8	16	19,5	48	7	GX 09-1 ..N	85,88	016	85,88	016
E16 R/L 07-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,15	8	16	19,5	48	7	GX 09-2 ..N	85,88	116	85,88	116
E20 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	3,75	13	20	24,0	60	12	GX 16-1 ..N	85,88	020	85,88	020
E20 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	3,40	13	20	24,0	60	12	GX 16-2 ..N	85,88	120	85,88	120
E20 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	2,93	13	20	24,0	60	12	GX 16-3 ..N	85,88	220	85,88	220
E25 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,25	13	25	30,0	75	12	GX 16-1 ..N	86,51	025	86,51	025
E25 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	4,90	13	25	30,0	75	12	GX 16-2 ..N	86,51	125	86,51	125
E25 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	4,43	13	25	30,0	75	12	GX 16-3 ..N	86,51	225	86,51	225
E25 R/L 12-GX 16-4	5,01 - 6,50	3,80	13	25	30,0	75	12	GX 16-4 ..N	86,51	325	86,51	325
E32 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	4,90	13	32	38,0	96	12	GX 16-2 ..N	87,34	132	87,34	132
E32 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	4,43	13	32	38,0	96	12	GX 16-3 ..N	87,34	232	87,34	232
E32 R/L 12-GX 16-4	5,01 - 6,50	3,80	13	32	38,0	96	12	GX 16-4 ..N	87,34	332	87,34	332

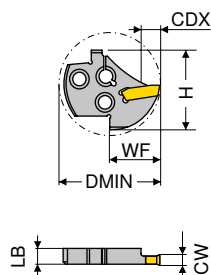


→ 30-37

→ 93-95

→ 16. fejezet

ModularClamp MSS – Radiális beszúrómodul GX 09/16, belső megmunkáláshoz

▲ biztosítógyűrű-hornokokhoz $\leq 2,75$ mm▲ rádiuszbeszúráshoz $\leq 1,2$ mm

Az ábrák a jobbos kivételt mutatják

Megnevezés	CW	LB	WF	H	CDX	DMIN	Beszúrólapka	balos		jobbos	
								2C/71 Cikkszám 70 886 ... EUR		2C/71 Cikkszám 70 885 ... EUR	
I16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	10,0	16,4	2	20	GX 09-1 ..R/L	85,88	016	85,88	016
I20 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	12,0	20,3	2	25	GX 09-1 ..R/L	85,88	020	85,88	020
I25 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	15,5	24,9	2	32	GX 09-1 ..R/L	86,51	025	86,51	025
I32 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	20,0	32,2	3	40	GX 16-2 ..R/L	87,34	032	87,34	032
I40 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	24,5	39,6	3	50	GX 16-2 ..R/L	88,08	040	88,08	040



Jobbos modulhoz → használjon balos lapkát

Balos modulhoz → használjon jobbos lapkát



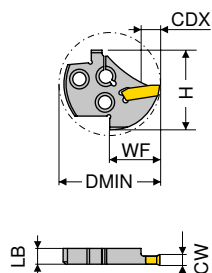
→ 30-37

→ 96

ModularClamp MSS – Radiális beszúrómodul GX 09/16, belső megmunkáláshoz

▲ biztosítógyűrű-hornokhoz ≤ 5,25 mm

▲ rádiuszbeszúráshoz ≤ 2,5 mm



Az ábrák a jobbos kivítelt mutatják

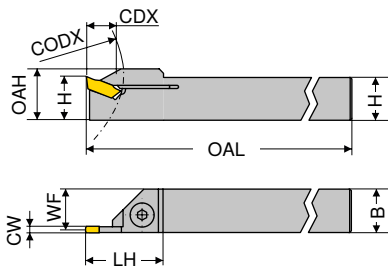
Megnevezés	CW	LB	WF	H	CDX	DMIN	Beszúrólapka	balos		jobbos	
								2C/71		2C/71	
								Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 881 ...		70 880 ...	
								EUR		EUR	
I16 R/L 04-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	10,0	16,4	4	20	GX 09-1 ..N	85,88	017	85,88	017
I16 R/L 04-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	10,0	16,4	4	20	GX 09-2 ..N	85,88	117	85,88	117
I20 R/L 05-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-1 ..N	85,88	021	85,88	021
I20 R/L 05-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-2 ..N	85,88	121	85,88	121
I25 R/L 06-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-1 ..N	86,51	026	86,51	026
I25 R/L 06-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-2 ..N	86,51	126	86,51	126
I32 R/L 09-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-1 ..N	87,34	033	87,34	033
I32 R/L 09-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-2 ..N	87,34	133	87,34	133
I32 R/L 09-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-3 ..N	87,34	233	87,34	233
I32 R/L 09-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-4 ..N	87,34	333	87,34	333
I40 R/L 10-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-1 ..N	88,08	041	88,08	041
I40 R/L 10-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-2 ..N	88,08	141	88,08	141
I40 R/L 10-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-3 ..N	88,08	241	88,08	241
I40 R/L 10-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-4 ..N	88,08	341	88,08	341



→ 30-37

→ 96

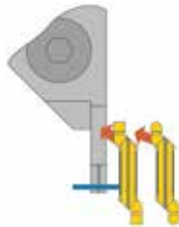
MonoClamp – Radiális egyrészes tartó – GX 09



Az ábrák a jobbos kivitel mutatják

Megnevezés	H	B	CW	WF	OAH	OAL	LH	CODX	CDX	Beszúrólapka	balos		jobbos	
											2C/71		2C/71	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Cikkszám		Cikkszám	
E10 R/L 00-1010M-GX09	10	10	2,00 - 3,50	9,35	12	150	18	30	7	GX 09 ..	70 863 ...		70 862 ...	
											EUR		EUR	
											123,50	010	123,50	010

i Ha jobbos vagy balos lapkákat használ, a megfelelő forgácsolás érdekében után kell állítani a szerszámot a homlokfelületnél.



Pótalkatrészek

Beszúrólapka

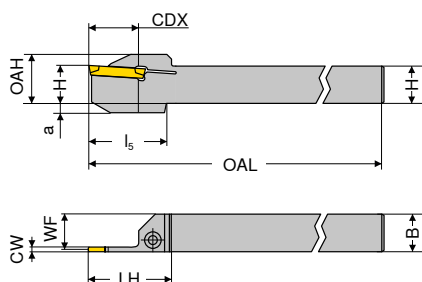
GX 09 ..

	T15	Y7		M4x11	2A/28	
		D kulcs			Szorítócsavar	
		Cikkszám		Cikkszám		
		80 950 ...		70 950 ...		
		EUR		EUR		
		9,28	113	10,34	442	



→ 30-36

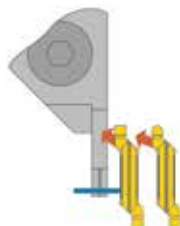
MonoClamp – Radiális egyrészes tartó – GX 16



Az ábrák a jobbos kivételt mutatják

Megnevezés	H	B	CW	WF	OAH	OAL	LH	l ₅	a	CDX	Beszúrólapka	balos		jobbos	
												2C/71		2C/71	
												Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 889 ...		70 888 ...	
												EUR		EUR	
E12 R/L 0012-1212K-GX16-1	12	12	2,00 - 2,75	11,35	17	125	26	24	4	12	GX 16-1	91,12	212	91,12	212
E12 R/L 0012-1212K-GX16-2	12	12	2,76 - 3,75	11,00	17	125	26	24	4	12	GX 16-2	91,12	312	91,12	312
E16 R/L 0012-1616K-GX16-1	16	16	2,00 - 2,75	15,35	21	125	26	24	4	12	GX 16-1	97,30	216	97,30	216
E16 R/L 0012-1616K-GX16-2	16	16	2,76 - 3,75	15,00	21	125	26	24	4	12	GX 16-2	97,30	316	97,30	316
E16 R/L 0012-1616K-GX16-3	16	16	3,76 - 5,00	14,53	21	125	26	24	4	12	GX 16-3	97,30	416	97,30	416
E20 R/L 0012-2020K-GX16-1	20	20	2,00 - 2,75	19,35	25	125	26			12	GX 16-1	112,00	220	112,00	220
E20 R/L 0012-2020K-GX16-2	20	20	2,76 - 3,75	19,00	25	125	26			12	GX 16-2	112,00	320	112,00	320
E20 R/L 0012-2020K-GX16-3	20	20	3,76 - 5,00	18,53	25	125	26			12	GX 16-3	112,00	420	112,00	420
E25 R/L 0012-2525M-GX16-2	25	25	2,76 - 3,75	24,00	30	150	26			12	GX 16-2	119,10	325	119,10	325
E25 R/L 0012-2525M-GX16-3	25	25	3,76 - 5,00	23,53	30	150	26			12	GX 16-3	119,10	425	119,10	425

i Ha jobbos vagy balos lapkákat használ, a megfelelő forgácsolás érdekében után kell állítani a szerszámot a homlokfelületnél.



Pótalkatrészek

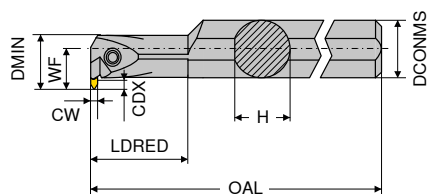
Beszúrólapka

		Y7		2A/28	
		Cikkszám		Cikkszám	
GX 16-1	T15	80 950 ...		70 950 ...	
GX 16-2	T15	EUR		EUR	
GX 16-3	T15	9,28 113	M3,5x14	4,09 160	
		9,28 113	M3,5x14	4,09 160	
		9,28 113	M3,5x14	4,09 160	



→ 30-37

MonoClamp – Radiális egyrészes fúrórúd – GX 09

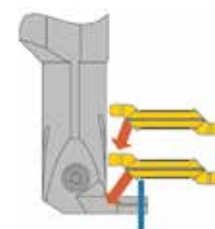


Az ábrák a jobbos kivitel mutatják

Megnevezés	H	DCONMS	DMIN	CW	CDX	WF	OAL	LDRED	Beszurólapka	balos		jobbos	
										2C/71		2C/71	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Cikkszám		Cikkszám	
I12 R/L 90-2,5D-GX09	15,25	16	16	2,00 - 3,75	3	11	150	30	GX 09 ..	70 859 ...		70 858 ...	
										EUR		EUR	
										151,40	012	151,40	012

i Jobbos fúrórúdhhoz → használjon balos lapkát
Balos fúrórúdhhoz → használjon jobbos lapkát

i Ha jobbos vagy balos lapkákat használ, a megfelelő forgácsolás érdekében után kell állítani a szerszámot a homlokfelületnél.



Pótalkatrészek

Beszurólapka

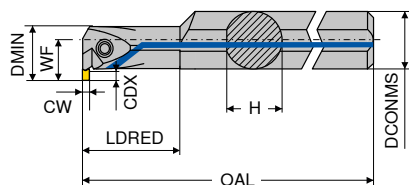
GX 09 ..

	Y7		2A/28	
	D kulcs		Szorítócsavar	
	Cikkszám		Cikkszám	
	80 950 ...		70 950 ...	
	EUR		EUR	
T15	9,28	113	M3,5x12,5	8,97 441



→ 30-36

MonoClamp – Radiális egyrészes fúrórúd – GX 16

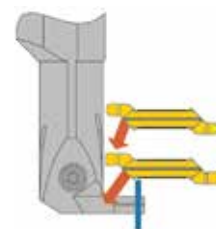


Az ábrák a jobbos kivitelet mutatják

Megnevezés	H	DCONMS	DMIN	CW	CDX	WF	OAL	LDRED	Beszurólapka	balos	jobbos
										2C/71 Cikkszám 70 893 ... EUR	2C/71 Cikkszám 70 892 ... EUR
I16 R/L 90-2.0D-GX16-1	15,25	16	20,5	2,00 - 2,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-1	133,30	133,30
I16 R/L 90-2.0D-GX16-2	15,25	16	20,5	2,76 - 3,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-2	133,30	133,30
I20 R/L 90-2.0D-GX16-2	19,00	20	25,0	2,76 - 3,75	5,5	15,5	180	40	GX 16-2	144,00	144,00
I25 R/L 90-2.0D-GX16-2	24,00	25	32,0	2,76 - 3,75	8,0	20,5	200	50	GX 16-2	167,40	167,40
I25 R/L 90-2.0D-GX16-3	24,00	25	32,0	3,76 - 5,00	10,0	22,5	200	50	GX 16-3	167,40	167,40
I32 R/L 90-2.0D-GX16-2	31,00	32	42,0	2,76 - 3,75	11,0	27,5	250	64	GX 16-2	194,60	194,60
I32 R/L 90-2.0D-GX16-3	31,00	32	42,0	3,76 - 5,00	11,0	27,5	250	64	GX 16-3	194,60	194,60

i Jobbos fúrórúdhhoz → használjon balos lapkát
Balos fúrórúdhhoz → használjon jobbos lapkát

i Ha jobbos vagy balos lapkákat használ, a megfelelő forgácsolás érdekében után kell állítani a szerszámot a homlokfelületnél.



Pótalkatrészek

Beszurólapka

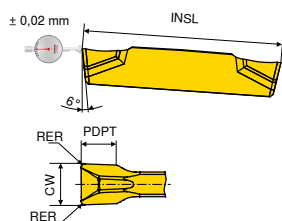
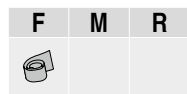
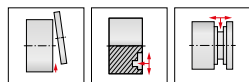
		Cikkszám 80 950 ... EUR		Cikkszám 70 950 ... EUR	
GX 16-1	T15	9,28	113	M4x14	8,58 403
GX 16-2	T15	9,28	113	M4x14	8,58 403
GX 16-3	T15	9,28	113	M4x14	8,58 403



→ 30-37

Beszúrólapka – GX 24

- ▲ körbeköszörült lapka
- ▲ csövek és vékonyfalú munkadarabok leszúrására is alkalmas



-F2 CTCP325	-F2 CTPP345	-F2 CTP1340
-F2 HCR1325	-F2 HCN1345	-F2 CCN1340
DRAGONSkin	DRAGONSkin	DRAGONSkin



Megnevezés	INSL	CW $\pm 0,02$	RE $\pm 0,05$	PDPT	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/72		1C/72		1C/72	
						Cikkszám 70 350 ...		Cikkszám 70 350 ...		Cikkszám 70 350 ...	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3,0	0,3	2,5	GX 24-2	27,14	962	27,14	862	27,14	662
GX 24-2 E3.50 N 0.30	24	3,5	0,3	2,5	GX 24-2	27,14	864	27,14	864	27,14	864
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4,0	0,4	3,0	GX 24-3	29,29	966	29,29	866	29,29	666
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5,0	0,4	3,5	GX 24-3	32,14	970	32,14	870	32,14	671
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6,0	0,5	4,0	GX 24-4	35,32	872	35,32	872	35,32	672

Acél	●	●	●
Rozsdamentes	○	●	●
Vasöntvény	●	●	●
Nemvasfémek	○	○	○
Nagy hőállóságú	○	○	●
Edzett anyagok	○	○	○

→ v_c oldal: 101

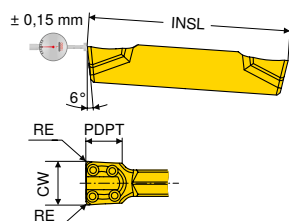
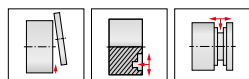
→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 103

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás



Beszúrólapka – GX 24 -E



Megnevezés	INSL mm	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/72 Cikkszám 70 350 ... EUR		1C/72 Cikkszám 70 350 ... EUR		1C/72 Cikkszám 70 350 ... EUR		1C/72 Cikkszám 70 350 ... EUR	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	2,5	GX 24-2	18,27	932	18,27	532	18,01	832	18,27	632
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,0	GX 24-3	19,99	936	19,99	536	19,99	836	19,99	636
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,0	GX 24-3	21,80	940	21,80	540	21,80	840	21,80	640
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	3,5	GX 24-4	23,96	944	23,96	544	23,96	844	23,96	644

Acél	●	●	●	●
Rozsdamentes	○	○	●	●
Vasöntvény	●	●	●	●
Nemvasfémek	○	○	○	○
Nagy hőállóságú	○	○	○	○
Edzett anyagok	○	○	○	○

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 103

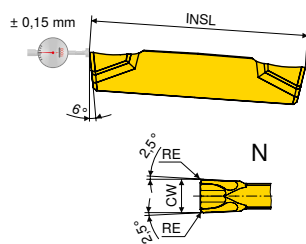
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 54	→ 59	→ 53-56	→ 57	→ 58	→ 60			

Beszúrólapka – GX 24

▲ nagyon jó, ellenőrzött forgácskihordás

-M1
CTCP325-M1
HCR1325-M1
CTPP345-M1
HCN1345-M1
CTP1340-M1
CCN1340

Megnevezés	INSL	CW $\pm 0,05$	RE $\pm 0,05$	Az alábbi szerszámtar- tóhoz	1C/72 Cikkszám 70 363 ... EUR	1C/72 Cikkszám 70 363 ... EUR	1C/72 Cikkszám 70 363 ... EUR
GX 24-1 E2.00 N 0.20	24	2	0,2	GX 24-1	18,27 900	18,27 800	18,27 600
GX 24-2 E3.00 N 0.20	24	3	0,2	GX 24-2	18,27 902	18,27 802	18,27 602
GX 24-3 E4.00 N 0.30	24	4	0,3	GX 24-3	19,99 904	19,99 804	19,99 604

Acél	●	●	●
Rozsdamentes	○	●	●
Vasöntvény	●	●	●
Nemvasfémek	○	○	○
Nagy hőállóságú	○	○	●
Edzett anyagok	○	○	○

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 104

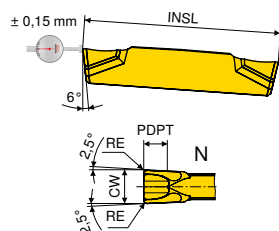
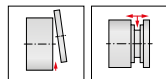
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás



Beszúrólapka – GX 24

▲ nagyon jó, ellenőrzött forgácskihordás

**-M40
CTCP325****-M40
HCR1325****-M40
CTPP345****-M40
HCN1345****-M40
CTP1340****-M40
CCN1340**

Megnevezés	INSL	CW $\pm 0,05$	RE $\pm 0,05$	PDPT	Az alábbi szer- szám tartóhoz	1C/72		1C/72		1C/72	
						Cikkszám		Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm		70 364 ...		70 364 ...		70 364 ...	
						EUR		EUR		EUR	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	3,5	GX 24-2	18,27	900	18,27	800	18,27	600
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	4,0	GX 24-3	19,99	902	19,99	802	19,99	602
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	4,0	GX 24-3	21,80	904	21,80	804	21,80	604
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	4,0	GX 24-4	23,96	906	23,96	806	23,96	606

Acél	●	●	●
Rozsdamentes	○	●	●
Vasöntvény	●	○	●
Nemvasfémek	○	○	○
Nagy hőállóságú	○	○	●
Edzett anyagok	○	○	○

→ v_c oldal: 101

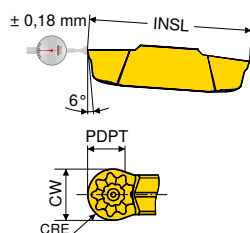
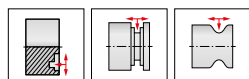
→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 103

Belső megmunkálás

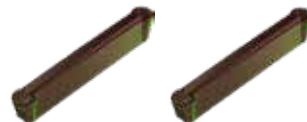
Külső megmunkálás

→ 54	→ 59	→ 53-56	→ 57	→ 58	→ 60				

Rádiuszos beszúrólapka – GX 24



-M3 CTCP325	-M3 CTCP335
-M3 HCR1325	-M3 HCR1335
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Megnevezés	INSL	CW $\pm 0,05$	CRE	PDPT	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/72		1C/72	
						Cikkszám		Cikkszám	
GX 24-2 R1.50 N	24,4	3	1,5	1,5	GX 24-2	70 354 ...		70 354 ...	
GX 24-3 R2.00 N	24,4	4	2,0	2,5	GX 24-3	EUR 24,30	952	EUR 24,30	552
GX 24-3 R2.50 N	24,4	5	2,5	3,0	GX 24-3	26,01	954	26,01	554
GX 24-4 R3.00 N	24,4	6	3,0	4,0	GX 24-4	27,14	956	27,14	556
						29,18	958	29,18	558

Acél	●	●
Rozsdamentes	○	○
Vasöntvény	●	●
Nemvasfémek		
Nagy hőállóságú		
Edzett anyagok	○	

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 104

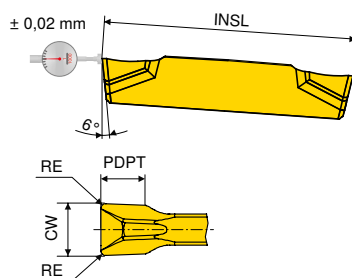
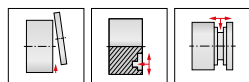
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 54	→ 59	→ 53-56	→ 57	→ 58	→ 60			

Beszurólapka – GX 24

- ▲ beszurólapka nagyon pozitív élgeometriával és éles forgácsolóéllel
- ▲ körbeköszörült

-27P
H216T-ALP
CWK26

Megnevezés	INSL	CW $\pm 0,02$	RE $\pm 0,05$	PDPT	Az alábbi szerszámtartóhoz
	mm	mm	mm	mm	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	2,5	GX 24-2
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,0	GX 24-3
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,5	GX 24-3
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	4,0	GX 24-4

1C/72

Cikkszám
70 350 ...

EUR

21,80	682
23,96	684
24,98	686
25,90	688

Acél

Rozsdamentes

Vasöntvény

Nemvasfémek

Nagy hőállóságú

Edzett anyagok

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 103

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás



→ 54

→ 59

→ 53-56

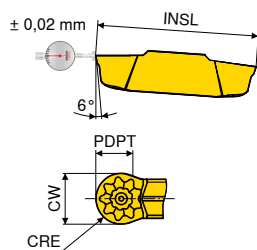
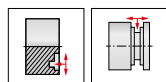
→ 57

→ 58

→ 60

Rádiuszos beszurólapka – GX 24

- ▲ beszurólapka nagyon pozitív élgeometriával és éles forgácsolóéllel
- ▲ körbeköszörült

-27PF
H216T-ALP-F
CWK26

Megnevezés	INSL	CW $\pm 0,02$	CRE	PDPT	Az alábbi szer- szám tartóhoz
	mm	mm	mm	mm	
GX 24-4 R3.00 N	25,4	6	3	4	GX 24-4
GX 24-5 R4.00 N	25,4	8	4	5	GX 24-5

1C/72

Cikkszám
70 353 ...

EUR

32,58

500

34,40

506

Acél	
Rozsdamentes	
Vasöntvény	•
Nemvasfémek	•
Nagy hőállóságú	
Edzett anyagok	

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 104

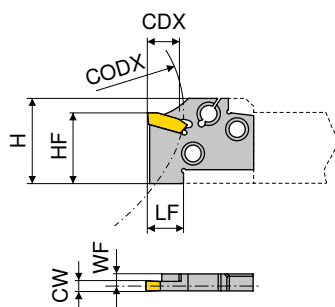
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 54	→ 59	→ 53-56	→ 57	→ 58	→ 60			

ModularClamp MSS – Radiális beszúrómodul – GX 24

- ▲ mély radiális leszúráshoz és beszúráshoz
▲ esztergáláshoz



Az ábrák a jobbos kivítelt mutatják



Megnevezés	CW	WF	LF	HF	H	CODX	CDX	Beszúrólapka	balos		jobbos	
									2C/71 Cikkszám 70 868 ... EUR		2C/71 Cikkszám 70 867 ... EUR	
E20 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	3,85	22	20	24	60	21	GX 24-1	85,88	020	85,88	020
E20 R/L 21-GX 24-2	3	3,40	22	20	24	60	21	GX 24-2	85,88	120	85,88	120
E25 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	5,10	22	25	30	75	21	GX 24-1	86,51	025	86,51	025
E25 R/L 21-GX 24-2	3	4,90	22	25	30	75	21	GX 24-2	86,51	125	86,51	125
E25 R/L 21-GX 24-3	4/5	4,43	22	25	30	75	21	GX 24-3	86,51	225	86,51	225
E25 R/L 21-GX 24-4	6	3,80	22	25	30	75	21	GX 24-4	86,51	325	86,51	325
E25 R/L 21-GX 24-5	8	2,95	22	25	30	75	21	GX 24-5	86,51	425	86,51	425
E32 R/L 21-GX 24-3	4/5	4,43	22	32	38	96	21	GX 24-3	87,34	232	87,34	232
E32 R/L 21-GX 24-4	6	3,80	22	32	38	96	21	GX 24-4	87,34	332	87,34	332



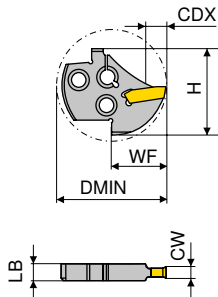
→ 46-52

→ 93-95

→ 16. fejezet

ModularClamp MSS – Radiális beszúrómodul belső megmunkáláshoz – GX 24

▲ beszúráshoz és esztergáláshoz



semleges

2C/71

Cikkszám

70 880 ...

EUR

Megnevezés	CW	LB	WF	H	CDX	DMIN	Beszúrólapka		
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
I40 N 19-GX 24-2	2,76 - 3,75	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-2 ..N	100,00	340
I40 N 19-GX 24-3	3,76 - 5,00	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-3 ..N	100,00	440
I40 N 19-GX 24-4	5,01 - 6,50	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-4 ..N	100,00	540

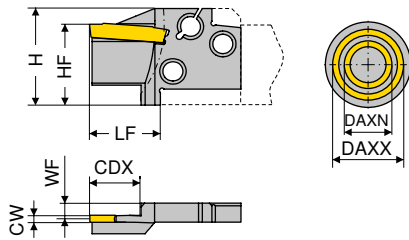


→ 46-52

→ 96

ModularClamp MSS – Axiális beszurómodul – GX 24, rövid

- ▲ axiális beszuráshoz
▲ homlokesztergáláshoz



Az ábrák a jobbosit mutatják



Megnevezés	DAXN	DAXX	CW	WF	LF	HF	H	CDX	Beszurólapka	balos		jobbos	
										2C/71		2C/71	
										Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 891 ...		70 890 ...	
										EUR		EUR	
E20 R/L 14-GX 24-2 A	50	70	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	111,50	100	111,50	100
E20 R/L 14-GX 24-2 A	70	100	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	111,50	102	111,50	102
E20 R/L 14-GX 24-2 A	100	150	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	111,50	104	111,50	104
E25 R/L 15-GX 24-2 A	50	70	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	112,50	200	112,50	200
E25 R/L 15-GX 24-2 A	70	100	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	112,50	202	112,50	202
E25 R/L 15-GX 24-2 A	100	150	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	112,50	204	112,50	204
E25 R/L 15-GX 24-3 A	50	70	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	112,50	206	112,50	206
E25 R/L 15-GX 24-3 A	70	100	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	112,50	208	112,50	208
E25 R/L 15-GX 24-3 A	100	150	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	112,50	210	112,50	210
E25 R/L 15-GX 24-3 A	150	300	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	112,50	212	112,50	212
E25 R/L 15-GX 24-4 A	50	70	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	112,50	214	112,50	214
E25 R/L 15-GX 24-4 A	70	100	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	112,50	216	112,50	216
E25 R/L 15-GX 24-4 A	100	150	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	112,50	218	112,50	218
E25 R/L 15-GX 24-4 A	150	300	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	112,50	220	112,50	220
E32 R/L 15-GX 24-3 A	70	100	4/5	4,43	22	32	38	15	GX 24-3	113,40	300	113,40	300
E32 R/L 15-GX 24-3 A	100	150	4/5	4,43	22	32	38	15	GX 24-3	113,40	302	113,40	302
E32 R/L 15-GX 24-3 A	150	300	4/5	4,43	22	32	38	15	GX 24-3	113,40	304	113,40	304
E32 R/L 15-GX 24-4 A	70	100	6	3,80	22	32	38	15	GX 24-4	113,40	306	113,40	306
E32 R/L 15-GX 24-4 A	100	150	6	3,80	22	32	38	15	GX 24-4	113,40	308	113,40	308
E32 R/L 15-GX 24-4 A	150	300	6	3,80	22	32	38	15	GX 24-4	113,40	310	113,40	310
E32 R/L 15-GX 24-4 A	300	900	6	3,80	22	32	38	15	GX 24-4	113,40	312	113,40	312



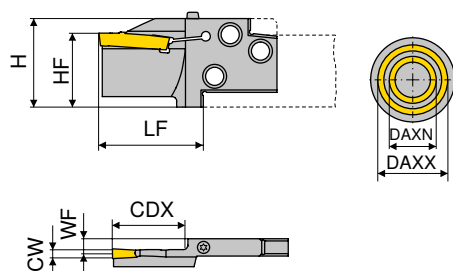
→ 46-52

→ 93-95

→ 16. fejezet

ModularClamp MSS – Axiális beszurómodul – GX 24, hosszú

- ▲ axiális beszuráshoz
▲ homlokesztergáláshoz



Az ábrák a jobbos kivitelét mutatják

Megnevezés	DAXN	DAXX	CW	WF	LF	HF	H	CDX	Beszurólapka	balos		jobbos	
										2C/71		2C/71	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Cikkszám		Cikkszám	
										70 895 ...		70 894 ...	
										EUR		EUR	
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	50	70	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	114,80	200	114,80	200
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	70	100	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	114,80	202	114,80	202
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	100	150	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	114,80	204	114,80	204
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	150	300	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	114,80	206	114,80	206
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	50	70	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	114,80	210	114,80	210
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	70	100	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	114,80	212	114,80	212
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	100	150	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	114,80	214	114,80	214
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	150	300	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	114,80	216	114,80	216

i A „GX 24, hosszú” kivételű axiális modulok mindkét oldalon befoghatóak, így pl. a ModularClamp alaptartó bal és jobb oldalán is használhatóak.

Pótalkatrészek

Beszurólapka

		Cikkszám			Cikkszám	
		80 950 ...			70 950 ...	
		EUR			EUR	
GX 24-3	T15	9,28	113	M3,5x14	4,09	160
GX 24-4	T15	9,28	113	M3,5x14	4,09	160



→ 46-52

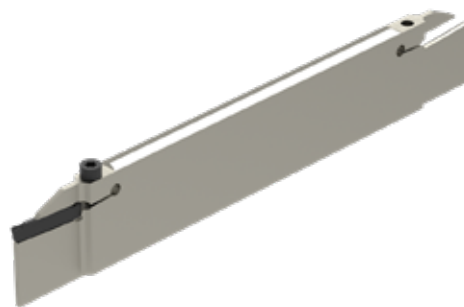
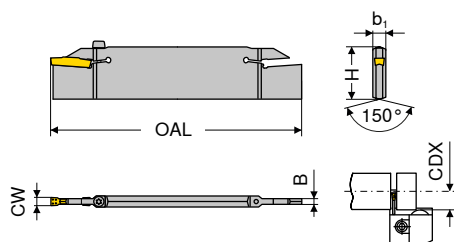
→ 93-95

→ 16. fejezet

MonoClamp – Radiális penge – GX 24

kiszállításra kerül:

penge szorítócsavarral és kulccsal



Megnevezés	CW	H	B	b ₁	OAL	CDX	Beszűrőlapka	2A/25	
								Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 834 ...	
								EUR	
XLCF N 3203-GX24-1S	2	32	1,05	6,2	180	21	GX 24-1	83,78	102
XLCF N 3203-GX24-2S	3	32	2,10	6,2	180	21	GX 24-2	85,04	103
XLCF N 3204-GX24-3S	4/5	32	3,05	6,2	180	21	GX 24-3	90,70	104
XLCF N 3206-GX24-4S	6	32	4,20	6,2	180	21	GX 24-4	107,20	106

Pótalkatrészek

Beszűrőlapka

			Y7		2A/28	
			D kulcs		Szorítócsavar	
			Cikkszám		Cikkszám	
			80 950 ...		70 950 ...	
			EUR		EUR	
GX 24-1	T15	9,28	113	M3,5x14	4,09	160
GX 24-2	T15	9,28	113	M3,5x14	4,09	160
GX 24-3	T15	9,28	113	M3,5x14	4,09	160
GX 24-4	T15	9,28	113	M3,5x14	4,09	160

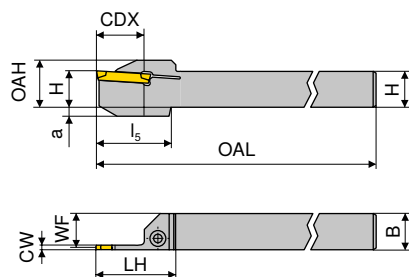


→ 46-52

→ 98+99

→ 16. fejezet

MonoClamp – Radiális egyrészes tartó – GX 24



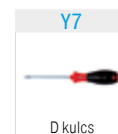
Az ábrák a jobbosit mutatják

Megnevezés	H	B	CW	WF	OAH	OAL	LH	I ₅	CDX	a	Beszúrólapka	balos		jobb	
												2C/71		2C/71	
												Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 863 ...		70 862 ...	
												EUR		EUR	
E16 R/L 0021-1616K-GX24-1	16	16	2,00 - 2,75	15,20	21	125	35	32	21	4	GX 24-1	104,60	160	104,60	160
E16 R/L 0021-1616K-GX24-2	16	16	2,76 - 3,75	15,00	21	125	35	32	21	4	GX 24-2	104,60	016	104,60	016
E20 R/L 0021-2020K-GX24-1	20	20	2,00 - 2,75	19,20	25	125	35		21		GX 24-1	120,40	200	120,40	200
E20 R/L 0021-2020K-GX24-2	20	20	2,76 - 3,75	19,00	25	125	35		21		GX 24-2	120,40	020	120,40	020
E20 R/L 0021-2020K-GX24-3	20	20	3,76 - 5,00	18,53	25	125	35		21		GX 24-3	120,40	120	120,40	120
E25 R/L 0021-2525M-GX24-2	25	25	2,76 - 3,75	24,00	30	150	35		21		GX 24-2	128,70	025	128,70	025
E25 R/L 0021-2525M-GX24-3	25	25	3,76 - 5,00	23,53	30	150	35		21		GX 24-3	128,70	125	128,70	125
E25 R/L 0021-2525M-GX24-4	25	25	5,01 - 6,50	22,90	30	150	35		21		GX 24-4	128,70	225	128,70	225
E32 R/L 0021-3225P-GX24-2	32	25	2,76 - 3,75	24,00	37	170	35		21		GX 24-2	137,50	032	137,50	032
E32 R/L 0021-3225P-GX24-3	32	25	3,76 - 5,00	23,53	37	170	35		21		GX 24-3	137,50	132	137,50	132
E32 R/L 0021-3225P-GX24-4	32	25	5,01 - 6,50	22,90	37	170	35		21		GX 24-4	137,50	232	137,50	232

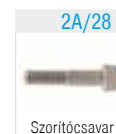
Pótalkatrészek

Beszúrólapka

Gyártó		Cikkszám		Cikkszám		
Gyártó		80 950 ...		70 950 ...		
		EUR		EUR		
GX 24-1	T20	9,95	114	M4x18	4,76	204
GX 24-2	T20	9,95	114	M4x18	4,76	204
GX 24-3	T20	9,95	114	M4x18	4,76	204
GX 24-4	T20	9,95	114	M4x18	4,76	204



D kulcs

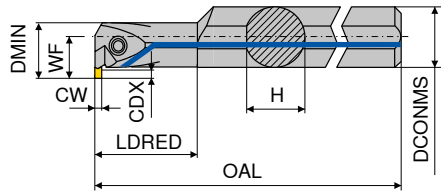


Szorítócsavar



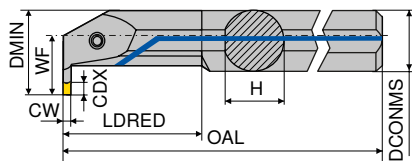
→ 46-52

MonoClamp – Radiális egyrészes fúrórúd – GX 24



Megnevezés	H	DCONMS	DMIN	CW	CDX	WF	OAL	LDRED	Beszurólapka	balos	jobbos
										2C/71 Cikkszám 70 895 ... EUR	2C/71 Cikkszám 70 894 ... EUR
I32 R/L 90-2.0D-GX24-2	31,0	32	42	2,76 - 3,75	11	27,5	250	64	GX 24-2	132	132
I32 R/L 90-2.0D-GX24-3	31,0	32	42	3,76 - 5,00	11	27,5	250	64	GX 24-3	232	232
I40 R/L 90-2.0D-GX24-3	38,5	40	53	3,76 - 5,00	12	32,5	300	80	GX 24-3	240	240

MonoClamp – Radiális egyrészes fúrórúd – GX 24



11

Megnevezés	H	DCONMS	DMIN	CW	CDX	WF	OAL	LDRED	Beszurólapka	balos	jobbos
										2C/71 Cikkszám 70 895 ... EUR	2C/71 Cikkszám 70 894 ... EUR
I32 R/L 90-2.0D-GX24-4	31,0	32	47	5,01 - 6,50	17,5	30,4	250	64	GX 24-4	332	332
I40 R/L 90-2.0D-GX24-4	38,5	40	57	5,01 - 6,50	17,5	34,4	300	80	GX 24-4	340	340

Pótalkatrészek

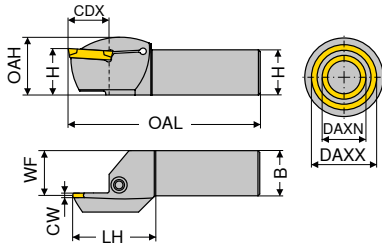
Beszurólapka

GX 24-2
GX 24-3
GX 24-4

Y7	2A/28
D kulcs	Szorítócsavar
Cikkszám 80 950 ... EUR	Cikkszám 70 950 ... EUR
9,95 114	5,72 404
9,95 114	5,72 404
9,95 114	5,72 404



MonoClamp – Axiális egyrészes tartó – GX 24



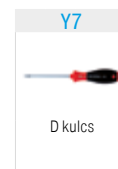
Az ábrák a jobbosit mutatják

Megnevezés	H	B	CW	WF	DAXN	DAXX	OAH	OAL	LH	CDX	Beszűrőlapka	balos		jobb	
												2C/71		2C/71	
												Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 904 ...		70 903 ...	
												EUR		EUR	
E25 R/L 0012-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	40	45	32	115	45	12	GX 24-2	131,10	200	131,10	200
E25 R/L 0012-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	45	50	32	115	45	12	GX 24-2	131,10	202	131,10	202
E25 R/L 0016-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	50	60	32	115	45	16	GX 24-2	131,10	204	131,10	204
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	60	75	32	115	45	19	GX 24-2	131,10	206	131,10	206
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	75	100	32	115	45	19	GX 24-2	131,10	208	131,10	208
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	100	130	32	115	45	22	GX 24-2	131,10	210	131,10	210
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	130	180	32	115	45	22	GX 24-2	131,10	212	131,10	212
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	180	300	32	115	45	22	GX 24-2	131,10	214	131,10	214
E25 R/L 0012-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	40	45	32	115	45	12	GX 24-3	131,10	230	131,10	230
E25 R/L 0012-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	45	50	32	115	45	12	GX 24-3	131,10	232	131,10	232
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	50	60	32	115	45	20	GX 24-3	131,10	234	131,10	234
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	60	75	32	115	45	20	GX 24-3	131,10	236	131,10	236
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	75	100	32	115	45	22	GX 24-3	131,10	238	131,10	238
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	100	150	32	115	45	22	GX 24-3	131,10	240	131,10	240
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	150	300	32	115	45	22	GX 24-3	131,10	242	131,10	242
E25 R/L 0020-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	40	50	32	115	45	20	GX 24-4	131,10	260	131,10	260
E25 R/L 0022-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	50	70	32	115	45	22	GX 24-4	131,10	262	131,10	262
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	70	100	32	115	45	25	GX 24-4	131,10	264	131,10	264
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	100	150	32	115	45	25	GX 24-4	131,10	266	131,10	266
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	150	300	32	115	45	25	GX 24-4	131,10	268	131,10	268

Pótalkatrészek

Beszűrőlapka

Beszűrőlapka			Cikkszám		Cikkszám	
			80 950 ...		70 950 ...	
GX 24-2	T15 - IP	11,89	128	M5x18	9,54	865
GX 24-3	T15 - IP	11,89	128	M5x18	9,54	865
GX 24-4	T15 - IP	11,89	128	M5x18	9,54	865

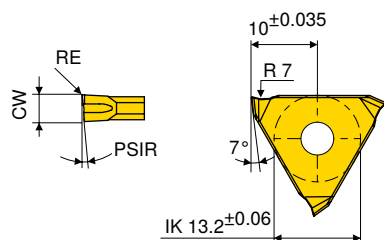


→ 46-52

Beszúrólapka leszúráshoz – TX

▲ 5,0 mm fogásmélység

▲ fogásszélesség: 1,99–2,79 mm



Az ábrák a jobbos kivitel mutatják

Megnevezés	CW _{-0,05}	RE	PSIR	Az alábbi szerszámtartóhoz
	mm	mm		
TX R/L 0518.00.1	1,99	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 1
TX R/L 0521.00.2	2,29	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 2
TX R/L 0526.00.2	2,79	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 2

CW500

CW500



balos

jobbos

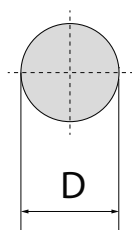
Cikkszám	Y6	Cikkszám	Y6
73 302 ...		73 301 ...	
EUR		EUR	
24,53	204	24,53	204
24,53	206	24,53	206
24,97	208	24,97	208

→ v_c oldal: 102

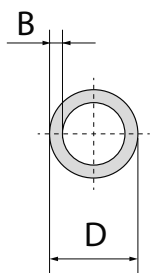
Fogásmélység

Tömör anyag

Cső



max. 10 mm

D ≥ 50 mm; falvastagság B = kb. 5 mm
D ≤ 50 mm; falvastagság B = kb. 4 mm

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

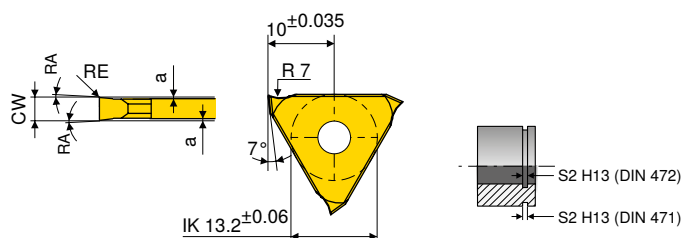


→ 66-70

Beszurólapka biztosítógyűrűhöz – TX

▲ DIN 471 / 472 szerinti biztosítógyűrűkhöz

CWX500



semleges

Y6

Cikkszám

73 300 ...

EUR

Megnevezés	S ₂ mm	CW _{-0,05} mm	RE mm	RA mm	a _{+/-0,02} mm	Az alábbi szerszámtartóhoz		
TX N 0050.00.1	0,50	0,57	0,1	1	0,07	R/L ... 1	16,75	204
TX N 0060.00.1	0,60	0,67	0,1	1	0,07	R/L ... 1	16,75	206
TX N 0070.00.1	0,70	0,77	0,1	1	0,08	R/L ... 1	16,75	208
TX N 0080.00.1	0,80	0,87	0,1	1	0,08	R/L ... 1	16,75	210
TX N 0090.00.1	0,90	0,97	0,1	1	0,08	R/L ... 1	16,75	212
TX N 0100.00.1	1,00	1,07	0,1	1	0,09	R/L ... 1	16,75	214
TX N 0110.00.1	1,10	1,24	0,1	3	0,15	R/L ... 1	16,75	216
TX N 0130.00.1	1,30	1,44	0,1	3	0,15	R/L ... 1	16,75	218
TX N 0160.00.1	1,60	1,74	0,1	3	0,20	R/L ... 1	16,75	220
TX N 0185.00.1	1,85	1,99	0,1	3	0,20	R/L ... 1	16,75	222
TX N 0215.00.2	2,15	2,29	0,1	3	0,20	R/L ... 2	16,75	224
TX N 0265.00.2	2,65	2,79	0,1	3	0,20	R/L ... 2	16,75	226
TX N 0315.00.3	3,15	3,29	0,1	3	0,20	R/L ... 3	17,62	228
TX N 0415.00.4	4,15	4,29	0,1	3	0,20	R/L ... 4	17,72	230
TX N 0515.00.4	5,15	5,29	0,1	3	0,20	R/L ... 4	18,26	232

→ v_c oldal: 102

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

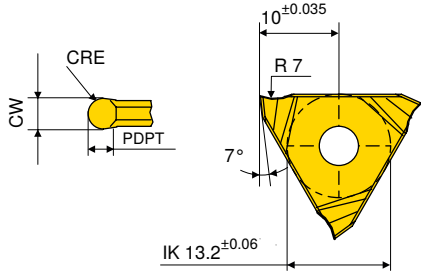


→ 70

→ 66-69

Rádiuszos beszúrólapka alászúráshoz – TX

▲ teljes sugár, 0,5–5,0 mm fogásszélességhez



CWX500



semleges

Y6

Cikkszám
73 304 ...

EUR

Megnevezés	CRE	CW $\pm 0,05$	PDPT	Az alábbi szerszámtartóhoz		
	mm	mm	mm			
TX N 0002.05.1	0,25	0,5	0,20	R/L ...1	23,14	212
TX N 0005.10.1	0,50	1,0	0,35	R/L ...1	23,14	214
TX N 0006.12.1	0,60	1,2	0,40	R/L ...1	23,14	216
TX N 0008.16.1	0,80	1,6	0,55	R/L ...1	23,14	218
TX N 0010.20.2	1,00	2,0	0,70	R/L ...2	25,62	204
TX N 0012.25.2	1,25	2,5	0,85	R/L ...2	26,81	220
TX N 0015.30.3	1,50	3,0	1,00	R/L ...3	27,35	206
TX N 0020.40.4	2,00	4,0	1,20	R/L ...4	27,13	208
TX N 0025.50.4	2,50	5,0	1,50	R/L ...4	27,56	210

→ v_c oldal: 102

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

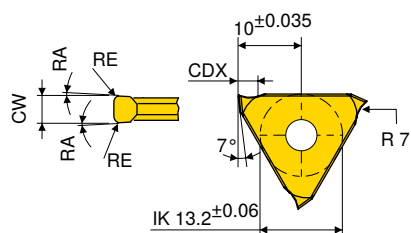


→ 70

→ 66-69

Beszúrólapka finom- és másolóesztergáláshoz – TX

CWX500



semleges

Y6

Cikkszám
73 303 ...

EUR

Megnevezés	CW _{+0,03}	RE	RA	Az alábbi szerszámtartóhoz		
TX N 0150.02.1	1,5	0,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	20,75	204
TX N 0200.02.1	2,0	0,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	20,75	206
TX N 0200.04.1	2,0	0,4	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	21,52	208
TX N 0300.06.2	3,0	0,6	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	21,83	212
TX N 0300.08.2	3,0	0,8	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	21,83	214
TX N 0300.02.2	3,0	0,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	21,52	210
TX N 0400.02.3	4,0	0,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	22,06	216
TX N 0400.12.3	4,0	1,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	22,06	220
TX N 0400.08.3	4,0	0,8	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	22,06	218

→ v_c oldal: 102

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

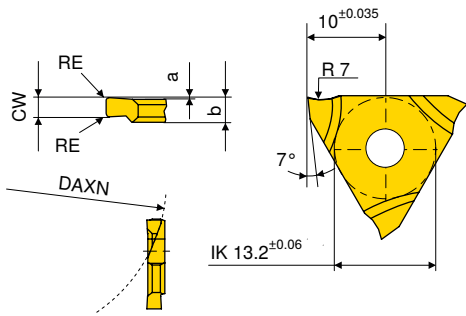


→ 70

→ 66-68

Beszúrólapka axiális beszúráshoz – TX

- ▲ 3,5 mm fogásmélységig
- ▲ fogásszélesség: 1,5–5,0 mm
- ▲ külső beszúráshoz $\varnothing D_a \geq 20$ mm



Az ábrák a jobbos kivitelet mutatják

Megnevezés	CW	b	a	DAXN	RE	Az alábbi szerszámtartóhoz
	mm	mm	mm	mm	mm	
TX R/L 2015.2.2	1,5	2,7	0,2	20	0,2	R/L 207 ... 2
TX R/L 3020.2.2	2,0	2,7	0,2	30	0,2	R/L 207 ... 2
TX R/L 3030.2.3	3,0	3,7	0,2	30	0,2	R/L 207 ... 3
TX R/L 3040.2.4	4,0	4,3	0,2	30	0,2	R/L 207 ... 4
TX R/L 3050.2.4	5,0	5,3	0,2	30	0,2	R/L 207 ... 4

CWX500 CWX500



balos	jobbos
Y6	Y6
Cikkszám	Cikkszám
73 306 ...	73 305 ...
EUR	EUR
24,43	24,43
204	204
24,43	24,43
206	206
24,64	24,64
208	208
24,97	24,97
210	210
25,07	25,07
212	212

→ v_c oldal: 102

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

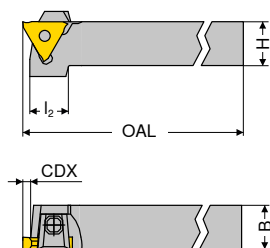


→ 66

MonoClamp – Tartó radiális / axiális beszuráshoz – TX, 0°-os, 6 mm-es beszurási mélységig

▲ radiális és axiális leszúráshoz és beszuráshoz

▲ fogásszélesség: 0,5–6,3 mm



Az ábrák a jobbbs kivitelt mutatják

Megnevezés	H mm	B _{+/-0,1} mm	OAL mm	I ₂ mm	CDX mm	Beszurólapka	balos		jobbbs	
							Y6		Y6	
							Cikkszám 73 501 ... EUR		Cikkszám 73 500 ... EUR	
R/L 207.1212.1	12	12	100	24	4	TX R/N/L ...1	104,80	112	104,80	112
R/L 207.1616.1	16	16	125	22	4	TX R/N/L ...1	93,42	116	93,42	116
R/L 207.2020.1	20	20	125	21	4	TX R/N/L ...1	72,45	120	72,45	120
R/L 207.2525.1	25	25	150		4	TX R/N/L ...1	76,02	125	76,02	125
R/L 207.3232.1	32	32	170		4	TX R/N/L ...1	88,71	132	88,71	132
R/L 207.1212.2	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...2	104,80	212	104,80	212
R/L 207.1616.2	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...2	93,42	216	93,42	216
R/L 207.2020.2	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...2	72,45	220	72,45	220
R/L 207.2525.2	25	25	150		6	TX R/N/L ...2	76,02	225	76,02	225
R/L 207.3232.2	32	32	170		6	TX R/N/L ...2	88,71	232	88,71	232
R/L 207.1212.3	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...3	104,80	312	104,80	312
R/L 207.1616.3	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...3	93,42	316	93,42	316
R/L 207.2020.3	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...3	72,45	320	72,45	320
R/L 207.2525.3	25	25	150		6	TX R/N/L ...3	76,02	325	76,02	325
R/L 207.3232.3	32	32	170		6	TX R/N/L ...3	88,71	332	88,71	332
R/L 207.1616.4	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...4	93,42	416	93,42	416
R/L 207.2020.4	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...4	72,45	420	72,45	420
R/L 207.2525.4	25	25	150		6	TX R/N/L ...4	76,02	425	76,02	425
R/L 207.3232.4	32	32	170		6	TX R/N/L ...4	88,71	432	88,71	432

		2A/28  I kulcs		Y6  Jobbbs karom		Y6  Balos karom				Y6  Szorítócsavar				Y6  Illesztőcsap	
Pótalkatrészek		Cikkszám 70 950 ...		Cikkszám 73 950 ...		Cikkszám 73 950 ...		Cikkszám 73 950 ...		Cikkszám 73 950 ...		Cikkszám 73 950 ...			
Beszúrólapka		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR			
TX R/N/L ...1	SW03	2,45	176	20,97	020			M6x20	4,30	028		Ø 4x18	0,39	030	
TX R/N/L ...1	SW03	2,45	176			20,97	024	M6x20	4,30	028		Ø 4x18	0,39	030	
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	176			20,97	024	M6x20	4,30	028		Ø 4x18	0,39	030	
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	176	20,97	020			M6x20	4,30	028		Ø 4x18	0,39	030	
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	176			20,97	024	M6x20	4,30	028		Ø 4x18	0,39	030	
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	176	20,97	020			M6x20	4,30	028		Ø 4x18	0,39	030	
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	176			23,28	026	M6x20	4,30	028		Ø 4x18	0,39	030	
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	176	23,28	022			M6x20	4,30	028		Ø 4x18	0,39	030	

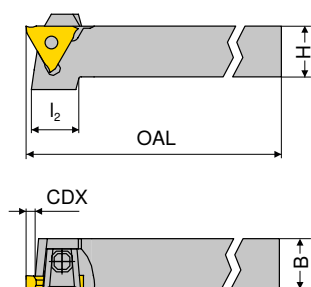


→ 61-65

MonoClamp – Tartó radiális beszúráshoz – TX, 0°-os, 8 mm-es beszúrási mélységig

▲ radiális leszúráshoz és beszúráshoz

▲ fogásszélesség: 1,9–6,3 mm



Az ábrák a jobbos kivitel mutatják

Megnevezés	H	B $\pm 0,1$	OAL	l ₂	CDX	Beszurólapka	balos		jobbos	
							Y6		Y6	
							Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm		73 503 ...		73 502 ...	
							EUR		EUR	
R/L 780.2020.2	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...2	77,48	120	77,48	120
R/L 780.2525.2	25	25	150		8	TX R/N/L ...2	81,36	125	81,36	125
R/L 780.3232.2	32	32	170		8	TX R/N/L ...2	97,20	132	97,20	132
R/L 780.2020.3	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...3	77,48	220	77,48	220
R/L 780.2525.3	25	25	150		8	TX R/N/L ...3	81,36	225	81,36	225
R/L 780.3232.3	32	32	170		8	TX R/N/L ...3	97,20	232	97,20	232
R/L 780.2020.4	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...4	77,48	320	77,48	320
R/L 780.2525.4	25	25	150		8	TX R/N/L ...4	81,36	325	81,36	325
R/L 780.3232.4	32	32	170		8	TX R/N/L ...4	97,20	332	97,20	332

Pótalkatrészek	2A/28		Y6		Y6		Y6		Y6	
	I kulcs		Jobbos karom		Balos karom		Szorítócsavar		Illesztőcsap	
	Cikkszám		Cikkszám		Cikkszám		Cikkszám		Cikkszám	
Beszurólapka		70 950 ...		73 950 ...		73 950 ...		73 950 ...		73 950 ...
		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR
TX R/N/L ...2	SW03	2,45 176	20,97 020				M6x20	4,30 028	Ø 4x18	0,39 030
TX R/N/L ...2	SW03	2,45 176	20,97 024				M6x20	4,30 028	Ø 4x18	0,39 030
TX R/N/L ...3	SW03	2,45 176	20,97 020				M6x20	4,30 028	Ø 4x18	0,39 030
TX R/N/L ...3	SW03	2,45 176	20,97 024				M6x20	4,30 028	Ø 4x18	0,39 030
TX R/N/L ...4	SW03	2,45 176	23,28 026				M6x20	4,30 028	Ø 4x18	0,39 030
TX R/N/L ...4	SW03	2,45 176	23,28 022				M6x20	4,30 028	Ø 4x18	0,39 030

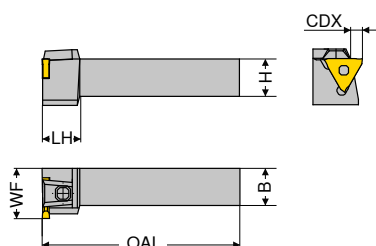


→ 61-63

MonoClamp – Tartó radiális beszúráshoz – TX, 90°-os, 6 mm-es beszúrási mélységig

▲ radiális leszúráshoz és beszúráshoz

▲ fogásszélesség: 0,5–6,3 mm



Az ábrák a jobbos kivitel mutatják

Megnevezés	H	B _{+/-0,1}	OAL	LH	WF _{+/-0,07}	CDX	Beszurólapka	balos		jobbos	
								Y6		Y6	
								Cikkszám 73 505 ...		Cikkszám 73 504 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
R/L 738.2020.1	20	20	150	20	27	4	TX R/N/L ...1	90,28	120	90,28	120
R/L 738.2525.1	25	25	150		32	4	TX R/N/L ...1	93,42	125	93,42	125
R/L 738.2020.2	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...2	90,28	220	90,28	220
R/L 738.2525.2	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...2	93,42	225	93,42	225
R/L 738.2020.3	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...3	90,28	320	90,28	320
R/L 738.2525.3	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...3	93,42	325	93,42	325
R/L 738.2020.4	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...4	90,28	420	90,28	420
R/L 738.2525.4	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...4	93,42	425	93,42	425

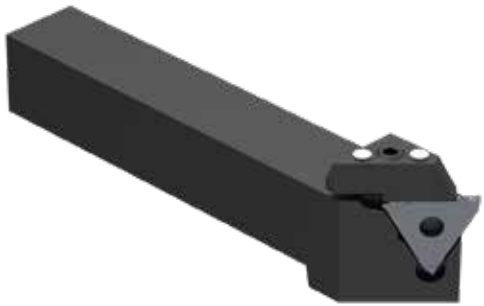
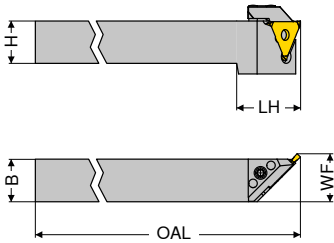
		2A/28  I kulcs		Y6  Jobbos karom		Y6  Balos karom		Y6  Szorítócsavar		Y6  Illesztőcsap			
Pótalkatrészek		Cikkszám 70 950 ...		Cikkszám 73 950 ...		Cikkszám 73 950 ...		Cikkszám 73 950 ...		Cikkszám 73 950 ...			
Beszűrőlapka		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR			
TX R/N/L ...1	SW03	2,45	176	20,97	020			M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...1	SW03	2,45	176			20,97	024	M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	176			20,97	024	M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	176	20,97	020			M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	176			20,97	024	M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	176	20,97	020			M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	176			23,28	026	M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	176	23,28	022			M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030



→ 62-64

MonoClamp – Szerszámtartó – TX, 45°-os

- ▲ beszuráshoz
- ▲ fogásszélesség: 1,9–6,3 mm



Az ábrák a jobbos kivitel mutatják

Megnevezés	H	B _{+/-0,1}	OAL	LH	Beszurólapka	balos		jobbos	
						Y6		Y6	
	mm	mm	mm	mm		Cikkszám		Cikkszám	
R/L 618.2020.2	20	20	125	30	TX R/N/L ...2	73 507 ...	120	73 506 ...	120
R/L 618.2525.2	25	25	150		TX R/N/L ...2	EUR		EUR	
R/L 618.3232.2	32	32	170		TX R/N/L ...2	104,80	125	104,80	125
						109,10	132	109,10	132
						122,70		122,70	
R/L 618.2020.3	20	20	125	30	TX R/N/L ...3	104,80	220	104,80	220
R/L 618.2525.3	25	25	150		TX R/N/L ...3	109,10	225	109,10	225
R/L 618.3232.3	32	32	170		TX R/N/L ...3	122,70	232	122,70	232
R/L 618.2020.4	20	20	125	30	TX R/N/L ...4	104,80	320	104,80	320
R/L 618.2525.4	25	25	150		TX R/N/L ...4	109,10	325	109,10	325
R/L 618.3232.4	32	32	170		TX R/N/L ...4	122,70	332	122,70	332

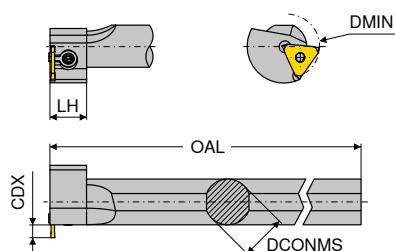
		2A/28		Y6		Y6		Y6		Y6	
											
Pótalkatrészek		Cikkszám 70 950 ...		Cikkszám 73 950 ...		Cikkszám 73 950 ...		Cikkszám 73 950 ...		Cikkszám 73 950 ...	
Beszúrólapka		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	176	30,41	001		M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39 030
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	176			30,41	005	M6x20	4,30	028	Ø 4x18 0,39 030
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	176	30,41	001		M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39 030
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	176			30,41	005	M6x20	4,30	028	Ø 4x18 0,39 030
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	176			30,41	007	M6x20	4,30	028	Ø 4x18 0,39 030
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	176	30,41	002		M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39 030



→ 62+63

MonoClamp – Radiális fúrórúd – TX

- ▲ radiális belső beszuráshoz
▲ fogásszélesség: 0,5–6,3 mm



Az ábrák a jobbosit mutatják

Megnevezés	DCONMS _{g7}	DMIN	OAL	LH	CDX	Beszurólapka	balos		jobbosit	
							Y6		Y6	
	mm	mm	mm	mm	mm		Cikkszám 73 511 ...		Cikkszám 73 510 ...	
							EUR		EUR	
R/L 660.0025.1	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...1	123,70	125	123,70	125
R/L 660.0032.1	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...1	152,10	132	152,10	132
R/L 660.0040.1	40	46	250		2	TX R/N/L ...1	153,10	140	153,10	140
R/L 660.0025.2	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...2	123,70	225	123,70	225
R/L 660.0032.2	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...2	152,10	232	152,10	232
R/L 660.0040.2	40	46	250		2	TX R/N/L ...2	153,10	240	153,10	240
R/L 660.0025.3	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...3	123,70	325	123,70	325
R/L 660.0032.3	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...3	152,10	332	152,10	332
R/L 660.0040.3	40	46	250		2	TX R/N/L ...3	153,10	340	153,10	340
R/L 660.0025.4	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...4	123,70	425	123,70	425
R/L 660.0032.4	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...4	152,10	432	152,10	432
R/L 660.0040.4	40	46	250		2	TX R/N/L ...4	153,10	440	153,10	440

Furat-Ø _{min.} (mm)	46	50	60	80	100	Beszurólapka
T _{max.} (mm)	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...1
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...2
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...3
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...4

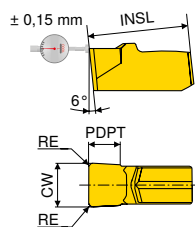
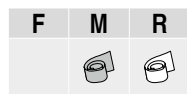
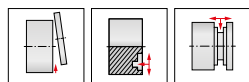
	Y6  Befogóelem		2A/28  I kulcs		Y6  Szorítócsavar			
Pótalkatrészek	Cikkszám 73 950 ...		Cikkszám 70 950 ...		Cikkszám 73 950 ..			
Beszűrőlapka	EUR		EUR		EUR			
TX R/N/L ...1	25,90	011	SW03	2,45	176	M6x30	4,30	009
TX R/N/L ...2	25,90	011	SW03	2,45	176	M6x30	4,30	009
TX R/N/L ...3	25,90	011	SW03	2,45	176	M6x30	4,30	009
TX R/N/L ...4	25,90	011	SW03	2,45	176	M6x30	4,30	009



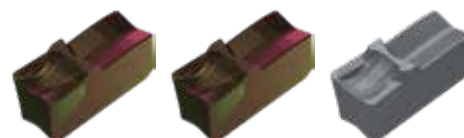
→ 62-64

Beszúrólapka – LX

- ▲ beszúrási szélesség: 8 és 10 mm
- ▲ axiális beszúrási Ø 500 mm-től
- ▲ belső beszúrási és esztérgálás Ø 200 mm-től



-M2 CTCP325	-M2 CTCP335	-M2 CTP1340
-M2 HCR1325	-M2 HCR1335	-M2 CCN1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Megnevezés	INSL mm	CW -/+0,08 mm	RE +/-0,1 mm	PDPT mm	Az alábbi szerszámtar- tóhoz	1A/15 Cikkszám 70 337 ... EUR		1A/15 Cikkszám 70 337 ... EUR		1A/15 Cikkszám 70 337 ... EUR	
LXE 8.00N0.80-M2	19	8	0,8	5	E32 N ..-LX	18,79	928	18,79	578	18,79	682
LXE 10.00N0.80-M2	19	10	0,8	5	E32 N ..-LX	25,05	932	25,05	582	25,05	678

Acél	●	●	●
Rozsdamentes	○	○	●
Vasöntvény	●	●	●
Nemvasfémek			○
Nagy hőállóságú			●
Edzett anyagok	○		

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 108

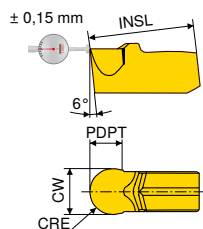
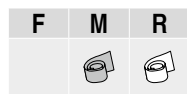
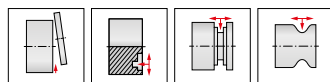
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 73	→ 73	→ 74					

Rádiuszos beszúrólapka – LX

- ▲ beszúrási szélesség: 8 mm
- ▲ axiális beszúrás Ø 500 mm-től
- ▲ belső beszúrás és esztergálás Ø 200 mm-től



-M3 CTCP325	-M3 CTCP335	-M3 CTP1340
-M3 HCR1325	-M3 HCR1335	-M3 CCN1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Megnevezés	INSL	CW $-/+0,08$	CRE	PDPT	Az alábbi szer- szám tartóhoz	1A/15 Cikkszám 70 337 ... EUR 20,03	1A/15 Cikkszám 70 337 ... EUR 20,03	1A/15 Cikkszám 70 337 ... EUR 20,03
LXR 4.00N-M3	19	8	4	5	E32 N ..-LX	908	518	618
Acél						●	●	●
Rozsdamentes						○	○	●
Vasöntvény						●	●	●
Nemvasfémek								○
Nagy hőállóságú								●
Edzett anyagok						○		

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 108

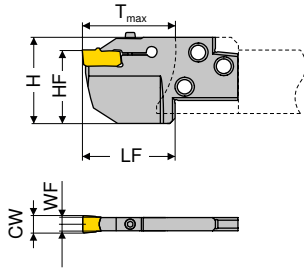
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 73	→ 73	→ 74					

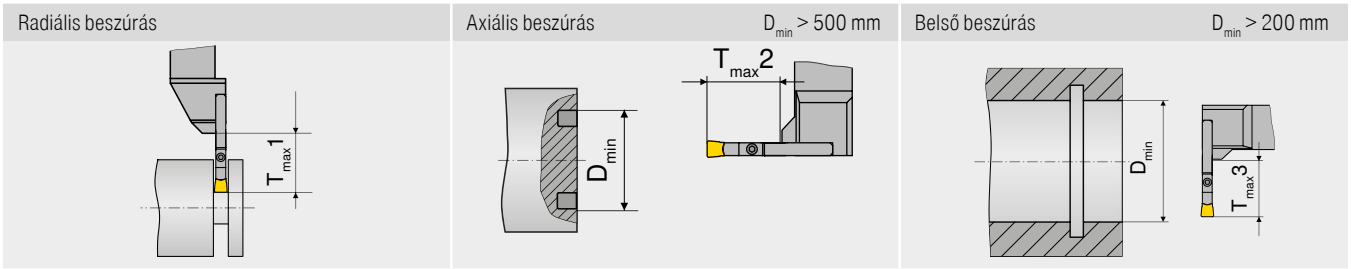
ModularClamp MSS – Axiális és radiális beszurómodul – LX

- ▲ beszurási szélesség: 8 és 10 mm
- ▲ axiális beszurás Ø 500 mm-től
- ▲ belső beszurás és esztergálás Ø 200 mm-től



semleges

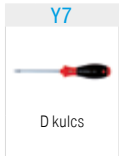
Megnevezés	CW	WF	LF	HF	H	T _{max.}			Beszurólapka	Cikkszám	
						1	2	3		70 835 ...	
E32 N 25-LX	8 / 10	3,4	27	32	44	25	19	14	LX ..	EUR 95,84	032
E32 N 32-LX	8 / 10	3,4	37	32	44	32	26	21	LX ..	EUR 95,84	132
E32 N 45-LX	8 / 10	3,4	47	32	44	45	39	34	LX ..	EUR 95,84	232



Pótalkatrészek

Beszurólapka

LX ..



D kulcs



Szorítócsavar

Cikkszám		Cikkszám	
80 950 ...		70 950 ...	
EUR 9,95		EUR 4,76	
114		204	

T20

M4x18



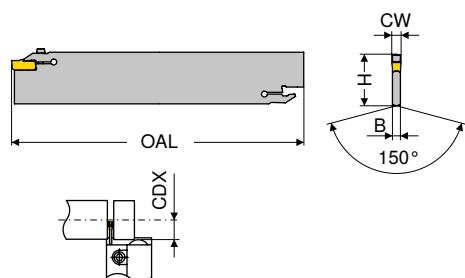
→ 71+72

→ 93-95

MonoClamp – Penge – LX

kiszállításra kerül:

penge szorítócsavarral és kulccsal



Megnevezés	H	B	OAL	CW	CDX	Beszúrólapka
	mm	mm	mm	mm	mm	
XLCEN 4608-LX	46	6,8	250	8/10	80	LX ..

2A/25

Cikkszám
70 833 ...

EUR

251,30 108

Pótalkatrészek

Beszúrólapka

LX ..

T20

Y7



D kulcs

Cikkszám
80 950 ...

EUR

9,95 114

2A/28



Szorítócsavar

Cikkszám
70 950 ...

EUR

4,76 204



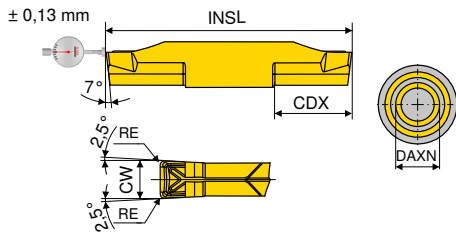
→ 71+72

→ 98+99

→ 16. fejezet

Beszúrólapka – AX

- ▲ nagyon jó, ellenőrzött forgácskihordás
- ▲ a DAXN minimális átmérő a beszúrás külső átmérőjére vonatkozik



-F50
CTP1340

-F50
CCN1340

DRAGONSKIN



Megnevezés	IH	INSL	CW $\pm 0,02$	RE $\pm 0,05$	CDX	DAXN	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/72 Cikkszám 70 327 ... EUR
AX 05 E3.00 N 0.30	N	24	3	0,3	5	10	E.. R/L...-AX 05	27,49 005
AX 10 E3.00 N 0.30	N	34	3	0,3	10	20	E.. R/L...-AX 10	28,51 010
AX 15 E3.00 N 0.30	N	44	3	0,3	15	30	E.. R/L...-AX 15	29,98 015

Acél	●
Rozsdamentes	●
Vasöntvény	●
Nemvasfémek	○
Nagy hőállóságú	●
Edzett anyagok	●

→ v_c oldal: 101
→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 109

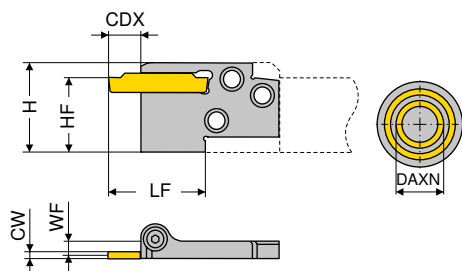
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

		→ 76	→ 77	→ 78				

ModularClamp MSS – Axiális besúrómodul – AX

▲ axiális besúráshoz és esztergáláshoz



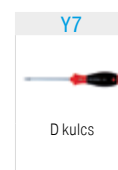
Az ábrák a jobbos kivitel mutatják



Megnevezés	HF	CW	WF	LF	H	DAXN	CDX	Besúrólapka	balos		jobbos	
									2C/71		2C/71	
									Cikkszám 70 827 ...		Cikkszám 70 828 ...	
E16 R/L 05-AX 05	16	3	2,5	24,0	20,5	10	5	AX05	94,37	016	94,37	016
E20 R/L 05-AX 05	20	3	3,1	28,0	25,0	10	5	AX05	94,37	020	94,37	020
E25 R/L 05-AX 05	25	3	4,6	27,5	30,0	10	5	AX05	95,42	025	95,42	025
E20 R/L 10-AX 10	20	3	3,1	33,0	25,0	20	10	AX10	94,37	120	94,37	120
E25 R/L 10-AX 10	25	3	4,6	32,5	30,0	20	10	AX10	95,42	125	95,42	125
E20 R/L 15-AX 15	20	3	3,1	44,0	25,0	30	15	AX15	94,37	220	94,37	220
E25 R/L 15-AX 15	25	3	4,6	43,5	30,0	30	15	AX15	95,42	225	95,42	225

Pótalkatrészek

Cikkszám			Cikkszám 80 950 ...		Cikkszám 70 950 ...	
			EUR		EUR	
70 827 016 / 70 828 016	T15	9,28	113	M3,5x12,5	8,97	441
70 827 020 / 70 828 020	T15	9,28	113	M4x14	8,58	403
70 827 025 / 70 828 025	T20	9,95	114	M5x18	5,72	404
70 827 120 / 70 828 120	T15	9,28	113	M4x14	8,58	403
70 827 125 / 70 828 125	T20	9,95	114	M5x18	5,72	404
70 827 220 / 70 828 220	T15	9,28	113	M4x14	8,58	403
70 827 225 / 70 828 225	T20	9,95	114	M5x18	5,72	404

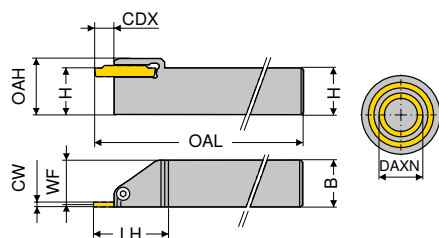


→ 75

→ 93-95

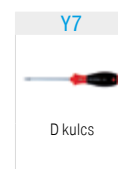
→ 16. fejezet

MonoClamp – Tartó axiális beszuráshoz – AX, 0°-os, 15 mm-es beszurási mélységig



Az ábrák a jobbos kivitelét mutatják

Megnevezés	H	B	OAL	LH	OAH	CDX	CW	WF	DAXN	Beszurólapka	balos		jobbos	
											NEW	2C/71	NEW	2C/71
											Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 823 ...		70 824 ...	
											EUR		EUR	
E20 R/L 0005-2020-AX 05	20	20	140	28	25	5	3	18,7	10	AX05	132,10	02000	132,10	02000
E20 R/L 0010-2020-AX 10	20	20	140	38	25	10	3	18,7	20	AX10	132,10	12000	132,10	12000
E20 R/L 0015-2020-AX 15	20	20	140	49	25	15	3	18,7	30	AX15	132,10	22000	132,10	22000
E25 R/L 0005-2525-AX 05	25	25	160	28	30	5	3	23,7	10	AX05	141,50	02500	141,50	02500
E25 R/L 0010-2525-AX 10	25	25	160	38	30	10	3	23,7	20	AX10	141,50	12500	141,50	12500
E25 R/L 0015-2525-AX 15	25	25	160	49	30	15	3	23,7	30	AX15	141,50	22500	141,50	22500



D kulcs



Szorítócsavar

Pótalkatrészek

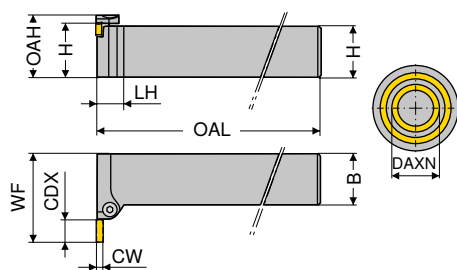
Cikkszám

Cikkszám		Cikkszám	80 950 ...	EUR		Cikkszám	70 950 ...	EUR	
70 824 02000 / 70 823 02000	T20	7,52	106		M5x18	5,72	404		
70 824 12000 / 70 823 12000	T20	7,52	106		M5x18	5,72	404		
70 824 22000 / 70 823 22000	T20	7,52	106		M5x18	5,72	404		
70 824 02500 / 70 823 02500	T20	7,52	106		M5x18	5,72	404		
70 824 12500 / 70 823 12500	T20	7,52	106		M5x18	5,72	404		
70 824 22500 / 70 823 22500	T20	7,52	106		M5x18	5,72	404		



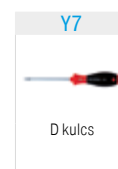
→ 75

MonoClamp – Tartó axiális beszűrőhöz – AX, 90°-os, 15 mm-es beszűrési mélységig



Az ábrák a jobbos kivítelt mutatják

Megnevezés	H	B	WF	OAH	OAL	LH	CDX	DAXN	CW	balos		jobbos	
										NEW 2C/71	Cikkszám	NEW 2C/71	Cikkszám
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	70 825 ...		70 826 ...	
										EUR		EUR	
E20 R/L 9005-2020-AX 05	20	20	28	25	110	12	5	10	3	132,10	02000	132,10	02000
E20 R/L 9010-2020-AX 10	20	20	38	25	110	13	10	20	3	132,10	12000	132,10	12000
E20 R/L 9015-2020-AX 15	20	20	49	25	110	13	15	30	3	132,10	22000	132,10	22000
E25 R/L 9005-2525-AX 05	25	25	33	30	140	12	5	10	3	141,50	02500	141,50	02500
E25 R/L 9010-2525-AX 10	25	25	43	30	110	13	10	20	3	141,50	12500	141,50	12500
E25 R/L 9015-2525-AX 15	25	25	49	30	140	13	15	30	3	141,50	22500	141,50	22500



D kulcs



Szorítócsavar

Pótalkatrészek

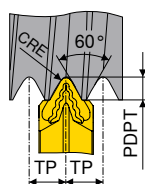
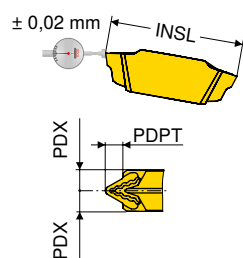
Cikkszám

		Cikkszám 80 950 ...		Cikkszám 70 950 ...	
		EUR		EUR	
70 825 22000 / 70 826 22000	T20	7,52	106	M5x18	5,72 404
70 825 12000 / 70 826 12000	T20	7,52	106	M5x18	5,72 404
70 825 02000 / 70 826 02000	T15	7,05	105	M4x14	8,58 403
70 825 22500 / 70 826 22500	T20	7,52	106	M5x18	5,72 404
70 825 12500 / 70 826 12500	T20	7,52	106	M5x18	5,72 404
70 825 02500 / 70 826 02500	T15	7,05	105	M4x14	8,58 403



→ 75

Menetkészítő lapka – TC, teljes profil, külső menethez, 60°-os



CTPP520

DPX1520

DRAGONSKIN



CTPP535

DPX1535

DRAGONSKIN

-27P
H216T-ALP
CWK26

Megnevezés	Méret	TP	INSL	PDPT	PDX	CRE	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/84		1C/84		1C/84	
								Cikkszám		Cikkszám		Cikkszám	
								70 357 ...	70 357 ...	70 357 ...	70 357 ...	70 357 ...	70 357 ...
TC 16-1 E 0.5 ISO	TC 16-1 ...	0,50	16	0,32	1,05	0,06	E.. R/L TC 16-1	21,80	010	21,80	110	17,60	610
TC 16-1 E 0.75 ISO	TC 16-1 ...	0,75	16	0,48	1,05	0,09	E.. R/L TC 16-1	21,80	012	21,80	112	17,60	612
TC 16-1 E 1.0 ISO	TC 16-1 ...	1,00	16	0,64	1,05	0,12	E.. R/L TC 16-1	21,80	014	21,80	114	17,60	614
TC 16-1 E 1.25 ISO	TC 16-1 ...	1,25	16	0,80	1,05	0,15	E.. R/L TC 16-1	21,80	016	21,80	116	17,60	616
TC 16-1 E 1.5 ISO	TC 16-1 ...	1,50	16	0,95	1,05	0,18	E.. R/L TC 16-1	21,80	018	21,80	118	17,60	618
TC 16-2 E 1.75 ISO	TC 16-2 ...	1,75	16	1,10	2,15	0,22	E.. R/L/N TC 16-2	21,80	030	21,80	130	17,60	630
TC 16-2 E 2.0 ISO	TC 16-2 ...	2,00	16	1,26	2,15	0,25	E.. R/L/N TC 16-2	21,80	032	21,80	132	17,60	632
TC 16-2 E 2.5 ISO	TC 16-2 ...	2,50	16	1,58	2,15	0,32	E.. R/L/N TC 16-2	21,80	034	21,80	134	17,60	634
TC 16-2 E 3.0 ISO	TC 16-2 ...	3,00	16	1,89	2,15	0,38	E.. R/L/N TC 16-2	21,80	036	21,80	136	17,60	636
TC 16-3 E 3.5 ISO	TC 16-3 ...	3,50	16	2,21	3,10	0,44	E25 N TC 16-3	21,80	050	21,80	150		
TC 16-3 E 4.0 ISO	TC 16-3 ...	4,00	16	2,53	3,10	0,50	E25 N TC 16-3	21,80	052	21,80	152		
TC 16-3 E 5.0 ISO	TC 16-3 ...	5,00	16	3,16	3,10	0,63	E25 N TC 16-3	21,80	056	21,80	156		

Acél	•	•	
Rozsdamentes	•	•	
Vasöntvény	•		•
Nemvasfémek	○	○	•
Nagy hőállóságú	○	•	
Edzett anyagok			

→ v_c oldal: 101

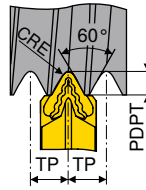
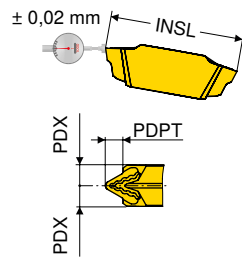
→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 110

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

							
		→ 84	→ 85				

Menetkészítő lapka – TC, teljes profil, belső menethez, 60°-os



CTPP535

DPX1535

DRAGONSKIN



CTPP520

DPX1520

DRAGONSKIN

-27P
H216T-ALP
CWK26

Megnevezés	Méret	TP	INSL	PDPT	PDX	CRE	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/84 Cikkszám 70 358 ...		1C/84 Cikkszám 70 358 ...		1C/84 Cikkszám 70 358 ...	
								EUR		EUR		EUR	
TC 16-1 1.0 ISO	TC 16-1 ...	1,00	16	0,59	1,05	0,06	I32 R/L TC 16-1	21,80	114	21,80	014	17,60	614
TC 16-1 1.25 ISO	TC 16-1 ...	1,25	16	0,74	1,05	0,07	I32 R/L TC 16-1	21,80		21,80	016		
TC 16-1 1.5 ISO	TC 16-1 ...	1,50	16	0,89	1,05	0,09	I32 R/L TC 16-1	21,80	118	21,80	018	17,60	618
TC 16-2 1.75 ISO	TC 16-2 ...	1,75	16	1,02	2,15	0,11	I32 R/L TC 16-2			21,80	030		
TC 16-2 2.0 ISO	TC 16-2 ...	2,00	16	1,17	2,15	0,13	I32 R/L TC 16-2	21,80	132	21,80	032	17,60	632
TC 16-2 3.0 ISO	TC 16-2 ...	3,00	16	1,76	2,15	0,19	I32 R/L TC 16-2	21,80	136	21,80	036	17,60	636
Acél								•		•			
Rozsdamentes								•		•			
Vasöntvény										•		•	
Nemvasfémek								○		○		•	
Nagy hőállóságú								•		○			
Edzett anyagok													

→ v_c oldal: 101

→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 110

Belső megmunkálás

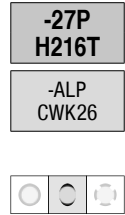
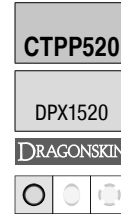
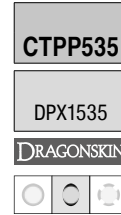
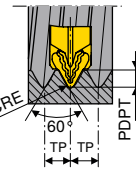
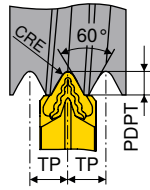
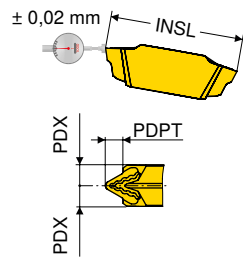
Külső megmunkálás



→ 86

→ 87

Menetkészítő lapka – TC, részprofil, 60°-os



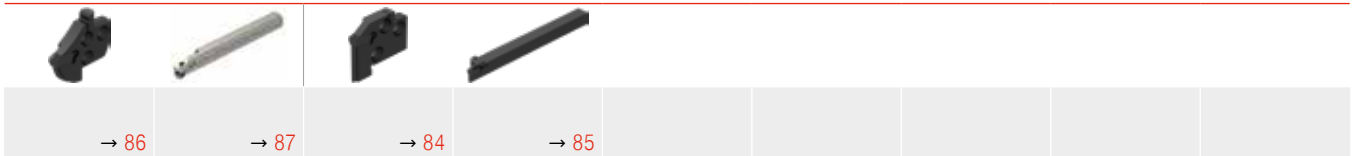
Megnevezés	Méret	TP	INSL	PDPT	PDX	CRE	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/84 Cikkszám 70 355 ... EUR	1C/84 Cikkszám 70 355 ... EUR	1C/84 Cikkszám 70 355 ... EUR
TC 16-1 EI A 60	TC 16-1 ...	0,5 - 1,5	16	1,27	1,05	0,03	E/I.. R/L TC 16-1	21,80	110	17,60
TC 16-2 EI G 60	TC 16-2 ...	1,75 - 3,0	16	2,49	2,15	0,11	E/I.. R/L/N TC 16-2	21,80	130	17,60
TC 16-2 EI AG 60	TC 16-2 ...	0,5 - 3,0	16	2,57	2,15	0,03	E/I.. R/L/N TC 16-2	21,80	132	17,60
TC 16-3 EI N 60	TC 16-3 ...	3,5 - 5,0	16	4,11	3,10	0,22	E/I.. N TC 16-3	21,80	150	17,60
Acél								•	•	
Rozsdamentes								•	•	
Vasöntvény									•	•
Nemvasfémek								○	○	•
Nagy hőállóságú								•	○	
Edzett anyagok									○	

→ v_c oldal: 101

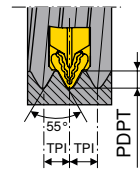
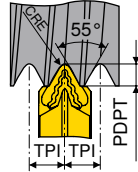
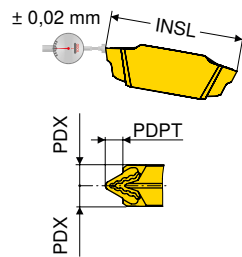
→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 110

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás



Menetkészítő lapka – TC, teljes profil, 55°-os



CTPP520

DPX1520

DRAGONSKIN



CTPP535

DPX1535

DRAGONSKIN

-27P
H216T-ALP
CWK26

Megnevezés	Méret	TPI	INSL	PDPT	PDX	CRE	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/84		1C/84		1C/84	
								Cikkszám		Cikkszám		Cikkszám	
								70 359 ...	70 359 ...	70 359 ...	70 359 ...	70 359 ...	70 359 ...
		1/"	mm	mm	mm	mm		EUR	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR
TC 16-1 EI 28 W	TC 16-1 ...	28	16	0,60	1,05	0,12	E/l.. R/L TC 16-1	21,80	010	21,80	110		
TC 16-1 EI 20 W	TC 16-1 ...	20	16	0,84	1,05	0,17	E/l.. R/L TC 16-1	21,80	016				
TC 16-1 EI 19 W	TC 16-1 ...	19	16	0,88	1,05	0,17	E/l.. R/L TC 16-1	21,80	018	21,80	118	17,60	618
TC 16-1 EI 16 W	TC 16-1 ...	16	16	1,05	1,05	0,21	E/l.. R/L TC 16-1	21,80	022				
TC 16-2 EI 14 W	TC 16-2 ...	14	16	1,20	2,15	0,23	E/l.. R/L/N TC 16-2	21,80	030	21,80	130	17,60	630
TC 16-2 EI 12 W	TC 16-2 ...	12	16	1,40	2,15	0,27	E/l.. R/L/N TC 16-2			21,80	132		
TC 16-2 EI 11 W	TC 16-2 ...	11	16	1,53	2,15	0,30	E/l.. R/L/N TC 16-2	21,80	034	21,80	134	17,60	634
Acél								•		•			
Rozsdamentes								•		•			
Vasöntvény								•				•	
Nemvasfémek								○		○		•	
Nagy hőállóságú								○		•			
Edzett anyagok													

→ v_c oldal: 101

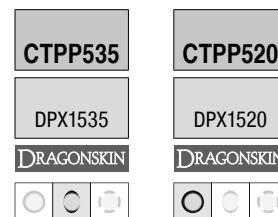
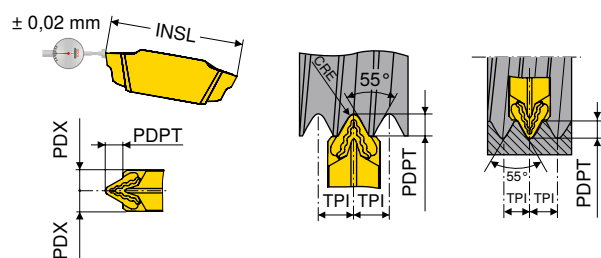
→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 110

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás

→ 86	→ 87	→ 84	→ 85						

Menetkészítő lapka – TC, részprofil, 55°-os



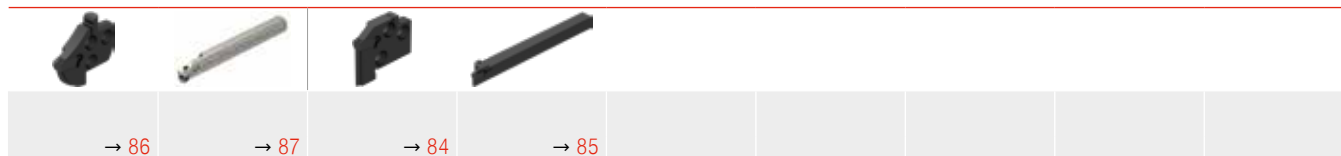
Megnevezés	Méret	TPI	INSL	PDPT	PDX	CRE	Az alábbi szerszámtartóhoz	1C/84		1C/84	
								Cikkszám 70 356 ...		Cikkszám 70 356 ...	
TC 16-1 EI A 55	TC 16-1 ...	28 - 16	16	1,39	1,05	0,12	E/l.. R/L TC 16-1	EUR 21,80	110	EUR 21,80	010
TC 16-2 EI AG 55	TC 16-2 ...	28 - 8	16	2,91	2,15	0,12	E/l.. R/L/N TC 16-2	21,80	132	21,80	032
TC 16-2 EI G 55	TC 16-2 ...	14 - 8	16	2,78	2,15	0,23	E/l.. R/L/N TC 16-2	21,80	130	21,80	030
TC 16-3 EI N 55	TC 16-3 ...	7 - 5	16	4,34	3,10	0,46	E/l.. N TC 16-3	21,80	150	21,80	050
Acél									•		•
Rozsdamentes									•		•
Vasöntvény											•
Nemvasfémek									○		○
Nagy hőállóságú									•		○
Edzett anyagok											

→ v. oldal: 101

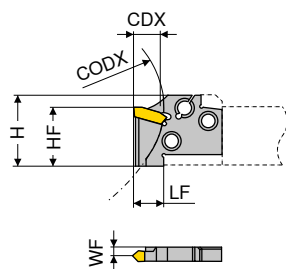
→ Alkalmazásra vonatkozó javaslatot a következő oldalon talál: 110

Belső megmunkálás

Külső megmunkálás



ModularClamp MSS – Menetvágó modul külső menethez – TC



Megnevezés	TP	TPI	WF	HF	LF	H	CODX	CDX	Beszűrőlapka	balos		semleges		jobbos	
										2C/82		2C/82		2C/82	
										Cikkszám 70 872 ...		Cikkszám 70 872 ...		Cikkszám 70 872 ...	
										EUR		EUR		EUR	
E20 R/L TC 16-1	0,5 - 1,5	28 - 16	3,45	13	20	24	60	8	TC 16-1 ...	85,88	120			85,88	020
E20 N TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	2,20	13	20	24		12	TC 16-2 ...			85,88	220		
E25 R/L TC 16-1	0,5 - 1,5	28 - 16	5,20	13	25	30	75	8	TC 16-1 ...	86,51	125			86,51	025
E25 R/L TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	4,10	13	25	30	75	10	TC 16-2 ...	86,51	325			86,51	225
E25 N TC 16-3	3,5 - 5,0	7 - 5	3,10	13	25	30		12	TC 16-3 ...			86,51	425		

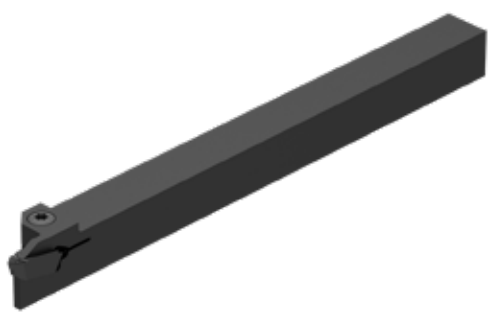
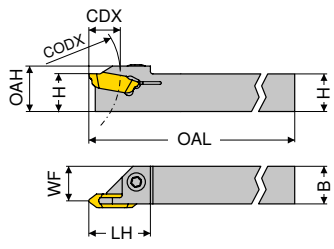


→ 79-83

→ 93-95

→ 16. fejezet

MonoClamp – Egyrészes tartó külső menetvágáshoz – TC



Az ábrák a jobbos kivítelt mutatják

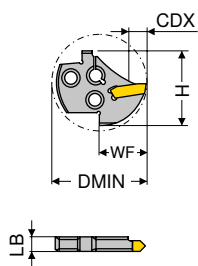
Megnevezés	TP	TPI	H	B	OAL	LH	OAH	WF	CODX	Beszúrólapka	balos		jobbos	
											2C/83		2C/83	
	mm	1/"	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Cikkszám		Cikkszám	
E12 R/L 00-1212 TC16	0,5 - 3	28 - 8	12	12	150	20	14,5	11	30	TC16-1/2..	70 883 ...		70 882 ...	
											EUR		EUR	
											127,40	012	127,40	012

Pótalkatrészek	D kulcs		Szorítócsavar	
	Y7		2A/28	
	Cikkszám		Cikkszám	
Beszúrólapka	80 950 ...		70 950 ...	
TC16-1/2..	EUR		EUR	
	9,28 113		10,34 442	



→ 79-83									
---------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ModularClamp MSS – Menetvágó modul belső menethez – TC



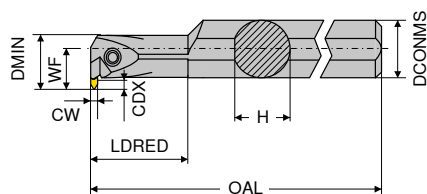
Megnevezés	TP	TPI	LB	WF	H	DMIN	CDX	Beszúrólapka	balos	semleges	jobbos
									2C/82	2C/82	2C/82
									Cikkszám 70 887 ... EUR	Cikkszám 70 887 ... EUR	Cikkszám 70 887 ... EUR
I32 R/L TC 16-1	0,5 - 1,5	28 - 16	6,2	5,2	32,2	40	7	TC 16-1 ...	87,34 132		87,34 032
I32 R/L TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	6,2	4,1	32,2	40	7	TC 16-2 ...	87,34 332		87,34 232
I32 N TC 16-3	3,5 - 5,0	7 - 5	6,2	3,1	32,2	40	7	TC 16-3 ...		87,34 432	



→ 79-83

→ 96

MonoClamp – Egyrészes fúrórúd belső menetvágáshoz – TC



Az ábrák a jobbos kivítelt mutatják

Megnevezés	WF	DCONMS	H	OAL	LDRED	CDX	DMIN	Beszűrőlapka	balos		jobbos	
									2C/83		2C/83	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Cikkszám		Cikkszám	
I16 R/L 90-2D TC16	14,0	20	18	180	32	4	20	TC16-1/2..	70 857 ...		70 856 ...	
I20 R/L 90-2D TC16	17,5	25	23	200	40	5	25	TC16-..	EUR		EUR	
I25 R/L 90-2D TC16	22,0	32	30	250	50	6	32	TC16-..	138,70	016	138,70	016
									152,80	020	152,80	020
									172,90	025	172,90	025

Pótalkatrészek

Cikkszám

70 857 016 / 70 856 016

70 857 020 / 70 856 020

70 857 025 / 70 856 025

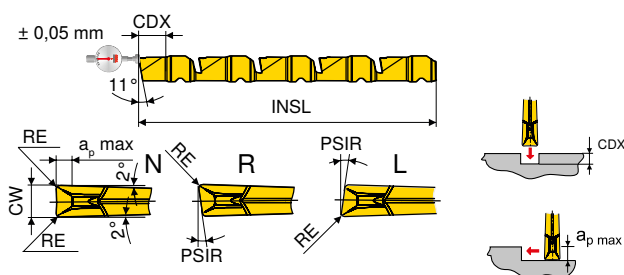
	Y7		2A/28	
	D kulcs		Szorítócsavar	
	Cikkszám		Cikkszám	
	80 950 ...		70 950 ...	
	EUR		EUR	
T15	9,28	113	M4x14	8,58 403
T20	9,95	114	M5x18	5,72 404
T25	10,22	115	M6x20	4,23 405



→ 79-83

MaxiClick beszúrólapka – 5 mm-es beszúrási mélység

▲ 5 forgácsolóél

**-F2**
CTP1340**-F2**
CCN1340

DRAGONSKIN



Megnevezés	IH	CW	RE	PSIR	INS	a _{p max}	CDX	Az alábbi szerszám- tartóhoz	1C/72 Cikkszám 70 338 ...
		mm	mm		mm	mm	mm		EUR
MC 05-5-1.00 L 07-F2	L	1,0	0,1	7°	59,2		5	MC 05 R/L	34,80 250
MC 05-5-1.50 L 07-F2	L	1,5	0,1	7°	59,2		5	MC 05 R/L	34,80 260
MC 05-5-1.00 N 0.10-F2	N	1,0	0,1		59,2	0,5	5	MC 05 R/L	34,80 210
MC 05-5-1.50 N 0.10-F2	N	1,5	0,1		59,2	1,0	5	MC 05 R/L	34,80 220
MC 05-5-1.00 R 07-F2	R	1,0	0,1	7°	59,2		5	MC 05 R/L	34,80 230
MC 05-5-1.50 R 07-F2	R	1,5	0,1	7°	59,2		5	MC 05 R/L	34,80 240

Acél	●
Rozsdamentes	●
Vasöntvény	●
Nemvasfémek	○
Nagy hőállóságú	●
Edzett anyagok	●

→ v_c oldal: 106

Belső megmunkálás

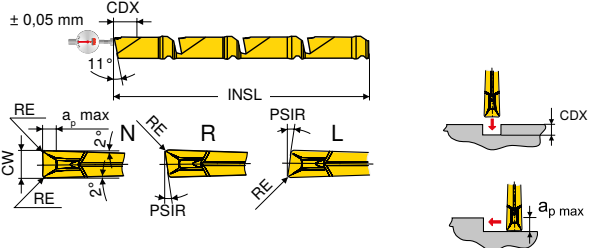
Külső megmunkálás



→ 91

MaxiClick beszúrólapka – 10 mm-es beszúrási mélység

▲ 4 forgácsolóél



Megnevezés	IH	CW	RE	PSIR	INSL	a _{p max}	CDX	Az alábbi szerszám- tartóhoz	Cikkszám 70 339 ...
MC 10-4-1.50 L 07-F2	L	1,5	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	270
MC 10-4-2.00 L 07-F2	L	2,0	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	280
MC 10-4-2.50 L 07-F2	L	2,5	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	290
MC 10-4-1.50 N 0.10-F2	N	1,5	0,1		59,2	1,0	10	MC 10 R/L	210
MC 10-4-2.00 N 0.10-F2	N	2,0	0,1		59,2	1,5	10	MC 10 R/L	220
MC 10-4-2.50 N 0.10-F2	N	2,5	0,1		59,2	2,0	10	MC 10 R/L	230
MC 10-4-1.50 R 07-F2	R	1,5	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	240
MC 10-4-2.00 R 07-F2	R	2,0	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	250
MC 10-4-2.50 R 07-F2	R	2,5	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	260

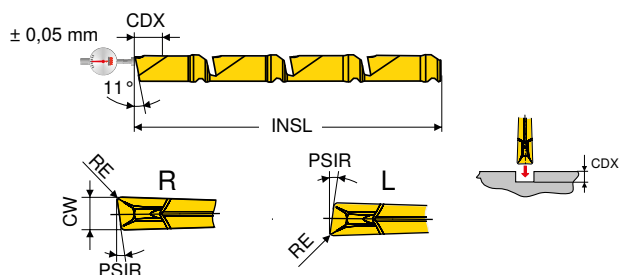
Acél	●
Rozsdamentes	●
Vasöntvény	●
Nemvasfémek	○
Nagy hőállóságú	●
Edzett anyagok	●

→ v_c oldal: 106

Belső megmunkálás	Külső megmunkálás
	→ 92

MaxiClick beszúrólapka – 10 mm-es beszúrási mélység

▲ 4 forgácsolóél

**-F3**
CTP1340**-F3**
CCN1340**DRAGONSKIN**

Megnevezés	IH	CW	RE	PSIR	INSL	CDX	Az alábbi szerszám- tartóhoz	1C/72	
								Cikkszám	
		mm	mm		mm	mm		70 340 ...	
								EUR	
MC 10-4-1.50 L 12-F3	L	1,5	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	28,64	270
MC 10-4-2.00 L 12-F3	L	2,0	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	28,64	280
MC 10-4-2.50 L 12-F3	L	2,5	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	28,64	290
MC 10-4-1.50 R 12-F3	R	1,5	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	28,64	240
MC 10-4-2.00 R 12-F3	R	2,0	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	28,64	250
MC 10-4-2.50 R 12-F3	R	2,5	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	28,64	260

Acél	●
Rozsdamentes	●
Vasöntvény	●
Nemvasfémek	○
Nagy hőállóságú	●
Edzett anyagok	●

→ v_c oldal: 106

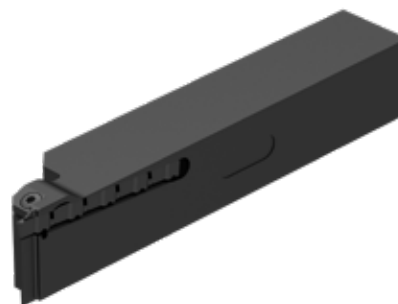
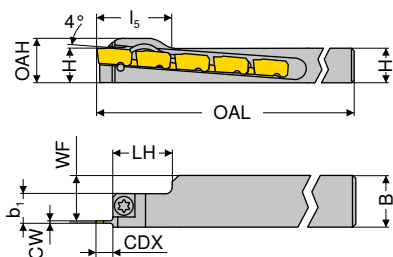
Belső megmunkálás

Külső megmunkálás



→ 92

MaxiClick – Szerszámtartó – 5 mm-es beszúrási mélység



Az ábrák a jobbos kivitelét mutatják

Megnevezés	H	OAH	B	b ₁	CW	CDX	WF	OAL	LH	I ₅	Beszúrólapka	balos		jobbos	
												2C/71		2C/71	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Cikkszám		Cikkszám	
MC 05 R/L -1010K	10	13	10	10	1,00 - 1,50	5	8,5	125	23	27	MC 05	70 873 ...		70 873 ...	
MC 05 R/L -1212K	12	15	12	12	1,00 - 1,50	5	10,5	125	23	27	MC 05	EUR		EUR	
MC 05 R/L -1616K	16	19	16	12	1,00 - 1,50	5	14,5	125	23	20	MC 05	88,61	210	88,61	110
MC 05 R/L -2020K	20	23	20	12	1,00 - 1,50	5	18,8	125	23	20	MC 05	88,61	212	88,61	112
MC 05 R/L -2525M	25	28	25	12	1,00 - 1,50	5	23,5	150	23	21	MC 05	88,61	216	88,61	116
												103,00	220	103,00	120
												109,70	225	109,70	125

Pótalkatrészek

Beszúrólapka

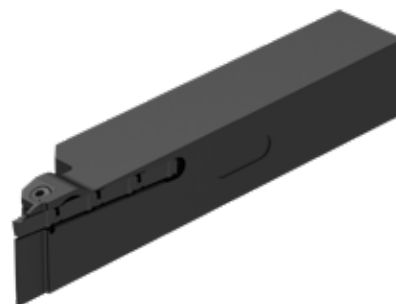
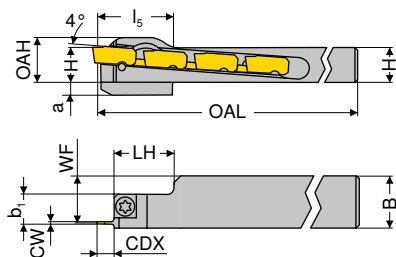
MC 05

	2A/28		2A/28	
	T kulcs		Szorítócsavar	
	Cikkszám		Cikkszám	
	70 950 ...		70 950 ...	
	EUR		EUR	
T15	6,41	738	M4x11	3,40 174



→ 88

MaxiClick – Szerszámtartó – 10 mm-es beszúrási mélység



Az ábrák a jobbos kivitelet mutatják

Megnevezés	H	OAH	B	b ₁	a	CW	CDX	WF	OAL	LH	I ₅	Beszúrólapka	balos		jobbos	
													2C/71		2C/71	
													Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 874 ...		70 874 ...	
													EUR		EUR	
MC 10 R/L -1010K	10	13	10	10		1,50 - 2,50	10	8,5	125	28		MC 10	88,61	210	88,61	110
MC 10 R/L -1010K-S	10	13	10	10	6	1,50 - 2,50	10	8,5	125	28	27	MC 10	88,61	410 ¹⁾	88,61	310 ¹⁾
MC 10 R/L -1212K	12	15	12	12		1,50 - 2,50	10	10,5	125	28		MC 10	88,61	212	88,61	112
MC 10 R/L -1212K-S	12	15	12	12	4	1,50 - 2,50	10	10,5	125	28	27	MC 10	88,61	412 ¹⁾	88,61	312 ¹⁾
MC 10 R/L -1616K	16	19	16	12		1,50 - 2,50	10	14,5	125	28	20	MC 10	88,61	216	88,61	116
MC 10 R/L -2020K	20	23	20	12		1,50 - 2,50	10	18,8	125	28	20	MC 10	103,00	220	103,00	120
MC 10 R/L -2525M	25	28	25	12		1,50 - 2,50	10	23,5	150	28	21	MC 10	109,70	225	109,70	125

1) -S = erősített változat

Pótalkatrészek

Beszúrólapka

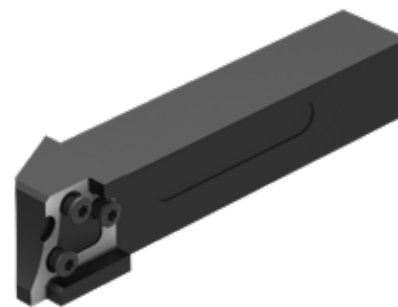
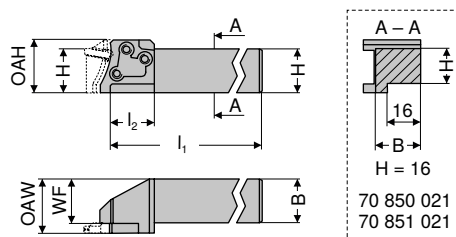
MC 10

	2A/28		2A/28	
	T kulcs		Szorítócsavar	
	Cikkszám		Cikkszám	
	70 950 ...		70 950 ...	
	EUR		EUR	
T15	6,41	738	M4x11	3,40 174



→ 89+90

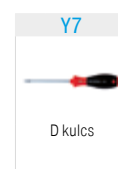
ModularClamp MSS – Alaptartó, 0°-os



Az ábrák a jobbbs kivitel mutatják

Megnevezés	H	B	OAW	OAH	WF	l ₁	l ₂	Modulok	balos		jobbbs	
									2C/71		2C/71	
									Cikkszám		Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 851 ...		70 850 ...	
									EUR		EUR	
E12 R/L 00-1212E	12	12	15,25	14,5	11,75	70	12	E12 R/L ...	131,20	012	131,20	012
E16 R/L 00-1616G	16	16	19,25	19,5	15,75	90	16	E16 R/L ...	132,50	016	132,50	016
E20 R/L 00-1620G	16	20	24,25	24,0	20,15	90	20	E20 R/L ...	133,70	021 ¹⁾	133,70	021 ¹⁾
E20 R/L 00-2020J	20	20	24,25	24,0	20,15	110	20	E20 R/L ...	133,70	020	133,70	020
E25 R/L 00-2525L	25	25	31,00	30,0	25,50	140	25	E25 R/L ...	136,50	025	136,50	025
E32 R/L 00-3225N	32	25	31,00	38,0	25,50	160	32	E32 R/L ...	140,20	032	140,20	032

1) Lásd A-A metszet



Pótalkatrészek	Cikkszám				Cikkszám		Cikkszám	
					80 950 ...		70 950 ...	
					EUR		EUR	
70 851 012 / 70 850 012		T08	7,80	110	M2,5x10	7,09	440	
70 851 016 / 70 850 016		T15	9,28	113	M3,5x12,5	8,97	441	
70 851 021 / 70 850 021		T15	9,28	113	M4x14	8,58	403	
70 851 020 / 70 850 020		T15	9,28	113	M4x14	8,58	403	
70 851 025 / 70 850 025		T20	9,95	114	M5x18	5,72	404	
70 851 032 / 70 850 032		T25	10,22	115	M6x20	4,23	405	

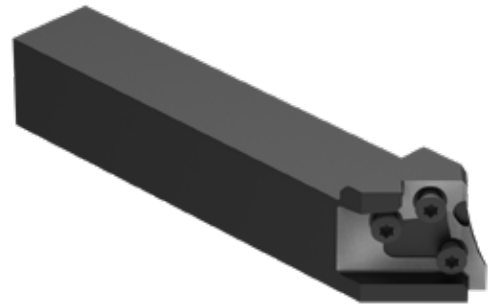
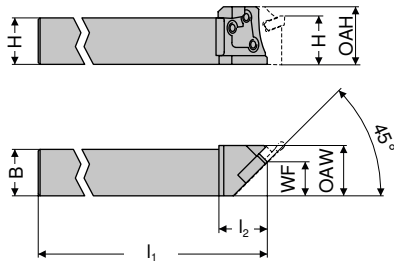
Modulok áttekintése



→ 4+5

i ModularClamp alaptartó HSK-T csatlakozófelülettel → 16. fejezet

ModularClamp MSS – Alaptartó, 45°-os



Az ábrák a jobbos kivitelt mutatják

Megnevezés									balos		jobbos	
H	B	OAW	OAH	WF	I ₁	I ₂	Modulok	Cikkszám		Cikkszám		
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 853 ...		70 852 ...		
E20 R/L 45-2020J	20	20	21,5	24	14,5	110	20	E20 R/L ...	EUR	020	EUR	020
E25 R/L 45-2525L	25	25	26,0	30	18,0	140	25	E25 R/L ...	EUR	025	EUR	025

i Jobbos szerszámtartókhoz → használjon balos modulokat
Balos szerszámtartókhoz → használjon jobbos modulokat

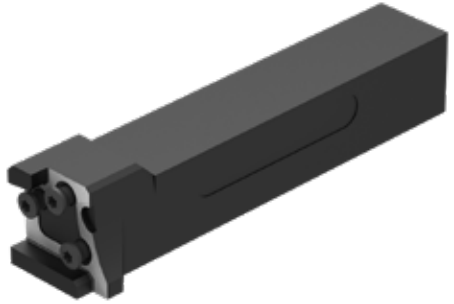
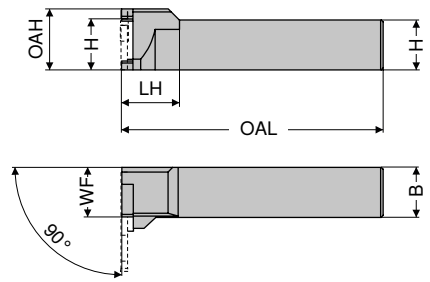
				Y7  D kulcs			2A/28  Szorítócsavar		2A/28  Szorítócsavar	
Pótalkatrészek				Cikkszám 80 950 ...			Cikkszám 70 950 ...		Cikkszám 70 950 ...	
Cikkszám				EUR			EUR		EUR	
70 853 020 / 70 852 020		T15	9,28	113	M4x11	10,34	442	M4x14	8,58	403
70 853 025 / 70 852 025		T20	9,95	114	M5x13,5	10,75	513	M5x18	5,72	404

Modulok áttekintése



→ 4+5

ModularClamp MSS – Alaptartó, 90°-os



Az ábrák a jobbos kivitel mutatják

Megnevezés	H	B	OAH	WF	OAL	LH	Modulok	balos		jobbos	
								2C/71 Cikkszám 70 855 ... EUR		2C/71 Cikkszám 70 854 ... EUR	
E20 R/L 90-2020J	20	20	24	20	110	20	E20 R/L ...	133,70	020	133,70	020
E25 R/L 90-2525L	25	25	30	25	140	28	E25 R/L ...	136,50	025	136,50	025
E32 R/L 90-3225N	32	25	38	32	160	34	E32 R/L ...	140,20	032	140,20	032

i Jobbos szerszámtartóhoz → használjon balos modulokat
Balos szerszámtartóhoz → használjon jobbos modulokat

Pótalkatrészek	Cikkszám		Cikkszám 80 950 ... EUR		Cikkszám 70 950 ... EUR	
70 855 020 / 70 854 020	T15	9,28	113	M4x14	8,58	403
70 855 025 / 70 854 025	T20	9,95	114	M5x18	5,72	404
70 855 032 / 70 854 032	T25	10,22	115	M6x20	4,23	405

Modulok áttekintése

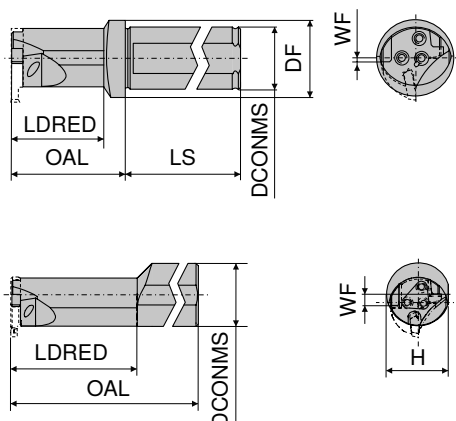


→ 4+5

i ModularClamp alaptartó HSK-T csatlakozófelülettel → 16. fejezet

ModularClamp MSS – Fúrórúd – GX / TC

▲ belső hűtőfolyadék-ellátással



Az ábrák a jobbos kivitelűt mutatják

	Megnevezés	DCONMS	DF	WF	H	OAL	LDRED	LS	Modulok	balos		jobbos	
										2C/71 Cikkszám 70 861 ... EUR		2C/71 Cikkszám 70 860 ... EUR	
≤ 1,5xD	I 16 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		32	24	50	I 16 R/L	146,40	017	146,40	017
	I 20 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		37	30	50	I 20 R/L	179,40	021	179,40	021
	I 25 R/L 90-1,5 D-N	25	32	1,5		46	38	56	I 25 R/L	205,60	026	205,60	026
	I 32 R/L 90-1,5 D-N	32	40	2,0		59	48	60	I 32 R/L	265,10	033 ¹⁾	265,10	033 ¹⁾
	I 40 R/L 90-1,5 D-N	40	50	2,5		72	60	70	I 40 R/L/N	330,60	041	330,60	041
≤ 2,5xD	I 16 R/L 90-2,5 D-N	20		4,5	19,0	180	40		I 16 R/L	157,80	117	157,80	117
	I 20 R/L 90-2,5 D-N	25		6,0	24,0	200	50		I 20 R/L	191,90	121	191,90	121
	I 25 R/L 90-2,5 D-N	32		7,0	31,0	250	63		I 25 R/L	219,60	126	219,60	126
	I 32 R/L 90-2,5 D-N	40		9,5	38,0	300	80		I 32 R/L	286,40	133 ¹⁾	286,40	133 ¹⁾
	I 40 R/L 90-2,5 D-N	50		11,5	48,5	350	100		I 40 R/L/N	364,70	141	364,70	141

1) 2 befogófelülettel

Pótalkatrészek

Modulok

Modulok			Cikkszám 80 950 ...		Cikkszám 70 950 ...	
			EUR		EUR	
I 16 R/L	T08	7,80	110	M2,5x10	7,09	440
I 20 R/L	T10	9,14	112	M3x11	7,35	444
I 25 R/L	T15	9,28	113	M3,5x12,5	8,97	441
I 32 R/L	T20	9,95	114	M4,5x17	8,16	445
I 40 R/L/N	T20	9,95	114	M5x18	5,72	404

Modulok áttekintése



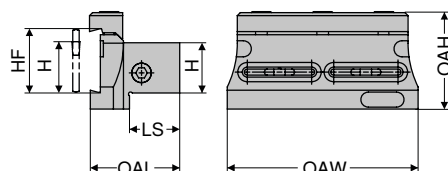
→ 6+7

i ModularClamp alaptartó HSK-T csatlakozófelülettel → 16. fejezet

Osztott befogótömb DC pengékhez

kiszállításra kerül:

komplett befogótömb, penge nélkül



Megnevezés	H	HF	OAH	LS	OAL	OAW	Penge	2A/25	
								Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 829 ...	
SBN 2020-26-DC	20	26	43,0	20	40,0	82	XLC.. 26..	EUR 239,00	020
SBN 2020-32-DC	20	32	43,0	20	40,0	95	XLC.. 32..	EUR 239,00	120
SBN 2525-32-DC	25	32	48,5	25	44,5	95	XLC.. 32..	EUR 246,50	025
SBN 3232-32-DC	32	32	52,0	32	51,0	95	XLC.. 32..	EUR 258,00	032

Pótalkatrészek

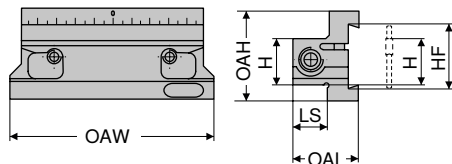
Cikkszám		2A/28		2A/28		2A/28	
		Cikkszám		Cikkszám		Cikkszám	
		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
		EUR		EUR		EUR	
70 829 020	G 1/8"	3,56	294	CU70	32,30	290	M6x12
70 829 120	G 1/8"	3,56	294	CU85	32,30	291	M6x12
70 829 025	G 1/8"	3,56	294	CU85	32,30	291	M6x12
70 829 032	G 1/8"	3,56	294	CU85	32,30	291	M6x12

Cikkszám		2A/28		2A/28		2A/28	
		Cikkszám		Cikkszám		Cikkszám	
		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
		EUR		EUR		EUR	
70 829 020	SW5	3,68	265	19x2,5	4,30	293	23x2,5
70 829 120	SW5	3,68	265	19x2,5	4,30	293	23x2,5
70 829 025	SW5	3,68	265				23x2,5
70 829 032	SW5	3,68	265				23x2,5

Befogótömb GX/LX/FX/SX pengékhez

kiszállításra kerül:

komplett befogótömb, penge és hűtőközegkészlet nélkül



Megnevezés	H	HF	OAH	LS	OAL	OAW	Penge	2A/25	
								Cikkszám 70 830 ...	
SBN 2020-26-K	20	26	39	20	33,0	90	XLC.. 26..	EUR 164,10	020
SBN 2520-32-K	25	32	48	20	36,0	110	XLC.. 32..	164,10	025
SBN 3229-32-K	32	32	48	29	44,5	120	XLC.. 32..	167,70	032
SBN 3229-46-K	32	46	70	29	52,0	150	XLC.. 46..	277,60	132
SBN 4037-46-K	40	46	70	37	60,0	150	XLC.. 46..	337,00	140

Pótalkatrészek

Penge

		2A/28		2A/28		2A/28	
		Cikkszám 70 950 ...		Cikkszám 70 950 ...		Cikkszám 70 950 ...	
XLC.. 26..	SW5	EUR 3,68	265	EUR 41,79	278	M6x25	EUR 2,06 269
XLC.. 32..	SW5	3,68	265	41,79	278	M6x25	2,06 269
XLC.. 46..	SW6	5,17	266	40,70	279	M8x35	2,06 282

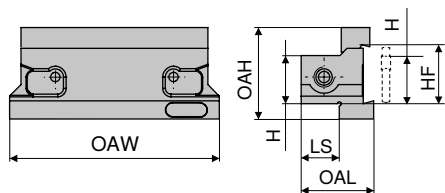


Befogótömb pengékhez HSK-T csatlakozófelülettel → 16. fejezet

Osztott befogótömb GX/LX/FX/SX pengékhez

kiszállításra kerül:

komplett befogótömb, penge és hűtőközegkészlet nélkül



Megnevezés	H	HF	OAH	LS	OAL	OAW	Penge	2A/25	
								Cikkszám	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		70 831 ...	
								EUR	
SBN 2020-26-KS	20	26	39	20	35,0	90	XLC.. 26..	199,40	020
SBN 2520-32-KS	25	32	48	20	38,0	110	XLC.. 32..	205,60	025
SBN 3229-32-KS	32	32	48	29	46,5	120	XLC.. 32..	213,30	032

Pótalkatrészek

Penge

		2A/28		2A/28		2A/28	
		Cikkszám		Cikkszám		Cikkszám	
		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
		EUR		EUR		EUR	
XLC.. 26..	SW5	3,68	265	41,79	278	M6x25	2,06 269
XLC.. 32..	SW5	3,68	265	41,79	278	M6x25	2,06 269

i Befogótömb pengékhez HSK-T csatlakozófelülettel → 16. fejezet

Anyagpéldák a forgácsolási adattáblázataihoz

	Mutató- szám	Anyag	Szilárdság N/mm ² / HB / HRC	Anyag- szám	Anyagmegnevezés	Anyag- szám	Anyagmegnevezés	Anyag- szám	Anyagmegnevezés
P	1.1	Általános szerkezeti acél	< 800 N/mm ²	1.0037	St 37-2	1.0570	St 52-3	1.0060	St 60-2
	1.2	Automataacél	< 800 N/mm ²	1.0718	9 SMnPb 28	1.0727	45 S 20	1.0757	46 SPb 2
	1.3	Betétedzett acél, ötvöztelen	< 800 N/mm ²	1.0401	C 15	1.0481	17 Mn 4	1.1141	Ck 15
	1.4	Betétedzett acél, ötvözött	< 1000 N/mm ²	1.7131	16 MnCr 5	1.7015	13 Cr 3	1.5919	15 CrNi 6
	1.5	Nemesíthető acél, ötvöztelen	< 850 N/mm ²	1.0503	C 45	1.1191	Ck 45	1.0535	C 55
	1.6	Nemesíthető acél, ötvöztelen	< 1000 N/mm ²	1.0601	C 60	1.1221	Ck 60	1.0540	C 50
	1.7	Nemesíthető acél, ötvözött	< 800 N/mm ²	1.5131	50 MnSi 4	1.7030	28 Cr 4	1.7225	42 CrMo 4
	1.8	Nemesíthető acél, ötvözött	< 1300 N/mm ²	1.5755	31 NiCr 14	1.7033	34 Cr 4	1.3565	48 CrMo 4
	1.9	Acélöntvény	< 850 N/mm ²	0.9650	G-X 260 Cr 27	1.6750	GS-20 NiCrMo 3 7	1.6582	GS-34 CrNiMo 6
	1.10	Nitridálható acél	< 1000 N/mm ²	1.8504	34 CrAl 6	1.8507	34 AlMo 5	1.8509	41 CrAlMo 7
	1.11	Nitridálható acél	< 1200 N/mm ²	1.8515	31 CrMo 12	1.8523	39 CrMoV 19 3	1.8550	34 CrAlNi 7
	1.12	Gördülőcsapágy-acél	< 1200 N/mm ²	1.3505	100 Cr6 (W3)	1.3543	X 192 CrMo 17	1.3520	100 CrMn 6
	1.13	Rugóacél	< 1200 N/mm ²	1.5026	55 Si 7	1.7176	55 Cr 3	1.7701	51 CrMoV 4
	1.14	Gyorsacél	< 1300 N/mm ²	1.3344	S 6-5-3	1.3255	S 18-1-2-5	1.3294	PMHS6-5-3-8; ASP30
	1.15	Szerszámacél hidegalakításhoz	< 1300 N/mm ²	1.2312	40 CrMnMoS 8 6	1.2379	X 155 CrVMo 12 1	1.2316	X36 CrMo 16
	1.16	Szerszámacél melegalakításhoz	< 1300 N/mm ²	1.2343	X 38 CrMoV 5 1	1.2567	X 30 WCrV 5 3	1.2744	57 NiCrMov 7 7
M	2.1	Acélöntvény, rozsdamentes, kénes	< 850 N/mm ²	1.3941	G-X 4 CrNi 18 13	1.4027	G-X 20 Cr 14	1.4107	G-X 8 CrNi 12
	2.2	Rozsdamentes acél, ferrites	< 750 N/mm ²	1.4510	X 3 CrTi 17	1.4528	X 105 CrCoMo 18 2	1.4016	X 6 Cr 17
	2.3	Rozsdamentes acél, martenzites	< 900 N/mm ²	1.4034	X 46 Cr 13	1.4116	X 50 CrMoV 15	1.4106	X 2 CrMoSiS 18 2 1
	2.4	Rozsdamentes acél, ferrites / martenzites	< 1100 N/mm ²	1.4313	X 3CrNi 13 4	1.4028	X 30 Cr 13	1.4104	X 14 CrMoS 17
	2.5	Rozsdamentes acél, ausztenites / ferrites	< 850 N/mm ²	1.4460	X 8 CrNiMo 27 5	1.4821	X 20 CrNiSi 25 4	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3
	2.6	Rozsdamentes acél, ausztenites	< 750 N/mm ²	1.4301	X 5 CrNi 18 10	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4449	X 3 CrNiMo 18 12 3
	2.7	Hőálló acél	< 1100 N/mm ²	1.4747	X 80 CrNiSi 20	1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 21	1.4841	X 10 NiCrAlTi 32 21
K	3.1	Lemezgrafitos szürkeöntvény	100–350 N/mm ²	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25		
	3.2	Lemezgrafitos szürkeöntvény	300–500 N/mm ²	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45		
	3.3	Gömbgrafitos szürkeöntvény	300–500 N/mm ²	0.7040	GGG-40	0.7050	GGG-50		
	3.4	Gömbgrafitos szürkeöntvény	500–900 N/mm ²	0.7060	GGG-60	0.7080	GGG-80		
	3.5	Temperöntvény, fehér	270–450 N/mm ²	0.8035	GTW-35	0.8045	GTW-45		
	3.6	Temperöntvény, fehér	500–650 N/mm ²	0.8055	GTW-55	0.8065	GTW-65		
	3.7	Temperöntvény, fekete	300–450 N/mm ²	0.8135	GTS-35	0.8145	GTS-45		
	3.8	Temperöntvény, fekete	500–800 N/mm ²	0.8155	GTS-55	0.8170	GTS-70		
N	4.1	Alumínium (ötvöztelen, gyengén ötvözött)	< 350 N/mm ²	3.0255	Al99,5	3.3308	Al99,9Mg0,5	3.0256	E-Al H
	4.2	Alumíniumötvözetek < 0,5% Si	< 500 N/mm ²	3.0515	AlMn1	3.1355	AlCuMg2	3.3315	AlMg1
	4.3	Alumíniumötvözetek 0,5–10 % Si	< 400 N/mm ²	3.2315	AlMgSi1	3.2373	G-AlSi9Mg	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg
	4.4	Alumíniumötvözetek 10–15 % Si	< 400 N/mm ²	3.2581	G-AlSi12	3.2583	G-AlSi12(Cu)		
	4.5	Alumíniumötvözetek > 15 % Si	< 400 N/mm ²		G-AlSi17Cu4		G-AlSi25CuNiMg		G-AlSi21CuNiMg
	4.6	Réz (ötvöztelen, gyengén ötvözött)	< 350 N/mm ²	2.0060	E-Cu57	2.0090	SF-Cu	2.1522	CuSi2Mn
	4.7	Alakítható rézötvözetek	< 700 N/mm ²	2.0205	CuZn0,5	2.1160	CuPb1P	2.1366	CuMn5
	4.8	Különleges rézötvözetek	< 200 HB	2.0916	CuAl5	2.1525	CuSi3Mn		Ampco 8-16
	4.9	Különleges rézötvözetek	< 300 HB	2.0978	CuAl11Ni6Fe5				Ampco18-26
	4.10	Különleges rézötvözetek	> 300 HB	2.1247	CuBe2F125				Ampco M-4
	4.11	Sárgaréz, rövid forgácsot adó, bronz, vörösöntvény	< 600 N/mm ²	2.0331	CuZn36Pb1,5	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
	4.12	Sárgaréz, hosszú forgácsot adó	< 600 N/mm ²	2.0335	CuZn36 (Ms63)	2.1293	CuCrZr	2.1080	CuSn6Zn6
	4.13	Hőre lágyuló műanyagok (termoplasztok)		PP	Hostalen	PVC	Makrolon, Novodur		
	4.14	Hőre keményedő műanyagok (duropasztok)			Ferrozell, Bakelit		Pertinax		Resopal
	4.15	Szálerősített műanyagok			GFK*		CFK**		AFK***
	4.16	Magnézium és magnéziumötvözetek	< 850 N/mm ²	3.5200	MgMn2	3.5612	MgAl6Zn1	3.5812	MgAl8Zn1
	4.17	Grafit			R8500X		R8650		Technograph 15
	4.18	Vörfém és vörfémötvözetek			W-NiFe (Densimet W)		W-Cu80/20		W93NiFe (DENAL)
	4.19	Molibdén és molibdénötvözetek			Mo, Mo-50Re		TZC, TZM		MHC, ODS
S	5.1	Tiszta nikkelt		2.4060	Ni99,6	2.4066	Ni99,2	2.4068	LC-Ni99
	5.2	Nikkelötvözetek		1.3912	Ni36 (Invar)	1.3924	Ni54	1.3921	Ni49
	5.3	Nikkelötvözetek	< 850 N/mm ²	2.4360	NiCu30Fe	2.4375	NiCu30Al	2.4858	NiCr21Mo
	5.4	Nikkel-molibdénötvözetek		2.4600	NiMo29Cr	2.4617	NiMo28	2.4819	NiMo16Cr15W
	5.5	Nikkel-krómötvözetek	< 1300 N/mm ²	2.4886	SG-NiMo16Cr16W	2.4854	NiFe33Cr25Co	2.4816	NiCr15Fe
	5.6	Kobalt-krómötvözetek	< 1300 N/mm ²	2.4711	CoCr20Ni15Mo	2.4964	CoCr20W15Ni	2.4989	CoCr20NiW
	5.7	Nagy hőállóságú ötvözetek	< 1300 N/mm ²	1.4718	X 45 CrSi 9 3	1.4747	X 80 CrNiSi 20	1.4980	X5 NiCrTi 2615
	5.8	Nikkel-kobalt-krómötvözetek	< 1400 N/mm ²	2.4806	SG-NiCr20Nb, Inconel 82	2.4851	NiCr23Fe, Inconel 601	2.4667	SG-NiCr19NbMoTi
	5.9	Tiszta titán	< 900 N/mm ²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7	3.7064	Ti99,5
	5.10	Titánötvözetek	< 700 N/mm ²	3.7114	TiAl5Sn2	3.7174	TiAl6V6Sn2	3.7124	TiCu2
	5.11	Titánötvözetek	< 1200 N/mm ²	3.7164	TiAl5V4	3.7144	TiAl6Sn2Zr4Mo2	3.7154	TiAl6Zr5
H	6.1		< 45 HRC						
	6.2		46–55 HRC						
	6.3	Edzett acél	56–60 HRC						
	6.4		61–65 HRC						
	6.5		65–70 HRC						

*üvegszállal erősített

**szénsszállal erősített

***aramidszállal erősített

Forgácsolási irányértékek GX/LX/FX/SX/AX/TC/MaxiClick beszúrólapkákhoz

	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
	CTCP325 (HCR1325)	CTCP335 (HCR1335)	CTPP345 (HCN1345)	CTPP520 (DPX1520)	CTPP535 (DPX1535)	CTP1340 (CCN1340)	H216T (CWK26)
Mutató- szám	v_c (m/min)						
1.1	130-260	110-190	80-150	150-200	80-150	80-180	
1.2	150-300	130-250	110-190	150-240	110-170	120-250	
1.3	130-260	110-190	80-150	100-200	80-150	60-150	
1.4	140-240	80-170	70-140	130-180	70-130	120-200	
1.5	150-300	70-170	70-140	140-220	70-130	80-180	
1.6	130-200	70-170	60-180	100-160	60-170	60-150	
1.7	150-230	110-220	70-130	140-190	70-130	80-180	
1.8	100-180	90-210	60-110	100-150	60-110	50-120	
1.9	120-180	90-180	70-130	120-170	60-100	80-150	
1.10	120-180	70-160	60-110	120-170	70-120	50-120	
1.11	100-160	70-160	60-110	100-150	60-110	50-120	
1.12	100-160	70-160	60-110	100-150	60-110	50-120	
1.13	60-110				60-110		
1.14	60-110						
1.15	60-110	70-160	60-100	60-100	60-100	50-120	
1.16	60-110	70-160	60-100	60-100	60-100	50-120	
2.1	140-230	120-200	100-180	110-180	50-150	50-200	
2.2	140-230	120-190	100-180	110-180	50-140	50-180	
2.3	120-210	120-170	80-150	70-140	50-130	50-180	
2.4	60-110	60-90	60-90	70-100	50-80	50-80	
2.5	80-140	70-110	70-110	70-100	50-90	50-100	
2.6	80-140	70-110	70-110	70-100	50-90	50-100	
2.7	60-110	60-90	60-90		50-80	50-80	
3.1	120-210	90-180		180-220		100-200	110-180
3.2	100-170	80-150		140-180		80-160	90-150
3.3	130-210	100-160		160-200		90-190	110-180
3.4	100-170	70-140		120-180		70-160	80-140
3.5	120-250	100-200		180-240		110-230	100-200
3.6	90-190	80-150		160-200		80-160	70-160
3.7	120-240	100-200		180-240		110-230	100-200
3.8	90-190	80-150		160-200		80-160	70-160
4.1				100-1000	100-500	100-500	100-800
4.2				100-800	100-500	100-500	80-800
4.3				100-500	100-500	100-500	50-500
4.4				100-500	100-300	100-300	
4.5				100-350	100-300	100-200	
4.6					100-300	100-300	80-300
4.7					100-300	100-300	200-600
4.8					100-300	100-300	150-400
4.9					100-300	100-300	150-400
4.10					100-300	100-300	150-400
4.11				80-250	100-500	100-500	200-600
4.12					100-370	100-370	200-600
4.13							
4.14				80-500	80-180	80-180	80-500
4.15				80-200	60-150	60-150	60-150
4.16							
4.17							
4.18							
4.19							
5.1				25-45			
5.2			20-40	20-40	20-35	20-35	
5.3			20-30	15-25	20-40	20-40	
5.4			20-30	15-25	20-40	20-40	
5.5				10-20	15-25	15-25	
5.6				10-20	15-25	15-25	
5.7				10-20	10-20	10-20	
5.8				10-20	10-20	10-20	
5.9					50-120	50-120	
5.10					30-50	30-50	
5.11					30-50	30-50	
6.1	10-20						
6.2	10-20						
6.3							
6.4							
6.5							

Forgácsolási irányértékek TX beszűrőlapkákhoz

Mutató- szám	CWX 500		
	v_c m/min.	f mm/ford.	Hűtés
1.1	80–200	0,03–0,1	emulzió
1.2	80–200	0,03–0,1	emulzió
1.3	80–200	0,03–0,1	emulzió
1.4	80–160	0,03–0,1	emulzió
1.5	80–160	0,03–0,1	emulzió
1.6	80–160	0,03–0,1	emulzió
1.7	80–160	0,03–0,1	emulzió
1.8	80–150	0,03–0,1	emulzió
1.9	80–200	0,03–0,1	emulzió
1.10	70–140	0,03–0,07	emulzió
1.11	70–140	0,03–0,07	emulzió
1.12	70–140	0,03–0,07	emulzió
1.13	40–60	0,03–0,07	emulzió
1.14	40–60	0,03–0,07	emulzió
1.15	40–60	0,03–0,07	emulzió
1.16	40–60	0,03–0,07	emulzió
2.1	80–160	0,02–0,06	emulzió
2.2	80–160	0,02–0,06	emulzió
2.3	80–160	0,02–0,06	emulzió
2.4	20–85	0,02–0,06	emulzió
2.5	20–75	0,02–0,06	emulzió
2.6	20–65	0,02–0,06	emulzió
2.7	20–65	0,02–0,06	emulzió
3.1	30–180	0,03–0,1	emulzió
3.2	30–150	0,03–0,1	emulzió
3.3	30–180	0,03–0,1	emulzió
3.4	30–120	0,03–0,1	emulzió
3.5	30–90	0,03–0,1	emulzió
3.6	20–80	0,03–0,1	emulzió
3.7	30–90	0,03–0,1	emulzió
3.8	20–80	0,03–0,1	emulzió
4.1	120–600	0,05–0,12	petróleum
4.2	120–600	0,05–0,12	petróleum
4.3	100–450	0,05–0,12	petróleum
4.4	70–300	0,05–0,12	petróleum
4.5	60–150	0,05–0,12	petróleum
4.6	60–150	0,05–0,12	petróleum
4.7	100–180	0,05–0,12	petróleum
4.8	90–180	0,05–0,12	petróleum
4.9	80–180	0,05–0,12	emulzió
4.10	80–180	0,05–0,12	emulzió
4.11	120–220	0,05–0,12	emulzió
4.12	70–150	0,05–0,12	emulzió
4.13	80–180	0,05–0,12	emulzió
4.14	80–180	0,05–0,12	emulzió
4.15	80–180	0,05–0,12	emulzió
4.16	80–180	0,05–0,12	emulzió
4.17	80–180	0,05–0,12	emulzió
4.18	80–180	0,05–0,12	emulzió
4.19	80–180	0,05–0,12	emulzió
5.1	30–80	0,01–0,04	emulzió
5.2	18–75	0,01–0,04	emulzió
5.3	18–75	0,01–0,04	emulzió
5.4	18–40	0,01–0,04	emulzió
5.5	18–40	0,01–0,04	emulzió
5.6	18–40	0,01–0,04	emulzió
5.7	15–30	0,01–0,04	emulzió
5.8	15–30	0,01–0,04	emulzió
5.9	15–30	0,01–0,04	emulzió
5.10	100–150	0,01–0,04	emulzió
5.11	100–150	0,01–0,04	emulzió
6.1			
6.2			
6.3			
6.4			
6.5			

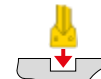
GX – fogásmélységek és előtolások

GX standard / GX-E

Hosszsztergálás



Beszúrás / leszúrás



GX standard / GX-E	Fogásmélység a_p (mm)						
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)						
2	0,10–0,15	0,05–0,15	0,05–0,12	0,05–0,10			
3	0,10–0,17	0,05–0,17	0,05–0,17	0,05–0,15	0,05–0,12		
4	0,10–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,17	0,07–0,15	
5	0,10–0,25	0,10–0,25	0,07–0,25	0,07–0,25	0,07–0,22	0,07–0,20	
6	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,25	0,15–0,22

GX standard / GX-E
Előtolási sebesség f (mm/ford.)
0,05–0,20
0,10–0,25
0,10–0,25
0,10–0,30
0,15–0,35

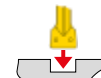
i Axiális beszúrás esetén 40 %-kal csökkenteni kell az előtolást.

GX-F2

Hosszsztergálás



Beszúrás / leszúrás



GX-F2	Fogásmélység a_p (mm)								
	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,25	2,50
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)								
2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10					
3	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,15	0,04–0,13	0,04–0,12			
4	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15		
5	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,17	0,07–0,15	
6	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,23	0,10–0,19	0,10–0,15

GX-F2
Előtolási sebesség f (mm/ford.)
0,05–0,15
0,075–0,20
0,10–0,25
0,10–0,30
0,15–0,325

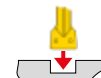
i Axiális beszúrás esetén 40 %-kal csökkenteni kell az előtolást.

GX-M40

Hosszsztergálás



Beszúrás / leszúrás



GX-M40	Fogásmélység a_p (mm)							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)							
2	0,10–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15				
3	0,10–0,22	0,10–0,22	0,10–0,21	0,10–0,20	0,10–0,17			
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,17		
5	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,27	0,10–0,23	0,10–0,20	
6	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,32	0,10–0,27	0,10–0,23	0,10–0,20

GX-M40
Előtolási sebesség f (mm/ford.)
0,05–0,15
0,075–0,20
0,10–0,25
0,10–0,30
0,15–0,325

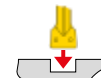
i Axiális beszúrás esetén 40 %-kal csökkenteni kell az előtolást.

GX-27P

Hosszsztergálás



Beszúrás / leszúrás



GX-27P	Fogásmélység a_p (mm)							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)							
2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20				
3	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,20			
4	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25		
5	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,35	0,10–0,32	0,10–0,30	
6	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,40	0,10–0,36	0,10–0,33	0,10–0,30

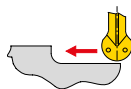
GX-27P
Előtolási sebesség f (mm/ford.)
0,05–0,20
0,05–0,25
0,05–0,30
0,10–0,35
0,10–0,40

i Axiális beszúrás esetén 40 %-kal csökkenteni kell az előtolást.

GX – fogásmélységek és előtolások

GX-M3

Hosszsztergálás



Beszúrás / leszúrás

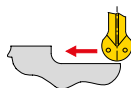


GX-M3	Fogásmélység a_p (mm)							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Rádiusz (RE) mm	Előtolási sebesség f (mm/ford.)							
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30					
2	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30				
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35			
3	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,60	0,20–0,50	0,20–0,40		

GX-M3
Előtolási sebesség f (mm/ford.)
0,05–0,20
0,10–0,25
0,10–0,25
0,10–0,35

GX-27P – rádiuszos

Hosszsztergálás



Beszúrás / leszúrás



GX-27P – rádiuszos	Fogásmélység a_p (mm)							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Rádiusz (RE) mm	Előtolási sebesség f (mm/ford.)							
1,5	0,10–0,45	0,05–0,45	0,05–0,40					
2	0,15–0,50	0,10–0,50	0,10–0,50	0,10–0,40				
2,5	0,15–0,60	0,10–0,60	0,10–0,60	0,10–0,50	0,10–0,45			
3	0,25–0,70	0,20–0,70	0,15–0,70	0,15–0,70	0,15–0,65	0,15–0,60	0,15–0,55	
4	0,25–0,80	0,20–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,75	0,15–0,70

GX-27P – rádiuszos
Előtolási sebesség f (mm/ford.)
0,05–0,15
0,075–0,20
0,10–0,25
0,10–0,30
0,15–0,35

GX-M1

GX rádiuszos beszúrólapkák GX biztosítógyűrű-horony

Beszúrás / leszúrás



Beszúrás / leszúrás



Beszúrás

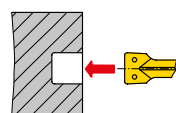
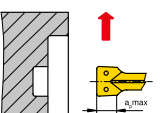


GX-M1		GX rádiuszos beszúrólapka		GX biztosítógyűrű	
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)	Rádiusz (RE) mm	Előtolási sebesség f (mm/ford.)	Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)
2	0,05–0,15	0,80	0,05–0,10	0,60–1,70	0,02–0,09
3	0,10–0,20	1,00	0,05–0,15	1,95–2,25	0,05–0,10
4	0,10–0,25	1,20	0,05–0,15	2,75–3,25	0,05–0,12

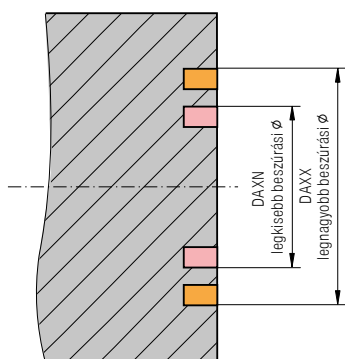
Előtolási értékek és megmunkálási tanácsok axiális besúzás és síkesztergálás esetén – GX 24-axiális

Előtolási irányértékek

GX

Megnevezés	 f (mm/ford.)	 f (mm/ford.)	$a_{p,max}$ mm
GX 24-2 E 3.00 ..	0,05–0,15	0,05–0,20	2,5
GX 24-3 E 4.00 ..	0,05–0,15	0,05–0,25	3,0
GX 24-3 E 5.00 ..	0,05–0,15	0,10–0,25	3,0
GX 24-4 E 6.00 ..	0,05–0,20	0,10–0,30	3,5

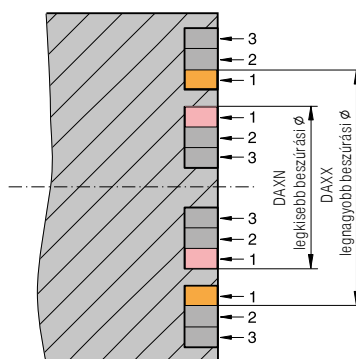
Axiális besúzás



Csak az axiális besúrómodulon és az axiális egyrészes tartón megadott átmérőtartományon belül (pl. 50–70 mm) lehetséges.

Fontos: A jelzett átmérőtartomány mindig a besúzás külső átmérőjére vonatkozik!

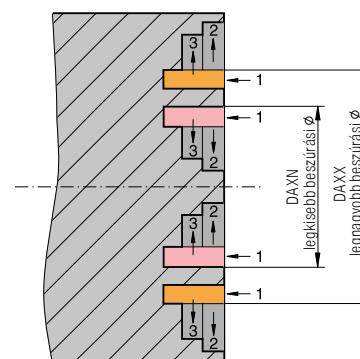
Axiális besúzás – horonyszélesítés



Horonyszélesítés az axiális besúrómodulon és az axiális egyrészes tartón megadott átmérőtartománytól felfelé és lefelé is lehetséges.

Fontos: Csak az első besúzásnak kell az axiális besúrómodul és az axiális egyrészes tartó megadott átmérőtartományában lennie. A horonyszélesítés céljából végzett besúzás mélysége nem lehet nagyobb az első besúzásénál.

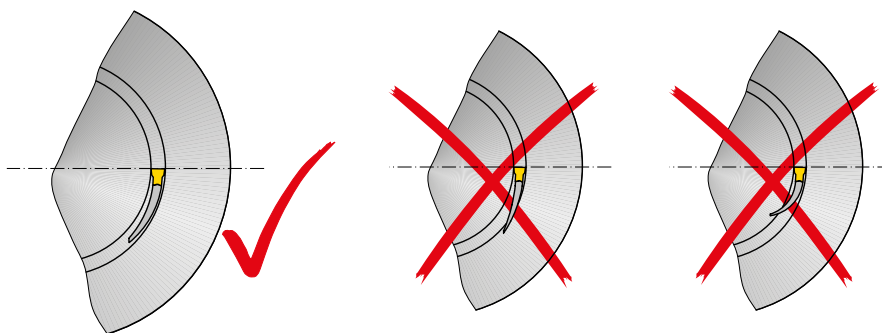
Axiális besúzás és síkesztergálás



Síkesztergálással történő horonyszélesítés az axiális besúrómodulon megadott átmérőtartomány felett és alatt, az axiális egyrészes tartón pedig a megadott átmérőtartományban lehetséges.

Fontos: Csak az első horonynak kell a modul átmérőtartományán belül lennie.

Figyelem! Homlokoldali besúzásoknál az axiális besúrómodul és az axiális egyrészes tartó esetében az átmérőnek a megadott tartományon belül kell maradnia! Ellenkező esetben megrongálódhat vagy tönkremehet a szerszám.



Megfelelő axiális egyrészes tartó

Nem megfelelő axiális egyrészes tartó

MaxiClick – fogásmélységek és előtolások

MaxiClick 05

Hosszesztergálás

Fogásmélység a_p (mm)

MaxiClick 05	0,25	0,50	0,75
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)		
1	0,02–0,15	0,02–0,10	
1,5	0,02–0,20	0,02–0,20	0,02–0,14

Beszúrás / leszúrás



MaxiClick 05

MaxiClick 05
Előtolási sebesség f (mm/ford.)
0,03–0,10
0,03–0,11

MaxiClick 10

Hosszesztergálás

Fogásmélység a_p (mm)

MaxiClick 10	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)				
1,5	0,02–0,20	0,02–0,15	0,02–0,10		
2	0,02–0,20	0,02–0,20	0,02–0,14	0,02–0,10	
2,5	0,02–0,20	0,02–0,20	0,02–0,17	0,02–0,13	0,02–0,10

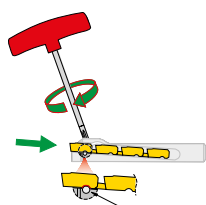
Beszúrás / leszúrás



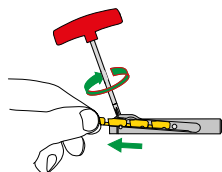
MaxiClick 10

MaxiClick 10
Előtolási sebesség f (mm/ford.)
0,03–0,11
0,03–0,12
0,03–0,15

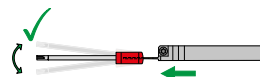
MaxiClick – a rendszer működése



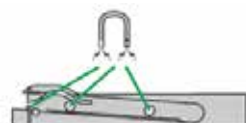
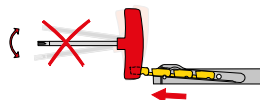
A lapkák helyes behelyezése a késbe



A lapkák kihúzása



A használt lapkát balra vagy jobbra kell letörni

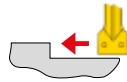


A mágnesek megakadályozzák a lapkák kiesését a szerszámtartóból a beállítás ideje alatt

SX – fogásmélységek és előtolások

SX-F2

Hosszesztergálás



Beszúrás / leszúrás



SX-F2	Fogásmélység a_p (mm)								
	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,25	2,50
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)								
2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10					
3	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,15	0,04–0,13	0,04–0,12			
4	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15		

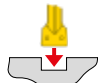
SX-F2
Előtolási sebesség f (mm/ford.)
0,05–0,15
0,075–0,20
0,10–0,25

SX-M2

Hosszesztergálás



Beszúrás / leszúrás



SX-M2	Fogásmélység a_p (mm)							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)							
2	0,05–0,17	0,05–0,13	0,05–0,10					
3	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,18	0,07–0,15				
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,18			
5	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,25	0,12–0,22			
6	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,25	0,15–0,20		

SX-M2
Előtolási sebesség f (mm/ford.)
0,05–0,15
0,075–0,20
0,10–0,25
0,10–0,30
0,15–0,35

SX-27P

Hosszesztergálás



Beszúrás / leszúrás



SX-27P	Fogásmélység a_p (mm)							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)							
2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20				
3	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,20			
4	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25		

SX-27P
Előtolási sebesség f (mm/ford.)
0,05–0,20
0,05–0,25
0,05–0,30

SX/LX – fogásmélységek és előtolások

SX-M1

Beszúrás / leszúrás



SX-M1	
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)
2	0,05–0,15
3	0,10–0,20
4	0,10–0,25
5	0,15–0,30
6	0,15–0,35

SX-M3

Hosszsztergálás



	Fogásmélység a _p (mm)							
SX-M3	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Rádiusz (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)							
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30					
2	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30				
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35			
3	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,60	0,20–0,50	0,20–0,40		

Beszúrás / leszúrás



SX-M3	
Előtolási sebesség f (mm/ford.)	
0,05–0,20	
0,10–0,25	
0,10–0,25	
0,10–0,35	

LX-M2

Hosszsztergálás



	Fogásmélység a _p (mm)							
LX-M2	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)							
8	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,40	0,17–0,37	0,17–0,35	
10	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,46	0,20–0,42	0,20–0,38	0,20–0,35

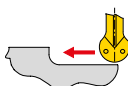
Beszúrás / leszúrás



LX-M2	
Előtolási sebesség f (mm/ford.)	
0,20–0,50	
0,20–0,50	

LX-M3

Hosszsztergálás



	Fogásmélység a _p (mm)							
LX-M3	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Rádiusz (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)							
4	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,70	0,25–0,60	0,25–0,50

Beszúrás / leszúrás



LX-M3	
Előtolási sebesség f (mm/ford.)	
0,15–0,35	

AX/FX – fogásmélységek és előtolások

AX-F50

Homlokesztergálás



	Fogásmélység a_p (mm)			
AX-F50	0,5	1,0	1,5	2,3
Méret	Előtolási sebesség f (mm/ford.)			
AX 05	0,03–0,10	0,03–0,10		
AX 10	0,03–0,13	0,03–0,13	0,03–0,135	
AX 15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15

Axiális beszúrás



1. beszúrás	
Előtolási sebesség f (mm/ford.)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)
0,025–0,080	0,025–0,20
0,025–0,065	0,05–0,25
0,025–0,050	0,05–0,30

FX-F1

Beszúrás / leszúrás



FX-F1	
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)
2,2	0,025–0,10
3,1	0,05–0,15
4,1	0,05–0,20

FX-M1

Beszúrás / leszúrás



FX-M1	
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)
2,20	0,05–0,15
3,10	0,08–0,18
4,10	0,10–0,20
5,10	0,15–0,28
6,50	0,15–0,33
8,20	0,20–0,40
9,70	0,20–0,40

FX-27P

Beszúrás / leszúrás



FX-27P	
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)
2,20	0,01–0,10
3,10	0,015–0,125
4,10	0,05–0,15

FX-R2

Beszúrás



FX-R2	
Beszúrási szélesség (mm)	Előtolási sebesség f (mm/ford.)
3,10	0,10–0,275
4,10	0,15–0,35

TC – profilmélységre és fogásszámokra vonatkozó irányértékek

i A felsorolt adatok acél megmunkálására vonatkozó irányértékek

Metrikus ISO 60°-os külső menet

Menetemelkedés (mm)	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
Fogások száma	4-6	4-7	4-8	5-9	6-10	7-11	8-12	9-14	10-18	10-18	12-20	12-20	12-20
Menetprofilmélység (mm)	0,32	0,48	0,64	0,8	0,95	1,10	1,26	1,58	1,89	2,21	2,53	2,84	3,16

Metrikus ISO 60°-os belső menet

Menetemelkedés (mm)	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
Fogások száma	4-6	4-7	4-8	5-9	6-10	7-11	8-12	9-14	10-18	10-18	12-20	12-20	12-20
Menetprofilmélység (mm)	0,30	0,45	0,59	0,74	0,89	1,02	1,17	1,46	1,76	2,02	2,35	2,64	2,93

Whitworth 55°-os külső és belső menet

Menetemelkedés (menet/coll)	28	26	24	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
Fogások száma	5-8	5-8	5-9	5-9	6-10	6-10	7-11	8-12	9-14	9-14	10-17	10-18	10-18	12-20	12-20	12-20
Menetprofilmélység (mm)	0,60	0,65	0,70	0,84	0,88	0,93	1,05	1,20	1,40	1,53	1,68	1,87	2,11	2,41	2,81	3,37

Részprofil 60°-os külső és belső menet

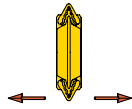
Külső	TC 16-2EI-AG60																
	TC 16-1EI-A60									TC 16-2EI-G60				TC 16-3EI-N60			
	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
Menetemelkedés (mm)	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
Fogások száma	4-6	4-7	5-9	6-10	7-11	8-12	9-14	10-15	12-19	8-12	9-14	10-15	12-20	12-20	13-21	14-22	14-22
Menetprofilmélység (mm)	0,33	0,52	0,71	0,90	1,09	1,28	1,47	1,84	2,22	1,23	1,42	1,79	2,17	2,45	2,83	3,21	3,59
Belső	TC 16-2EI-AG60																
	TC 16-1EI-A60									TC 16-2EI-G60				TC 16-3EI-N60			
	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
Menetemelkedés (mm)	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
Fogások száma	4-6	4-7	5-9	6-10	7-11	8-12	9-14	10-15	12-19	8-12	9-14	10-15	12-20	12-20	13-21	14-22	14-22
Menetprofilmélység (mm)	0,27	0,44	0,60	0,76	0,92	1,09	1,25	1,57	1,90	1,04	1,20	1,52	1,85	2,07	2,40	2,72	3,05

Részprofil 55°-os külső és belső menet

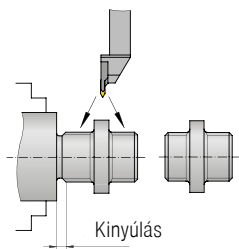
Külső	TC 16-2EI-AG55												
	TC 16-1EI-A55												
Menetemelkedés (menet/coll)	28	26	24	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8
Fogások száma	5-8	5-8	6-9	6-9	7-12	7-12	8-14	9-14	10-16	10-16	11-18	12-20	12-20
Menetprofilmélység (mm)	0,66	0,72	0,79	0,95	1,01	1,07	1,21	1,39	1,63	1,79	1,97	2,20	2,48
Belső	TC 16-2EI-G55									TC 16-3EI-N55			
	14	12	11	10	9	8	7	6	5				
Menetemelkedés (menet/coll)	14	12	11	10	9	8	7	6	5				
Fogások száma	8-12	9-14	10-15	11-18	12-20	12-20	12-20	12-20	14-22				
Menetprofilmélység (mm)	1,22	1,46	1,56	1,80	2,03	2,31	2,40	2,89	3,56				

A TC rendszerű és a hagyományos menetesztergálás összehasonlítása

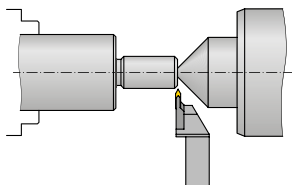
TC



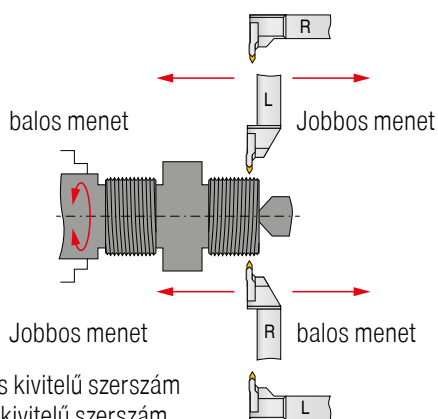
- ▲ a lapka semleges kialakítása révén mindkét irányban lehetséges a művelet
- ▲ részprofil és Whitworth menet esetén csak egy, ISO menet esetén csak két (belső és külső) menetvágó lapka szükséges menetemelkedésenként
- ▲ kisebb raktárkészlet
- ▲ jó forgácsképződés a forgácstörő horonynak köszönhetően, homlokszög: $+10^\circ$

**Jobb gazdaságosság az alábbiaknak köszönhetően:**

- ▲ rövidebb megmunkálási idők
- ▲ kevesebb szerszámcseré
- ▲ nagyfokú stabilitás rövid befogáskor
- ▲ anyagmegtakarítás
- ▲ vállak közötti menetvágás lehetséges
- ▲ kevesebb szerszám és váltólapka szükséges



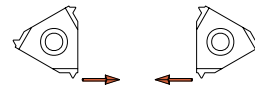
- ▲ nagyon jól megközelíthető a munkadarab, ezért kis menetátmérok mellett is lehetséges szegnyereg használata



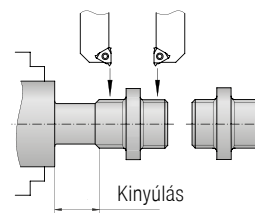
R = jobbos kivitelű szerszám
L = balos kivitelű szerszám

- ▲ egyszerű alkalmazás, mivel a szerszámok az emelkedési szög korrekciója nélkül, mindkét irányban használhatóak

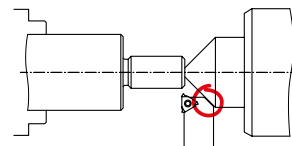
Hagyományos



- ▲ a váltólapkák jobbos vagy balos kivitelűek, ezért csak egy irányban működnek
- ▲ menetemelkedésenként 4 menetvágó lapka szükséges (jobb és balos, belső és külső)



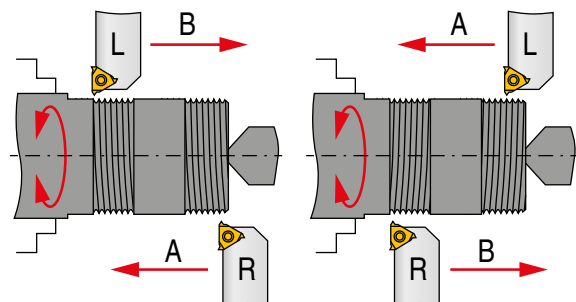
- ▲ ehhez a megmunkálási módszerhez 2 szerszámmra van szükség
- ▲ további stabilitás- és anyagveszteség a nagy kinyúlás miatt



- ▲ rossz megközelíthetőség
- ▲ ütközésveszély

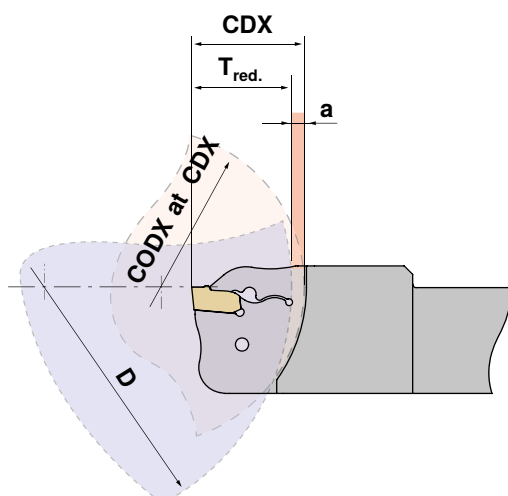
Jobbos menet

balos menet



- ▲ hagyományos menetesztergálás esetén szükség van az emelkedési szög korrekciójára, ezért igen jól kell ismerni az alkalmazást
- ▲ csak egy irányban használható

ModularClamp



A ModularClamp beszűrőmodulok – szerkezeti méretük alapján - meghatározott CDOX munkadarab-átmérőhöz igazodnak. Ha a munkadarab átmérője nagyobb, mint a beszűrőmodul CDX értéke, akkor az „a” értékkel csökken a beszűrési mélység. A csökkenés mértékét az alábbi táblázat segítségével lehet kiszámítani.

CDX maximális beszűrési mélység (mm)
CDOX maximális munkadarab-átmérő teljes beszűrési mélység (mm) esetén
a a csökkentés mértéke (mm)

$$T_{red.} = CDX - a$$

A beszűrési mélység csökkentése

A maximális beszűrési mélység (CDX) csökkentése: a (mm)																	
Szerkezeti méret		0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0
E12	35	40	45	60	75	115	>250										
E16	50	55	60	70	80	100	130	200	>420								
E20	60	65	70	75	85	95	110	130	165	220	>330						
E25	75	80	85	90	100	110	125	140	160	190	240	320	>500				
E32	95	100	105	110	120	125	135	145	160	180	200	225	270	320	400	530	>800
Munkadarab-átmérő: D (mm)																	
Maximális munkadarab-átmérő (CDOX) teljes beszűrési mélység esetén (CDX), mm-ben																	

Számítási példa:

E25R21-GX24-3

Szerkezeti méret: 25

CDX = 21 mm, Ø 75 mm

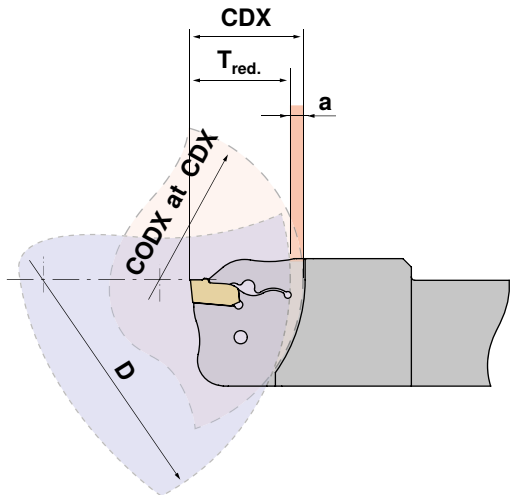
D = Ø 100 mm

$$CDX - a = T_{red.}$$

$$21 - 2 = 19 \text{ mm}$$

MonoClamp

SX



A MonoClamp szerszámok – a besúrási mélység és a szárméret alapján – meghatározott munkadarab-átmérőhöz (CODX) igazodnak. Ha a munkadarab átmérője nagyobb, mint a besúrómodul CODX-értéke, akkor az „a” mérettel csökken az elérhető besúrási mélység. A csökkenés mértékét az alábbi táblázat segítségével lehet kiszámítani.

- CDX maximális besúrási mélység (mm)
- CODX maximális munkadarab-átmérő teljes besúrási mélység (mm) esetén
- a a csökkentés mértéke (mm)

$$T_{red.} = CDX - a$$

A besúrási mélység csökkentése

A maximális besúrási mélység (CDX) csökkentése: a (mm)																	
Szár	0	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8
E12R/L0022...	44	70	80	95	115	150	225	>450									
E16R/L0026...	52	90	105	125	155	210	305	>600									
E20R/L0026...	52	110	125	140	160	195	240	320	475	>950							
E20R/L0033...	66	110	125	140	160	195	240	320	475	>950							
E25R/L0026...	52	140	160	190	235	310	465	>930									
E25R/L0033...	66	155	175	200	230	275	340	450	675	>1350							
E25R/L0040...	80	155	175	200	230	275	340	450	675	>1350							
Munkadarab-átmérő: D (mm)																	
Maximális munkadarab-átmérő (CODX) teljes besúrási mélység esetén (CDX), mm-ben																	

Számítási példa:

E25R0033...

CDX = 33 mm, Ø 66 mm

$$D = \text{Ø } 200 \text{ mm} \quad \text{CDX} - a = T_{red.} \quad 33 - 1,5 = 31,5 \text{ mm}$$

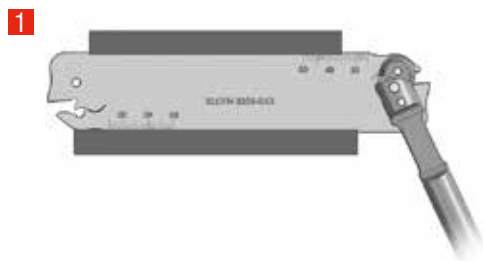
Szorítófunkció – SX rendszer

A rendszer működése – forgácsolólapkák befogása és kioldása

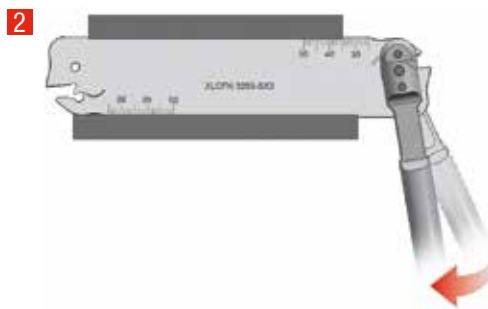
Nagy pontosságú rendszer a forgácsolólapkák befogásához és kioldásához.

A lapkacserélő kulcs úgy van kialakítva, hogy a holtpontig történő feszítése se tudjon kárt tenni a késben.

Ezzel a csererendszerrel az anyag mindig a rugalmas tartományban marad, ami jelentősen növeli az élettartamot.



A szerelőkulcsot markolattal előre kell a két furatba helyezni.



A szerelőkulcsot a nyíl irányában mozgatva nyitható a szerszám lapkafészke.



A beszűrőlapkát behelyezni és nyomással ütközésig pozicionálni.



A szerelőkulcsot előre kell mozgatni. Bezáródik a lapkafészek és rögzül a beszűrőlapka.



A lapkák leszűrőkésben történő cseréjekor mindig feszített állapotban kell tartani a kulcsot!

A rögzítés úgy van kialakítva, hogy a szerelőkulcs - a jó hozzáférhetőség érdekében - mindkét oldalról a pengébe dugható legyen.



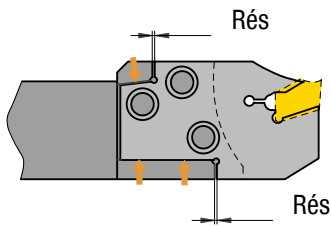
A pengék maximális kinyúlása esztergálás esetén

Penge	Max. kinyúlás
SX 2 – SX 3	25 mm
SX 4 – SX 5	30 mm
SX 6	35 mm



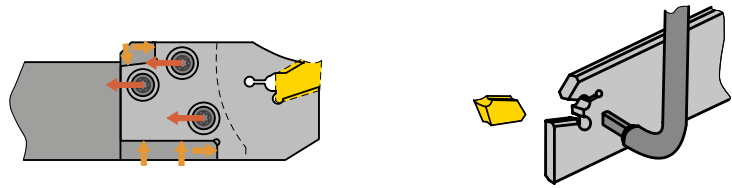
Szorítófunkciók – ModularClamp modulok

Modul kifogva

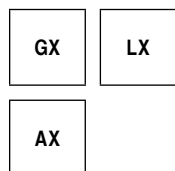


- ▲ rés a penge és a síkfelület között axiális előfeszítéshez

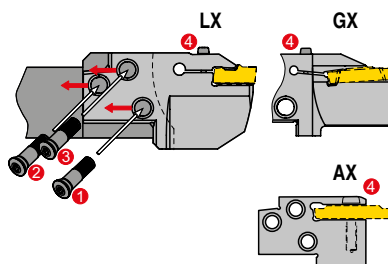
Modul befogva



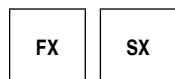
- ▲ axiális előfeszítés a síkfelület segítségével
- ▲ a csatlakozás játégmentes, így maximálisan stabil



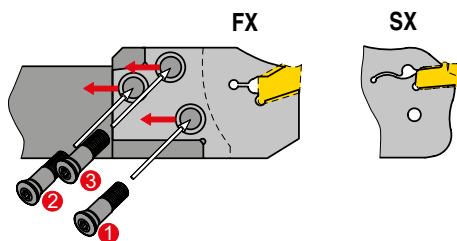
Aktív lapkabefogás



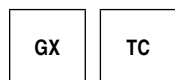
Az 1-es, 2-es és 3-as szorítócsavar használható a modulok rögzítésére.
A lapka rögzítése a modul rugalmas deformációjával történik, amelyet a 4-es csavar idéz elő.



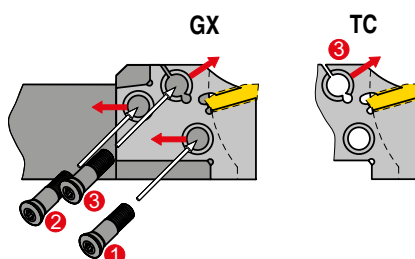
Rugós szorítású lapkák



Az 1-es, 2-es és 3-as szorítócsavar használható a modul rögzítésére.
A beszűrőlapka önszorító befogású.



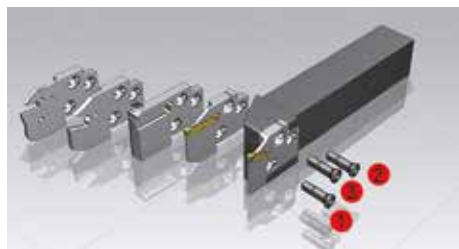
Aktív lapkabefogás



Az 1-es és 2-es szorítócsavar használható a modul rögzítésére.
Fontos: az 1-es és a 2-es csavart elő kell feszíteni, majd utána kell húzni. Ezután a 3-as csavar segítségével rögzíthető a lapka.

Meghúzási nyomatékok – ModularClamp modulcsavarok

ModularClamp – alaptartó



i A csavarok elő- és utánhúzásának sorrendjét figyelembe kell venni!

ModularClamp – alaptartó	Csavar	Torx	Meghúzási nyomaték	
			Nm	in.lbs
E12..	M2,5x10	T08	1,2	10,6
E16..	M3,5x12,5	T15	3,2	28,3
E20..	M4x14	T15	4,0	35,4
E25..	M5x18	T20	5,0	44,3
E32..	M6x20	T25	6,0	53,1

ModularClamp – fűrőrúd



i A csavarok elő- és utánhúzásának sorrendjét figyelembe kell venni!

ModularClamp – fűrőrúd	Csavar	Torx	Meghúzási nyomaték	
			Nm	in.lbs
I16..	M2,5x10	T08	1,2	10,6
I20..	M3x11	T10	2,0	17,7
I25..	M3,5x12,5	T15	3,2	28,3
I32..	M4,5x17	T20	4,0	35,4
I40..	M5x18	T20	5,0	44,3

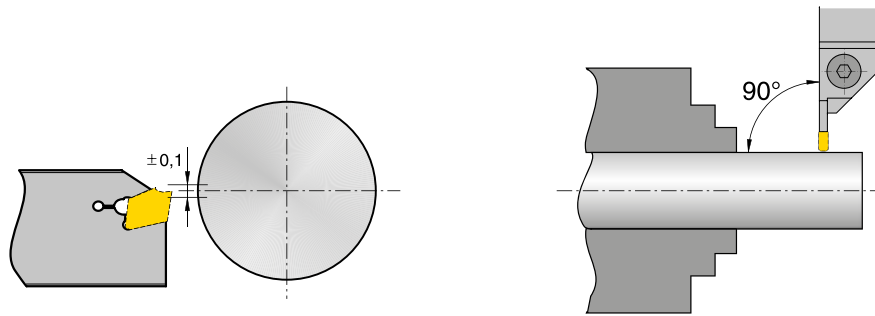
Meghúzási nyomatékok lapkarögzéshez

Javasolt meghúzási nyomatékok

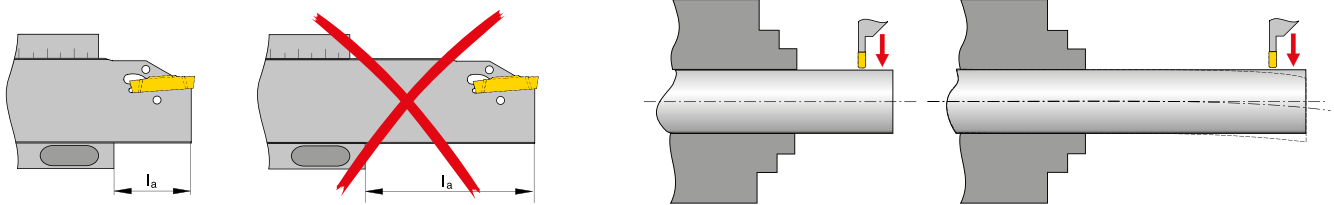
Beszűrőrendszerek	Csavar	Torx	Meghúzási nyomaték	
			Nm	in.lbs
GX / AX / LX	M3,5	T15	3,2	28,3
	M4,0	T15/T20	4,0	35,4
	M5,0	T20	5,0	44,3

Általános tanácsok

Szerszámbeállítás

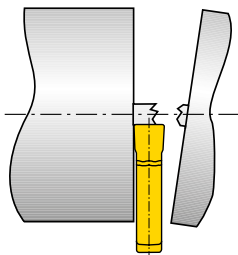


Szerszám-kinyúlás

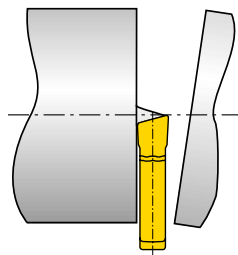


i A következő szabályt kell alkalmazni: az l_a kinyúlás nem lehet nagyobb, mint $8 \times s$ (beszúrási mélység).

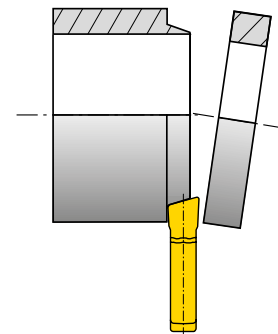
Leszúrási tanács



Ø 5 mm felett csökkentse az „f” előtolást kb. 50%-kal. Kerülendő a központ feletti leszúrási (törésveszély).



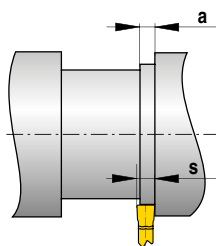
Csonkmentes leszúráshoz használjon jobbos vagy balos lapkákat. Az oldalirányú eltérítő erők csökkentése érdekében csökkentse az előtolást kb. 20–50%-kal.



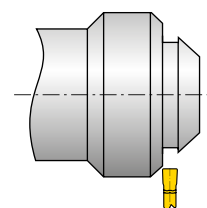
A gyűrűképződés megelőzése érdekében használjon jobbos vagy balos lapkákat. Az oldalirányú eltérítő erők miatt csökkentse az előtolást kb. 20–50%-kal.

11

Beszúrási tanács



Há aszimmetrikus a beszúrási, akkor az „a” szélesség legalább az „s” beszúrási szélesség 70%-a kell, hogy legyen.



Ferde felületek beszúráskor kezdetben kb. 20–50%-kal csökkenteni kell az előtolást.

Teendők beszúrási problémák esetén – FX/SX/GX/LX

Feladat												
Kopástípus				Munkadarab-problémák				Forgácstörés				
Él kicsorbulás	Él ráttét	Hátkopás	Képlékeny alakváltozás	Vibráció	Csonk- és sorjaképződés	Berágódott felület	Felületi minőség	Túl hosszú forgács (gubancolódás)	Túl rövid forgács (töredezés)			
	↑	↓	↓	↓			↑	↓		Forgácsolási sebesség	Forgácsolási értékek	Javító intézkedések, teendők
↓			↓	↑		↓	↓	↑	↓	Előtolás		
↓		↓	↓		↓	↓	↓			Előtolási sebesség a központban $-R$ $-F$ $-M$ ↑ ↓		
↑	↓		~	~	↓	↓	↓	↓	↑	Forgácstörő horony	Lapka kiválasztása	
					●					J/B kivétel		
↑		↑	↑	↓	↓	↓	↑			Sarokrádusz ↑ nagyobb kisebb ↓		
↓		↑	↑							Szerszámanyag ↑ kopásállóság ↓ szívósság	Általános kritériumok	
				↓		↑	↑			Fogásszélesség		
~				~		~	~			Szerszámbefogás		
~				~		~	~			Munkadarab befogása		
~				~			↓			Kinyúlás		
~		~		~	~		~			Csúcsmagasság		
	●	●	●		●		●	●		Hűtő-kenőanyag		



emelés, növelés
nagy befolyás



emelés, növelés
kis befolyás



kerülendő, csökkentés
nagy befolyás



kerülendő, csökkentés
kis befolyás



ellenőrizni, optimalizálni



használat

Teendők menetproblémák esetén – TC

Feladat										
Kopástípus				Munkadarab				Forgácstörés		
Hátkopás	Él kicsorbulás	Képlékeny alakváltozás	Él ráttét	Sorjaképződés a külső menetátmérőn	Profil	Felületi minőség	Rezgési nyomok, vibráció	Forgács keresztmetszete túl nagy	Forgács keresztmetszete túl kicsi	Forgács alakja (gubancolódás)
↓		↓	↑			↑	↓			
a, b	a, b		a, b	a, b		a, b	a, b	a, b		a, b
↑	↓	↓		↓	↓	↓	↓	↓	↑	~
↓	↑	↑		~	~	↑	~	↑	↓	↓
				●	●	●				
			●			●	●			●
↑	↓	↑								
				●	●	●				
	~					~	~			
	~					~	~			
	↓					↓	↓			
~	~	~			~	~	~			
●	●	●	●	●		●				
↑ emelés, növelés nagy befolyás ↑ emelés, növelés kis befolyás ↓ kerülendő, csökkentés nagy befolyás ↓ kerülendő, csökkentés kis befolyás ~ ellenőrizni, optimalizálni ● használat										
Forgácsolási sebesség A marás típusa a – fogazaton b – váltakozva a fogazaton Fogásvétel (fogásmélység) Fogások száma Simítófogás (fogás üresjáratban) Forgácstörő horony Szerszámanyag ↑ kopásállóság ↓ szívósság Teljes profil Részprofil Stabilitás: szerszám / lapka Stabilitás: munkadarab Kinyúlás Csúcsmagasság Hűtő-kenőanyag										
Forgácsolási értékek Lapka megválasztása Vegyes kritériumok										
Javító intézkedések, teendők										

A kopás okai

Hátkopás



Hátfelületi kopás, normál kopás bizonyos megmunkálási idő után.

Okok

- ▲ túl nagy forgácsolási sebesség
- ▲ kis kopásállóságú keménység-minőség
- ▲ elégtelen mennyiségű hűtő-kenőanyag

Javító intézkedések

- ▲ forgácsolási sebesség csökkentése
- ▲ kopásállóbb keménység-minőség alkalmazása
- ▲ hűtő-kenőanyag odavezetésének javítása

Élkitöredezés



A forgácsolólél túlzott mechanikai igénybevételének következtében kitöredezhetnek a keménység-részecskék.

Okok

- ▲ túl rideg anyagminőség
- ▲ rezgés
- ▲ túl nagy előtolás, illetve fogásmélység
- ▲ forgácsütés

Javító intézkedések

- ▲ szívósabb minőség alkalmazása
- ▲ negatív élgeometria és forgácsolóhorony alkalmazása
- ▲ kinyúlás csökkentése; központmagasság ellenőrzése
- ▲ forgácsolólél stabilizálása

Kráterkopás



A lefutó forró forgács kráteresedést okoz a lapka homlokfelületén.

Okok

- ▲ túl nagy forgácsolási sebesség és/vagy előtolás
- ▲ túl kicsi homlokszög
- ▲ kis kopásállóságú minőség
- ▲ nem megfelelően odavezetett hűtés

Javító intézkedések

- ▲ forgácsolási sebesség és/vagy előtolás csökkentése
- ▲ hűtőanyag mennyiségének és/vagy nyomásának növelése, odavezetés ellenőrzése
- ▲ kráteres kopásnak jobban ellenálló minőség alkalmazása

Képlékeny alakváltozás



A magas forgácsolási hőmérséklet és a mechanikai igénybevétel plasztikus deformációhoz vezethet.

Okok

- ▲ túl magas a megmunkálási hőmérséklet, ezért meglágyul az alapanyag
- ▲ nem megfelelő minőség
- ▲ nem hatékony az odavezetett hűtés

Javító intézkedések

- ▲ forgácsolási sebesség csökkentése
- ▲ kopásállóbb keménység-minőség alkalmazása
- ▲ hűtés biztosítása

Élratét-képződés



Anyaglerakódás keletkezik az éleken, mert a túl alacsony forgácsolási hőmérséklet miatt nem tud megfelelően távozni a forgács.

Okok

- ▲ túl alacsony forgácsolási sebesség
- ▲ túl kicsi homlokszög
- ▲ nem megfelelő szerszámanyag
- ▲ hűtés/kenés hiánya

Javító intézkedések

- ▲ forgácsolási sebesség növelése
- ▲ homlokszög növelése
- ▲ TiN bevonat alkalmazása
- ▲ nagyobb zsírtartalmú emulzió alkalmazása

Horonykopás



Forgácsfeltorlódás maximális fogásmélység esetén.

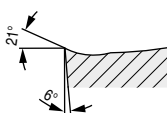
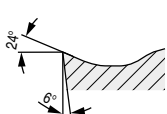
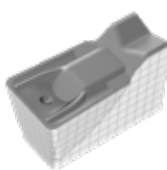
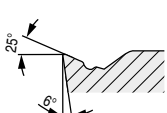
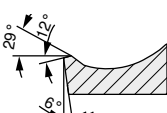
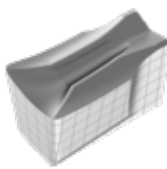
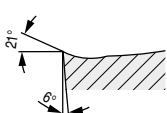
Okok

- ▲ oxidáció a forgácsolólélen
- ▲ túl nagy hőmérséklet az élen

Javító intézkedések

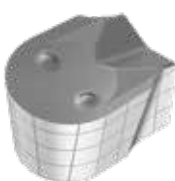
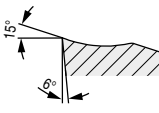
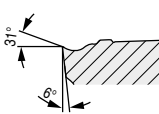
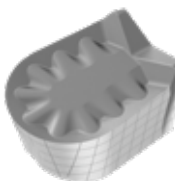
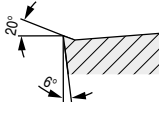
- ▲ más fogásmélységek alkalmazása
- ▲ forgácsolási sebesség csökkentése
- ▲ hűtő-kenőanyag odavezetésének javítása

Forgácstörő hornyok és alkalmazási javaslatok

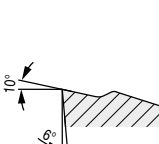
GX rendszer		Folyamatos forgácsolás 	Egyenetlen forgácsolás 	Megszakított forgácsolás 	Modell	f (mm/ford.)
-F2 ▲ nagyon pozitív geometria ▲ köszörült forgácsolóél ▲ kis előtolások ▲ kis forgácsolóerők ▲ elsődleges választás rozsdamentes anyagokhoz		CTCP325 (HCR1325)	CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		0,05–0,15
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)	CTPP345 (HCN1345)		
		CTCP325 (HCR1325)	CTP1340 (CCN1340)			
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		
-Standard / -E ▲ pozitív geometria ▲ kis és közepes előtolások ▲ kis forgácsolóerők ▲ univerzálisan alkalmazható ▲ elsődleges választás axiális beszuráshoz		CTCP325 (HCR1325)	CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		0,05–0,17
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)	CTPP345 (HCN1345)		
		CTCP325 (HCR1325)	CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)		
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		
-M40 ▲ stabil geometria ▲ közepes előtolások ▲ univerzálisan alkalmazható ▲ jó, ellenőrzött forgácskihordás		CTCP325 (HCR1325)	CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		0,075–0,20
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)	CTPP345 (HCN1345)		
		CTCP325 (HCR1325)	CTCP325/CTP1340 (HCR1325/CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)		
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		
-M1 ▲ nagyon stabil forgácsolóél ▲ közepes és nagy előtolások ▲ megszakított forgácsoláshoz ▲ nagy szilárdságú anyagokhoz ▲ elsődleges választás leszúráshoz		CTCP325 (HCR1325)	CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		0,1–0,20
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)	CTPP345 (HCN1345)		
		CTCP325 (HCR1325)	CTCP325/CTP1340 (HCR1325/CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)		
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		
-27P ▲ nagyon pozitív geometria ▲ körbekerített ▲ éles forgácsolóél ▲ polírozott homlokfelület ▲ elsődleges választás nemvasfémekhez						0,05–0,25
		H216T (CWK26)	H216T (CWK26)	H216T (CWK26)		

Forgácstörő hornyok és alkalmazási javaslatok

GX rendszer

		Folyamatos forgácsolás 	Egyenetlen forgácsolás 	Megszakított forgácsolás 	Modell	f (mm/ford.)
-Standard – rádiuszos ▲ pozitív geometria ▲ köszörült forgácsolóél ▲ kis és közepes előtolások ▲ kis forgácsolóerők ▲ rádiuszos beszűrások / másolóesztérgálás		CTCP325 (HCR1325)	CTCP325/CTP1340 (HCR1325/CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)		0,05–0,20
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)		
		CTCP325 (HCR1325)	CTCP325/CTP1340 (HCR1325/CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)		
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			
-M3 – rádiuszos ▲ stabil geometria ▲ közepes és nagy előtolások ▲ kiváló felületi minőség ▲ rádiuszos beszűrások / másolóesztérgálás		CTCP325 (HCR1325)	CTCP325/CTCP335 (HCR1325/HCR1335)	CTCP335 (HCR1335)		0,07–0,20
		CTCP335 (HCR1335)	CTCP335 (HCR1335)			
		CTCP325 (HCR1325)	CTCP325/CTCP335 (HCR1325/HCR1335)	CTCP335 (HCR1335)		
-27P – rádiuszos ▲ nagyon pozitív geometria ▲ körbekerített ▲ éles forgácsolóél ▲ polírozott homlokfelület ▲ elsődleges választás nemvasfémekhez						0,05–0,30
		H216T (CWK26)	H216T (CWK26)	H216T (CWK26)		

Biztosítógyűrű-beszűrás

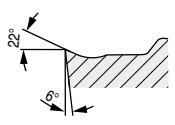
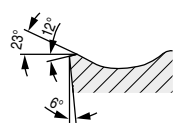
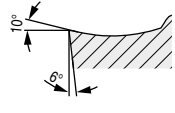
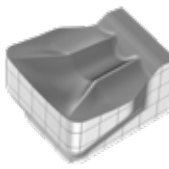
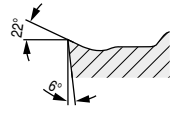
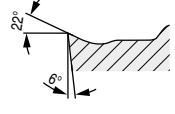
Standard		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			0,05–0,30
▲ pozitív geometria		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			
▲ köszörült forgácsolóél		CCN1340	CTP1340 (CCN1340)			
▲ kis előtolások		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			
▲ kis sarokrádiuszok		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			
▲ biztosítógyűrű-beszűrás		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			

AX rendszer

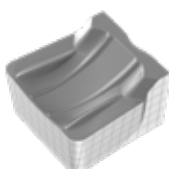
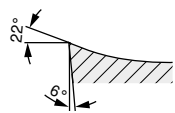
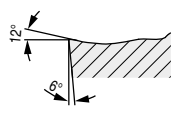
-F50		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			0,025-0,125
▲ pozitív geometria		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			
▲ köszörült forgácsolóél		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			
▲ kis előtolások		CCN1340 (CCN1340)	CCN1340 (CCN1340)			
▲ kis sarokrádiuszok		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			
▲ biztosítógyűrű-beszűrás		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			

Forgácstörő hornyok és alkalmazási javaslatok

SX rendszer

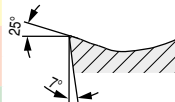
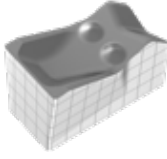
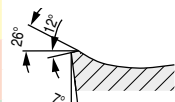
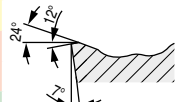
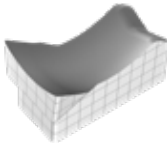
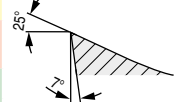
		Folyamatos forgácsolás 	Egyenetlen forgácsolás 	Megszakított forgácsolás 	Modell	f (mm/ford.)
-F2		CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340) CTCP325 (HCR1325)	CTP1340 (CCN1340) CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345) CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345) CTPP345 (HCN1345)		0,05–0,15
-M1		CTCP325 (HCR1325) CTCP335 (HCR1335) CTCP325 (HCR1325)	CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340) CTP1340 (CCN1340) CTCP325 (HCR1325)	CTPP345 (HCN1345) CTPP345 (HCN1345) CTCP325 (HCR1325)		0,10–0,20
-M2		CTCP325 (HCR1325) CTCP335 (HCR1335) CTCP325 (HCR1325)	CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340) CTP1340 (CCN1340) CTCP325 (HCR1325)	CTPP345 (HCN1345) CTPP345 (HCN1345) CTCP335 (HCR1335)		0,075–0,20
-27P						0,05–0,25
-M3 – rádiuszos		CTCP335 (HCR1335) CTCP335 (HCR1335) CTCP335 (HCR1335)	CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340) CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340) CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)	CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340)		0,05–0,20

LX rendszer

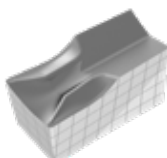
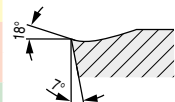
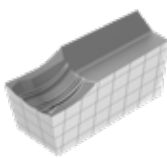
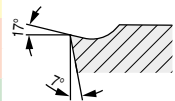
-M2		CTCP325 (HCR1325) CTCP335 (HCR1335) CTCP325 (HCR1325)	CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340) CTP1340 (CCN1340) CTCP325 (HCR1325)	CTCP335 (HCR1335) CTP1340 (CCN1340) CTCP335 (HCR1335)		0,20–0,50
-M3 – rádiuszos		CTCP325 (HCR1325) CTCP335 (HCR1335) CTCP325 (HCR1325)	CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340) CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340) CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)	CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340)		0,15–0,35

Forgácstörő hornyok és alkalmazási javaslatok

FX rendszer

		Folyamatos forgácsolás 	Egyenetlen forgácsolás 	Megszakított forgácsolás 	Modell	f (mm/ford.)
-F1		CTCP325 (HCR1325)	CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		0,05-0,15
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)	CTPP345 (HCN1345)		
		CTCP325 (HCR1325)	CTCP325/CTP1340 (HCR1325/CCN1340)			
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)	CTPP345 (HCN1345)		
-M1		CTCP325 (HCR1325)	CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		0,08-0,20
		CTCP335 (HCR1335)	CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		
		CTCP325 (HCR1325)	CTCP325 (HCR1325)	CTCP325 (HCR1325)		
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		
-R2		CTCP325 (HCR1325)	CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345)		0,10-0,27
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)	CTPP345 (HCN1345)		
		CTCP325 (HCR1325)	CTCP325/CTP1340 (HCR1325/CCN1340)			
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)	CTPP345 (HCN1345)		
-27P						0,03-0,13
		H216T (CWK26)	H216T (CWK26)	H216T (CWK26)		

MC rendszer

-F2		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)		0,05-0,10
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)		
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)		
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			
-F3		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			0,02-0,06
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			
		CTP1340 (CCN1340)	CTP1340 (CCN1340)			

Jelölési példa: leszűrő- és beszűrőszerszámok
Lapkák

GX	16	2	E	3.00	N	0.50
Beszűrőrendszer (GX)	Lapkahossz (16 mm)	A tartó-, modul- vagy felfogófelület szélességi osztálya (2 mm)	A lapka alakja, alkalmazás	Beszűrési szélesség (3,00 mm)	Élelhelyezkedés N = semleges L = balos R = jobbos	Csúcssugár mérete (0,5 mm)
Modulok						
E	25	R	12	GX	16	2
Alkalmazás E = külső I = belső	Szerkezeti méret (25 mm)	Modul kivitele R = jobbos L = balos	Maximális beszűrési mélység (12 mm)	Beszűrőrendszer (GX)	Lapkaméret (16 mm)	Szélességi osztály 2

Alaptartó

E	25	R	00	2525	L
----------	-----------	----------	-----------	-------------	----------

Alkalmazás
E = külső
I = belső

Szerkezeti méret
(25 mm)

Tartó kivitele
R = jobbos
L = balos

Elhelyezési szög
0°

Szárméret
25x25 mm

Szárhossz
L = (lásd: ISO)

monoblokk szerszám

E	25	R	00	33	2525	M	K	DC	SX3
----------	-----------	----------	-----------	-----------	-------------	----------	----------	-----------	------------

Alkalmazás
E = külső
I = belső

Szerkezeti méret
(25 mm)

Tartó kivitele
R = jobbos
L = balos

Elhelyezési szög
0°

Beszűrési mélység (33 mm)

Szárméret
25x25 mm

Szárhossz: M = (lásd: ISO)

Lapkarögzítés: K = kulcs

Hűtőrendszer: DC =
DirectCooling

Beszűrőrendszer / szélesség
(3 mm)



Összeállítás

Alaptartó

Modulok

Lapkák

E25 R 00 - 2525L

E25 R 12 - GX 16-2

GX 16-2 E3.00 N 0.50

Minőségi változatok áttekintése

CTCP325	▲ TiCN-Al₂O₃ bevonatú keményfém ▲ ISO P25 K30 M20 ▲ Kopásálló megoldás acél- és öntvényanyagokhoz a nagy forgácsolási sebességek tartományában	CTPP520	▲ keményfém, TiAlTaN bevonatú ▲ ISO P20 M15 K25 N25 S25 ▲ kopásálló minőség acélok nedves megmunkálásához
HCR1325		DPX1520	
CTCP335	▲ keményfém, TiCN-Al₂O₃ bevonatú ▲ ISO P35 M30 K35 ▲ megbízható választás acél- és öntvényanyagokhoz	CTPP535	▲ keményfém AlTiN bevonatú ▲ ISO P35 M30 S30 N30 ▲ szívós menetesztergáló minőség univerzális alkalmazásra
HCR1335		DPX1535	
CTPP345	▲ keményfém, TiAlTaN bevonatú ▲ ISO P45 M40 S40 ▲ megbízható választás acélanyagokhoz és ausztenites acélhoz instabil körülmények esetén	H216T	▲ bevonat nélküli keményfém ▲ ISO K15 N15 ▲ bevonat nélküli keményfém-minőség alumínium és egyéb nemvasfémek megmunkálásához ▲ nagy sebességű (HSC) megmunkálásra is kiválóan alkalmas
HCN1345		CWK26	
CTP1340	▲ keményfém, TiAlTaN bevonatú ▲ ISO P30 M25 K30 S30 N30 ▲ univerzálisan alkalmazható, nagy teljesítményű minőség acélanyagokhoz, ausztenites acélhoz, öntvényanyagokhoz és nagy hőállóságú ötvözetekhez	CWX500	▲ keményfém, TiAlN bevonatú ▲ ISO K30 ▲ univerzális keményfém-minőség szinte minden anyaghoz
CCN1340			

Alkalmazhatóság

