





Hålbearbetning

- 1 HSS-borr
- 2 Solida hårdmetallborr
- 3 Vändskärsborr
- 4 Brotschar och försänkare
- 5 Ursvarvningsverktyg

Gångbearbetning

- 6 Gängtappar och gängformare
- 7 Cirkulär- och gängfräsar
- 8 Gängsvarvningsverktyg

Svarvbearbetning

- 9 Vändskärsverktyg svarvning
- 10 Multifunktionsverktyg – EcoCut och FreeTurn
- 11 Stickverktyg
- 12 Miniatursvärvverktyg

Fräsbearbetning

- 13 HSS-fräsar
- 14 Solida hårdmetallfräsar
- 15 Vändskärsverktyg fräsning

Katalog fastspänningsteknik

- 16 Verktygshållare och tillbehör
- 17 Uppspänning arbetsstycke
- 18 Materialexempel och artikelnummerlista

Innehållsförteckning

Symbolförklaring	2
Toolfinder – Systemöversikt	3
Toolfinder – Utvändig bearbetning	4+5
Toolfinder – Invändig bearbetning	6+7
Produktprogram	8-100
Teknisk information	
Skärdata	101-103
Skärdjup och matning	104-110
TC – Riktvärde för profildjup och antal passeringar	111
Jämförelse gängsvärning med system TC och konventionell	112
Minskning av stickdjup	113+114
Fastspänningsfunktion	115+116
Åtdragningsmoment ModularClamp Modulskruvar	117
Fördelar med DirectCooling	118
Fördelar med trochoidal svarvning	118
Allmänna råd	119
Orsaker och åtgärder vid problem	120-122
Översikt spånbrytare	123-126
Kodningsexempel Stickverktyg	127
Sortöversikt och användningsområde	128+129

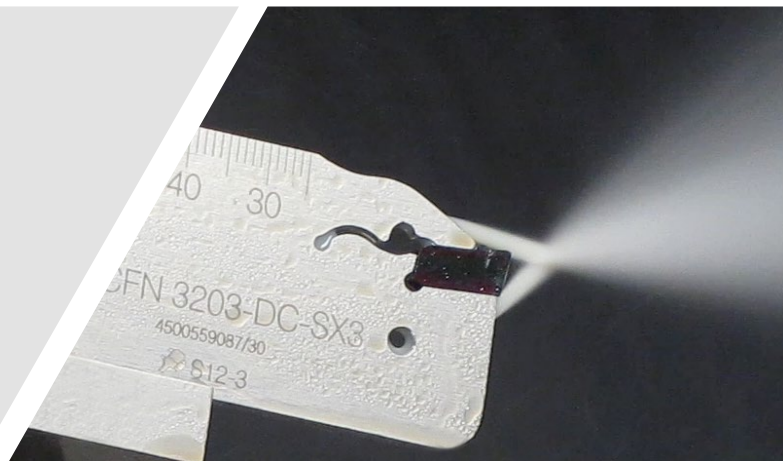
CERATIZIT \ Performance

Premiumkvalitetsverktyg för högsta prestanda.

Premiumkvalitetsverktygen i produktprogrammet **CERATIZIT Performance** har utvecklats för särskilda tillämpningar och kännetecknas av enastående prestanda. Om du ställer extremt höga krav på tillverkningen och bara nöjer dig med det bästa resultatet rekommenderar vi premiumverktygen i detta produktprogram.

Fördelar med DirectCooling-klingen

- ▲ Bästa bearbetningsresultaten även med låg pumpeffekt
Högsta flödesvolymen av alla invändiga kylklingor på marknaden
- ▲ Användarvänlig
Förstärkta klingor utan tätningsskruv
- ▲ Processsäker reservdel för enkel hantering och lång livslängd
Enkel tätningsskruv av stål (för standardklingor)



Symbolförklaring



Instickning



Huvudanvändning



Längdsvärning



Alternativ användning



Plansvarvning



Repeterbarhet



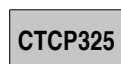
Axialstickning



F: Fin bearbetning
M: Medel bearbetning
R: Grov bearbetning

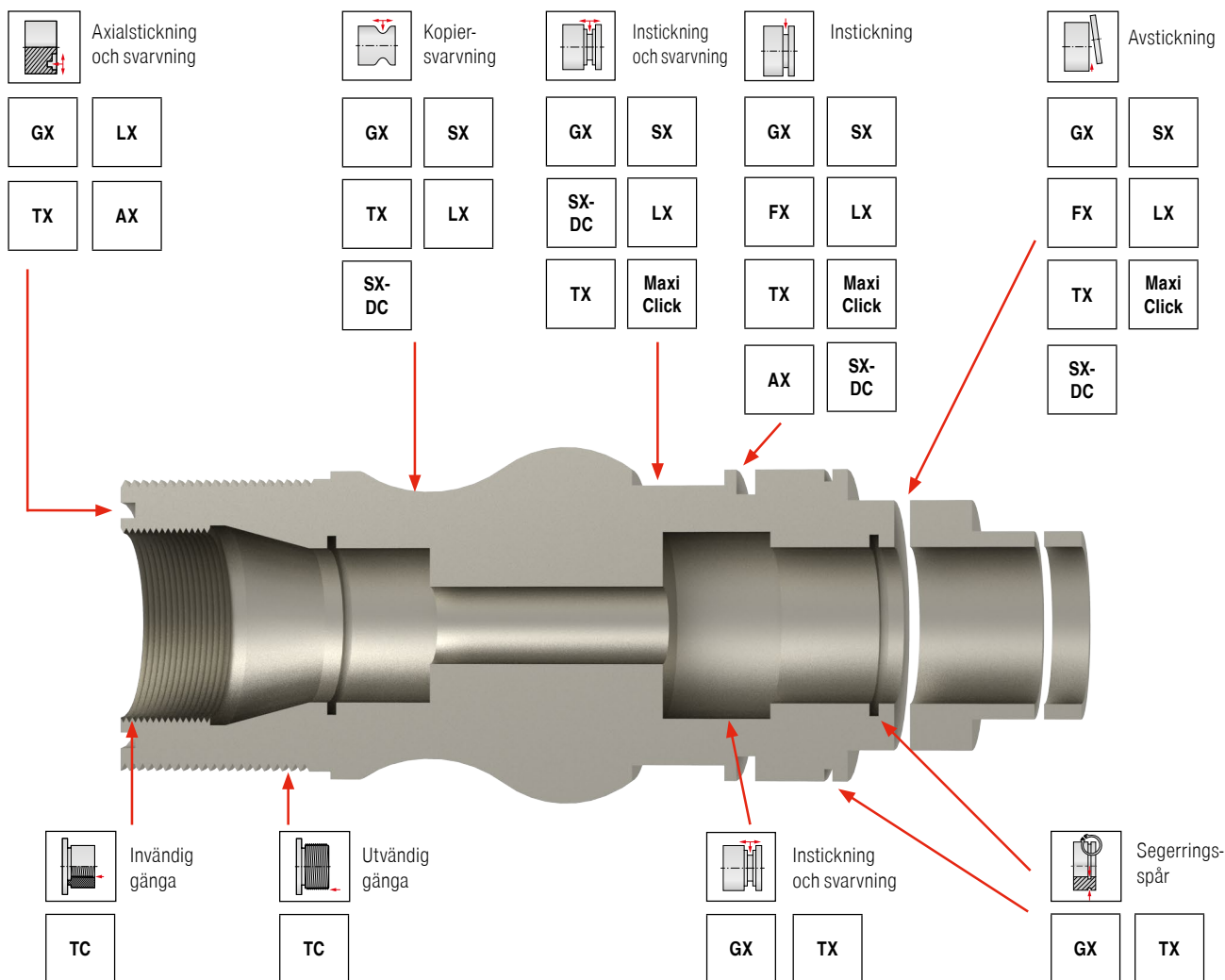


jämnt skärförlopp
varierande skärdjup
avbrutet skärförlopp



Hårdmetallsort

Toolfinder – Systemöversikt



Systemförklaring

Sida

SX	Det enkärliga SX-sticksystemet är med spånbrytare M3 mångsidigt användbar. Förutom instickning / avstickning med spånbrytare -F2, -M2 eller -27P erbjuder -M3 spånbrytare till kopiersvarvning med största spånkontroll. Med detta ytterligare alternativ är SX-sticksystem ett universellt verktyg som kan täcka alla områden inom stickning. Tillgängligt som Modulär eller Monosystem.	8-21
SX-DC	Vårt beprövade SX-sticksystem med enkelskär finns nu även med riktad invändig skärvätsketillförsel DirectCooling (DC). Skärvätskan leds genom två kylkanaler, en ovanför och en under stickskäret, dit där den har störst effekt, dvs. direkt vid skärkanten.	14-20
FX	Enskärigt insticksystem med ett flertal specialiserade spångeometrier. Från finbearbetning vid instabila arbetsstycken till högpresterande bearbetning under stabila förhållanden. Tillgängligt som Modulär eller Monosystem.	22-29
GX	Mycket flexibelt tvåskärigt sticksystem för instickning, avstickning, sticksvarvning och för tillverkning av Segerringsspår. Tillgängligt i storlek GX09, GX16 och GX24. Tillgängligt som Modulär eller Monosystem.	30-60
TX	Treskärigt system för avstickning, instickning, axialstickning, radialstickning, kopierstickning och finsvarvning. Positiv, slipad skärgeometri, med ett mycket mjukt skärförlopp genom minskade skärkrafter. Universell användning för nästan alla material. Tillgängligt som Monosystem.	61-70
LX	Enskärigt system för extrema bearbetningar med en stickbredd från 8,0 mm. Använd LX-Systemet vid stabila förhållanden. Tillgänglig som Modulär eller Monosystem.	71-74
AX	Tvåskärigt axialsticksystem för instickning sticksvarvning med hög precision. Genom tre olika djup (5 mm, 10 mm och 15 mm) finns det stabila verktyg för varje användning.	75-78
TC	Tvåskärigt gängsystem för tillverkning av utvändiga- och invändiga gängor. Speciellt utmärkande är användande utan vinkelkorrektur och i trånga eller svåråtkomliga användningsområden. Tillgänglig som Modulär eller Monosystem.	79-87
Maxi Click	Femskärigt sticksystem för in- och avstickning	88-92

Toolfinder – Utvändig bearbetning

ModularClamp

93 0° 94 45° 95 90°

GX 09

38 39

GX 16

38 39

GX 24

53 55 56

Djup radialstickning, avstickning och svarvning

Axialstickning och plansvarvning

Djup axialstickning och plansvarvning

GX 09

Stickning av säkringsspår

Stickbredd CW = 0,5–3,15 mm (H13)

35

Radie-instick

Standard

36

CRE = 0,8–1,2 mm

Instickning och svarvning

-F2

30

Standard

31

-M40

32

Stickbredd CW = 2,0–3,5 mm

GX 16

Stickning av säkringsspår

Stickbredd CW = 0,5–5,15 mm (H13)

35

Radie-instick

Standard

36

-27P

37

CRE = 0,8–3,0 mm

Instickning och svarvning

-F2

30

Standard

31

-M40

32

-M1

33

-27P

34

Stickbredd CW = 2,0–6,0 mm

GX 24

Radiell, axiell och djup axiell in och avstickning, plansvarvning och svarvning

-F2

46

-E

47

-M1

48

-M40

49

-27P

51

Stickbredd CW = 2,0–6,0 mm

-M3

50

-27P

52

CRE = 1,5–4,0 mm

MonoClamp

GX 09

42

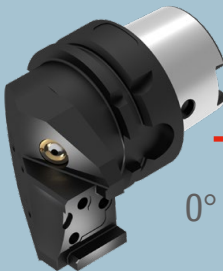
GX 16

43

GX 24

57 58 60

Du hittar VertiClamp stickssystem i →
vår längdsvärnskatalog.

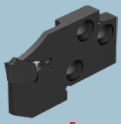



SX



13

FX



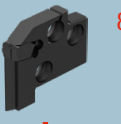
27

LX



73

TC



84

AX



76

SX

In- och avstickning, svarvning

-F2 8

In- och avstickning

-27P 11

Instickning och kopiersvarvning

-M1 9

Stickbredd CW = 2,0-6,0 mm

-M3 12

CRE = 1,5-3,0 mm

FX

In- och avstickning

-F1 22

-M1 23+24

-27P 25

-R2 26

Stickbredd CW = 2,2 - 9,7 mm

LX

Djup in- och avstickning

-M2 71

-M3 72

Stickbredd CW = 8,0 - 10,0 mm

TC

Gångsvarvning

Fullprofil

60° 79+80

55° 82

Delprofil

60° 81

55° 83

AX

Axialstickning och svarvning

-F50 75

Stickbredd CW = 3,0 mm

TX

Avstickning 61

Segerringspår, instickning 62

Fristickning av hörn 63

Fin och kopiersvarvning 64

Axialstickning 65

Maxi Click

-F2 5 mm 88

-F2 10 mm 89

-F3 10 mm 90

Stickbredd CW = 1,0 - 2,5 mm

SX

SX-DC



FX

LX

TC

AX

TX

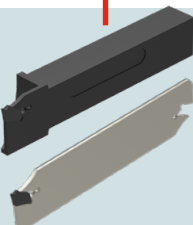
Maxi Click



20+21

14+15

16-19



28

29

74

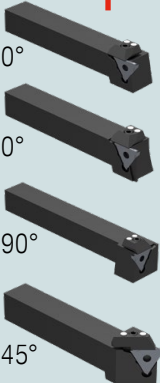


85



77

78

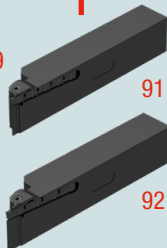


0° 66

0° 67

90° 68

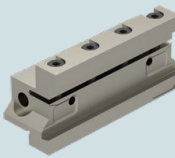
45° 69



91

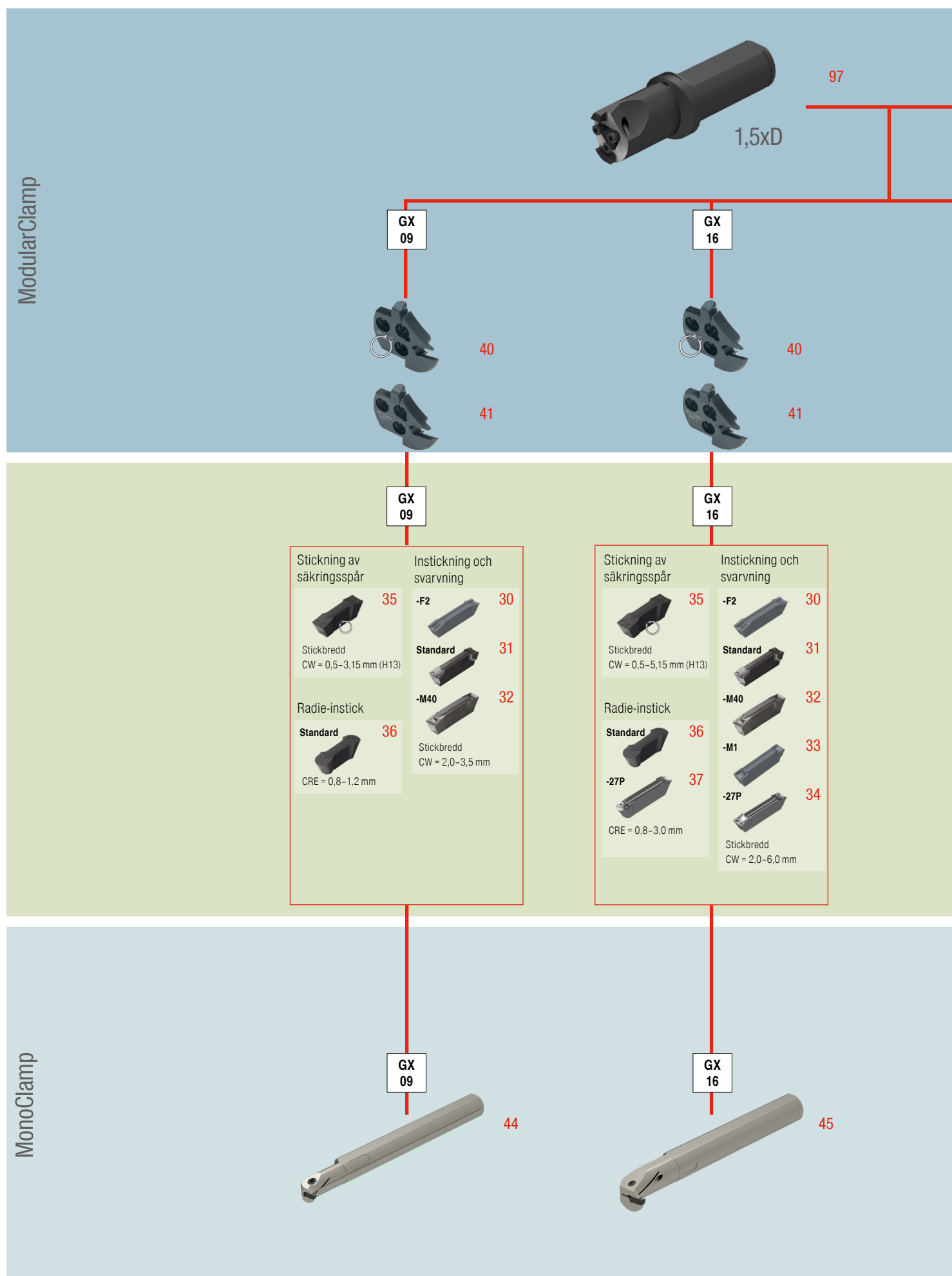
92

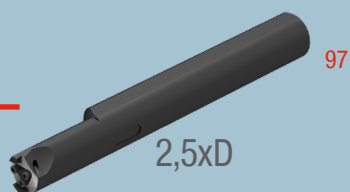





* Denna artikel finner ni i → Katalogen för fastspänningsteknik, Kapitel 16

Toolfinder – Invändig bearbetning





GX
24



TC



GX
24

Radiell, axiell och djup axiell in- och avstickning, svarvning

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

TC

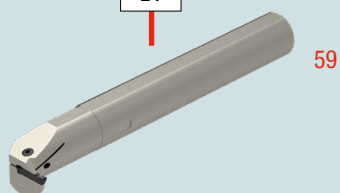
Gångsvarvning

Delprofil 60°	81
Fullprofil 60°	80
Fullprofil 55°	82
Delprofil 55°	83

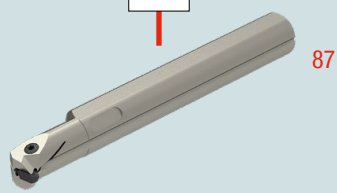
TX

Avstickning	61
Stickskar för Segerringspår	62
För fristickning av hörn	63
Fin och kopiersvarvning	64
Axialstickning	65

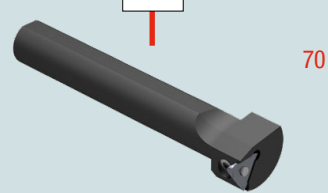
GX
24



TC

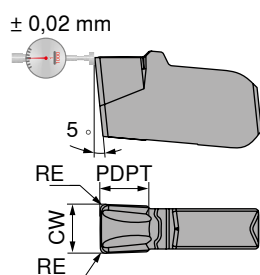
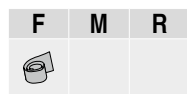
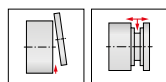


TX

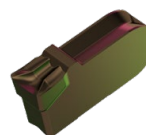


Stickeskär SX

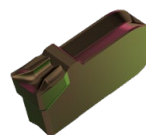
▲ Mycket precis, slipad geometri



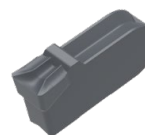
-F2
CTCP325



-F2
CTCP335



-F2
CTPP345



-F2
CTP1340



Beteckning	CW mm	RE mm	PDPT mm	för hållare	70 346 ...		70 346 ...		70 346 ...		70 346 ...	
					EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2					18,91	822	18,91	622
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	20,33	923	20,33	523	20,33	823	20,33	623
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4					21,50	824	21,50	624
P					●		●		●		●	
M					○		○		●		●	
K					●		●					●
N												○
S					○				○			●
H												
O												○

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 108

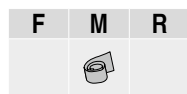
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

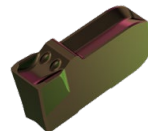
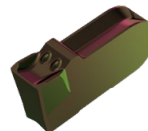
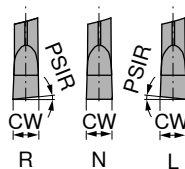
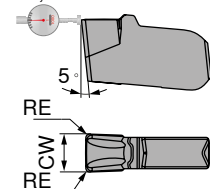
		→ 13	→ 14-19	→ 20+21				

Stickskär SX

▲ Avancerad avstickningsgeometri med negativ kantfas, tillgänglig som höger, vänster och neutral

-M1
CTCP325-M1
CTCP335-M1
CTPP345-M1
CTP1340

± 0,10 mm



Beteckning	IH	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PSIR	för hållare	70 342 ... EUR 1C/72	70 342 ... EUR 1C/72	70 342 ... EUR 1C/72	70 342 ... EUR 1C/72
SX E2.00 L 6	L	2	0,2	6°	-SX2				12,68 612
SX E3.00 L 6	L	3	0,2	6°	-SX3	13,50			13,50 613
SX E4.00 L 6	L	4	0,3	6°	-SX4				14,22 614
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2		-SX2	12,68		12,68	622
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,2		-SX3	13,50	13,50	13,50	623
SX E4.00 N 0.30	N	4	0,3		-SX4	14,22	14,22	14,22	624
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,3		-SX5	15,14		15,14	625
SX E6.00 N 0.40	N	6	0,4		-SX6	16,33		16,33	626
SX E2.00 R 6	R	2	0,2	6°	-SX2				12,68 602
SX E3.00 R 6	R	3	0,2	6°	-SX3	13,50			13,50 603
SX E4.00 R 6	R	4	0,3	6°	-SX4				14,22 604
P						•	•	•	•
M						○	○	•	•
K						•	•	•	•
N									○
S						○		○	•
H									
O									○

→ v. sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 109



Obs: vid R-/L- utförande måste matningen reduceras med 20-50 %!

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



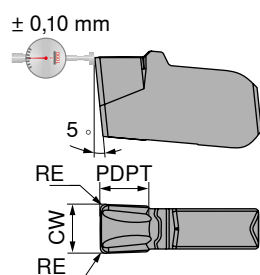
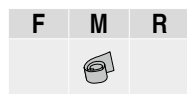
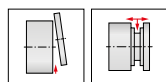
→ 13

→ 14-19

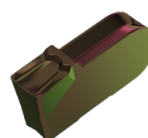
→ 20+21

Stickskär SX

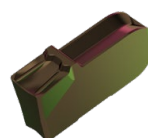
▲ Allround geometri för av- och instickning samt längdsvarvning



-M2
CTCP325



-M2
CTCP335



-M2
CTPP345



-M2
CTP1340



Beteckning	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	för hållare	70 343 ...		70 343 ...		70 343 ...		70 343 ...	
					EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	12,68	922	12,68	522	12,68	822	12,68	622
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	13,50	923	13,50	523	13,50	823	13,50	623
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4	14,22	924	14,22	524	14,22	824	14,22	624
SX E5.00 N 0.40	5	0,4	2,7	-SX5	15,14	925	15,14	525	15,14	825	15,14	625
SX E6.00 N 0.50	6	0,5	3,0	-SX6	16,33	926	16,33	526	16,33	826	16,33	626
P					●		●		●		●	
M					○		○		●		●	
K					●		●		●		●	
N												○
S					○				○			●
H												
O												○

→ V_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 108

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



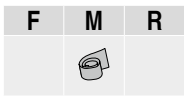
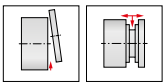
→ 13

→ 14-19

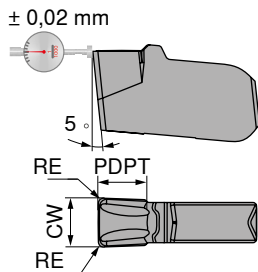
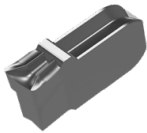
→ 20+21

Stickskär SX

- ▲ Stickskär med mycket positiv skärgeometri och skarp skärkant
- ▲ speciellt för aluminium och andra mjuka, långspånande icke-järnmetaller



-27P
H216T



70 349 ...

Beteckning	CW mm +/-0,02	RE mm +/-0,05	PDPT mm	för hållare
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	2,0	-SX2
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,5	-SX3
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	3,0	-SX4

EUR
1C/72

15,04	122
16,10	123
17,04	124

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ V_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 108

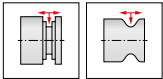
Inväändig bearbetning

Utvändig bearbetning

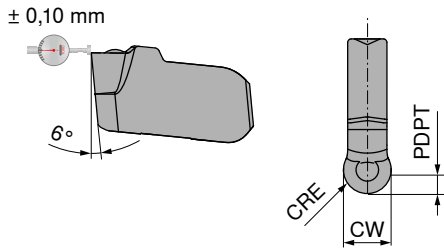
		→ 13	→ 14-19	→ 20+21				

Radie-stickskär SX

- ▲ för instickning och kopiersvarvning
- ▲ mycket bra spånkontroll



F	M	R



-M3 CTCP335	-M3 CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



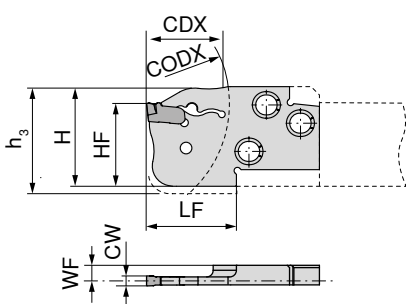
Beteckning	CW +/-0,05 mm	CRE mm	PDPT mm	för hållare	70 344 ...		70 344 ...	
					EUR 1C/72		EUR 1C/72	
SX R3.00 N 1.50	3	1,5	1,5	-SX3	14,34	531	14,34	631
SX R4.00 N 2.00	4	2,0	2,0	-SX4	15,14	532	15,14	632
SX R5.00 N 2.50	5	2,5	2,5	-SX5	15,99	533	15,99	633
SX R6.00 N 3.00	6	3,0	3,0	-SX6			17,39	634
P						●		●
M						○		●
K						●		●
N								○
S								●
H								
O								○

→ V_c sida 102
→ Användningsrekommendationer på sida 109

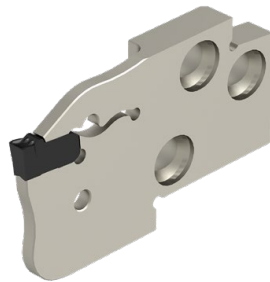
Invändig bearbetning				Utvändig bearbetning			
		→ 13	→ 14-19	→ 20+21			

ModularClamp MSS – Radialstickmodul SX

▲ för in- och avstickning samt svarvning



Bilden visar högerutförande



Beteckning	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	h ₃ mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
										70 897 ...		70 896 ...	
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 20-SX2	20	2	3,57	22	24	27	60	20	SX .2..	88,46	020	88,46	020
E20 R/L 20-SX3	20	3	3,20	22	24	27	60	20	SX .3..	88,46	120	88,46	120
E25 R/L 20-SX2	25	2	5,07	22	30		75	20	SX .2..	89,11	025	89,11	025
E25 R/L 25-SX3	25	3	4,70	27	30		75	25	SX .3..	89,11	125	89,11	125
E25 R/L 35-SX3	25	3	4,70	37	30		75	35	SX .3..	89,96	225	89,96	225
E25 R/L 25-SX4	25	4	4,30	27	30		75	25	SX .4..	89,11	325	89,11	325
E25 R/L 35-SX4	25	4	4,30	37	30		75	35	SX .4..	89,96	425	89,96	425
E32 R/L 35-SX3	32	3	4,70	37	38		96	35	SX .3..	91,59	032	91,59	032
E32 R/L 35-SX4	32	4	4,30	37	38		96	35	SX .4..	91,59	132	91,59	132



Utkastare-SX

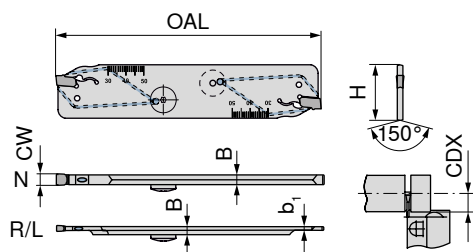
Reservdelar för stickskär		70 950 ...	
		EUR 2A/28	
SX .2..	SX 2-3	27,39	836
SX .3..	SX 2-3	27,39	836
SX .4..	SX 4-6	27,94	837



→ 8-12	→ 93-95	→ 96						
--------	---------	------	--	--	--	--	--	--

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX-DC standard



Beteckning	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CDX mm	för stickskär	R/L/N	70 884 ...	
									EUR 2A/25	
XLCF L 2602-DC-SX2	2	26	2,4	1,6	110	25	SX .2..	L	155,50	712
XLCF L 3202-DC-SX2	2	32	2,4	1,6	150	26	SX .2..	L	168,50	702
XLCF R 2602-DC-SX2	2	26	2,4	1,6	110	25	SX .2..	R	155,50	512
XLCF R 3202-DC-SX2	2	32	2,4	1,6	150	26	SX .2..	R	168,50	502
XLCF N 2603-DC-SX3	3	26	2,5		110	35	SX .3..	N	155,50	613
XLCF N 3203-DC-SX3	3	32	2,5		150	50	SX .3..	N	168,50	603
XLCF N 2604-DC-SX4	4	26	3,3		110	40	SX .4..	N	155,50	614
XLCF N 3204-DC-SX4	4	32	3,3		150	50	SX .4..	N	168,50	604
XLCF N 3205-DC-SX5	5	32	4,3		150	55	SX .5..	N	168,50	605
XLCF N 3206-DC-SX6	6	32	5,2		150	60	SX .6..	N	168,50	606

Reservdelar för stickskär	80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
	EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28	
SX .2..	12,25	128	27,39	836	13,53	450
SX .3..	12,25	128	27,39	836	13,53	450
SX .4..	12,25	128	27,94	837	13,53	450
SX .5..	12,25	128	27,94	837	13,53	450
SX .6..	12,25	128	27,94	837	13,53	450



→ 8-12

→ 98

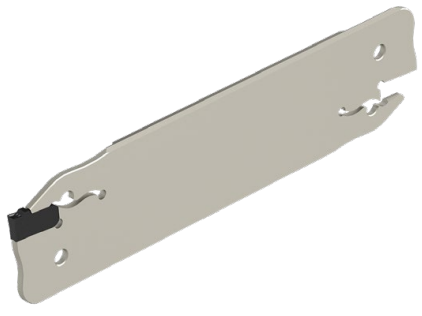
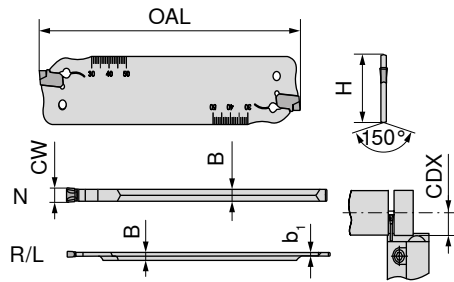
→ Kapitel 16

→ Kapitel 16



Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX standard



										70 884 ...
Beteckning	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CDX mm	för stickskär	R/L/N		EUR 2A/25
XLCF L 2602-SX2	2	26	2,4	1,5	110	25	SX .2..	L		91,14 212
XLCF L 3202-SX2	2	32	2,4	1,5	150	25	SX .2..	L		95,37 202
XLCF R 2602-SX2	2	26	2,4	1,5	110	25	SX .2..	R		91,14 012
XLCF R 3202-SX2	2	32	2,4	1,5	150	25	SX .2..	R		95,37 002
XLCF N 2603-SX3	3	26	2,4		110	35	SX .3..	N		91,14 113
XLCF N 3203-SX3	3	32	2,4		150	50	SX .3..	N		95,37 103
XLCF N 2604-SX4	4	26	3,2		110	40	SX .4..	N		91,14 114
XLCF N 3204-SX4	4	32	3,2		150	50	SX .4..	N		95,37 104
XLCF N 3205-SX5	5	32	4,2		150	55	SX .5..	N		95,37 105
XLCF N 3206-SX6	6	32	5,2		150	60	SX .6..	N		95,37 106



Utkastare-SX

				70 950 ...
Reservdelar för stickskär				EUR 2A/28
SX .2..		SX 2-3		27,39 836
SX .3..		SX 2-3		27,39 836
SX .4..		SX 4-6		27,94 837
SX .5..		SX 4-6		27,94 837
SX .6..		SX 4-6		27,94 837

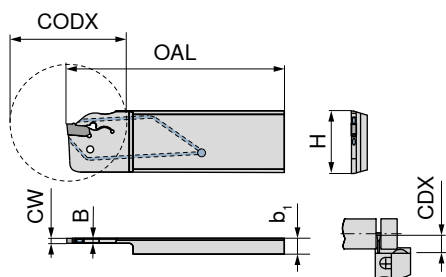
11



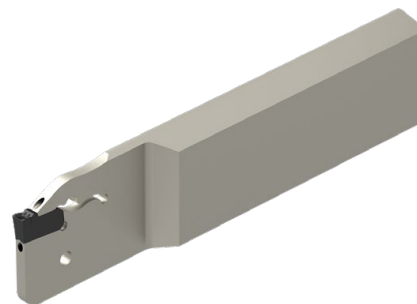
→ 8-12	→ 99+100	→ Kapitel 16	→ Kapitel 16					
--------	----------	--------------	--------------	--	--	--	--	--

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX-DC förstärkt



Bilden visar högerutförande



Beteckning	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	R/L/N
XLCF L 2608-DC-SX3	3	26	2,5	8	110	66	33	SX .3..	L
XLCF L 3208-DC-SX3	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	L
XLCF R 2608-DC-SX3	3	26	2,5	8	110	66	33	SX .3..	R
XLCF R 3208-DC-SX3	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	R

70 879 ...

EUR

2A/25

155,50

713

168,50

703

155,50

513

168,50

503

Reservdelar
för stickskär
SX .3..

Utkastare-SX

70 950 ...

EUR

2A/28

27,39

836

SX 2-3



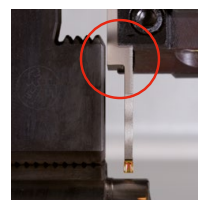
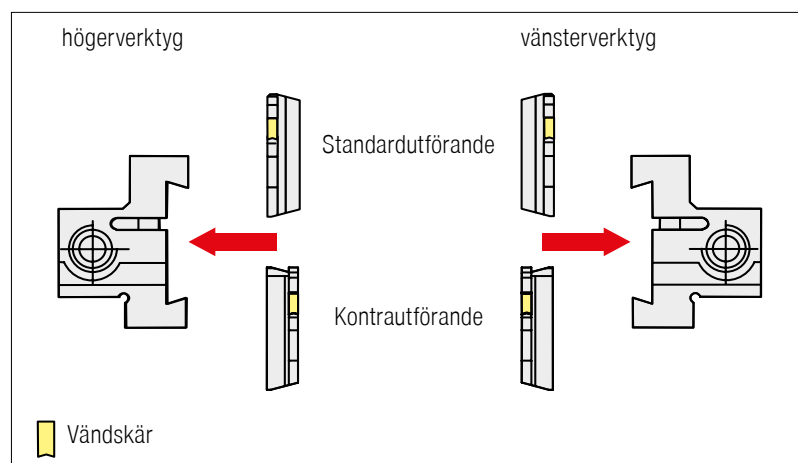
→ 8-12

→ 98

→ Kapitel 16

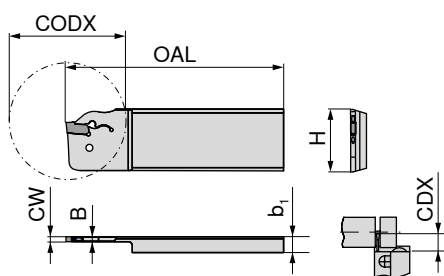
→ Kapitel 16

Rätt verktygsval

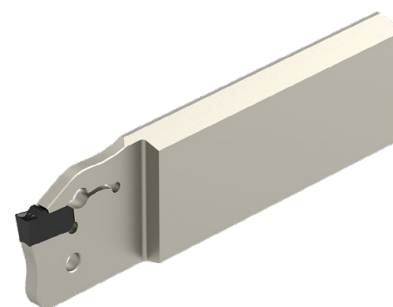


Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX förstärkt



Bilden visar högerutförande



Beteckning	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	R/L/N
XLCF L 2608-SX2	2	26	1,5	8	110	44	22	SX 2..	L
XLCF L 2608-SX3	3	26	2,5	8	110	44	22	SX 3..	L
XLCF L 3208-SX3	3	32	2,5	8	110	66	33	SX 3..	L
XLCF L 3208-SX4	4	32	3,4	8	110	66	33	SX 4..	L
XLCF R 2608-SX2	2	26	1,5	8	110	44	22	SX 2..	R
XLCF R 2608-SX3	3	26	2,5	8	110	44	22	SX 3..	R
XLCF R 3208-SX3	3	32	2,5	8	110	66	33	SX 3..	R
XLCF R 3208-SX4	4	32	3,4	8	110	66	33	SX 4..	R

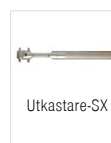
1) båda sidor användbara

70 879 ...

EUR	
2A/25	
139,60	212 ¹⁾
139,60	213 ¹⁾
131,20	203
131,20	204
139,60	012 ¹⁾
139,60	013 ¹⁾
131,20	003
131,20	004

Reservdelar
för stickskärSX 2..
SX 3..
SX 4..

SX 2-3	836
SX 2-3	836
SX 4-6	837



Utkastare-SX

70 950 ...

EUR	
2A/28	
27,39	836
27,39	836
27,94	837



→ 8-12

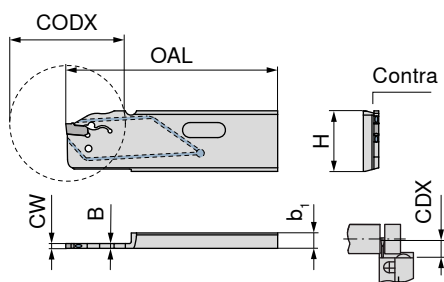
→ 99+100

→ Kapitel 16

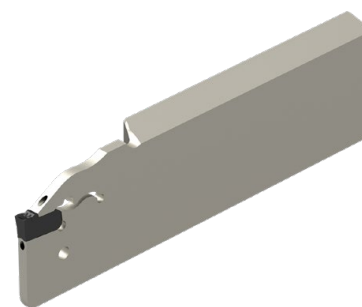
→ Kapitel 16

1 Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX-DC förstärkt kontrautförande



Bilden visar högerutförande



Beteckning	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	R/L/N
XLCF L 3208C-DC-SX3	3	32	2,5	8	110	66	33	SX.3..	L
XLCF R 3208C-DC-SX3	3	32	2,5	8	110	66	33	SX.3..	R

70 877 ...

EUR

2A/25

168,50

703

168,50

503

Reservdelar
för stickskär
SX.3..



Utkastare-SX

70 950 ...

EUR

2A/28

27,39

836

SX 2-3



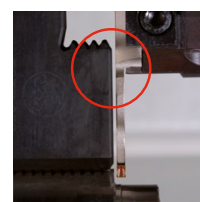
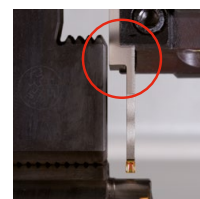
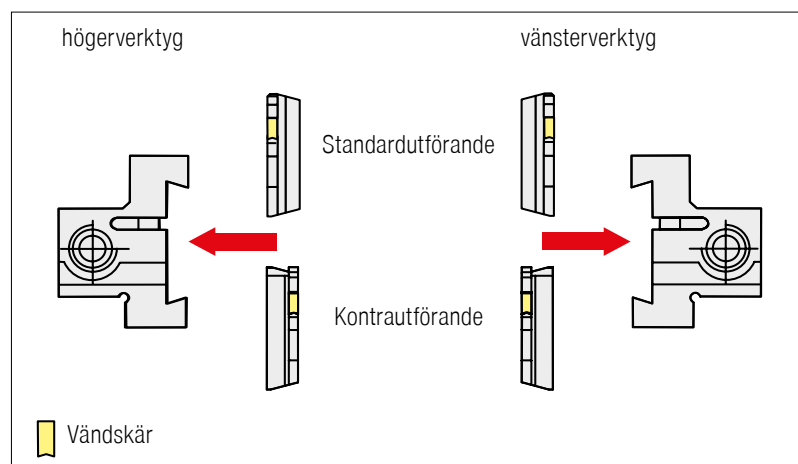
→ 8-12

→ 98

→ Kapitel 16

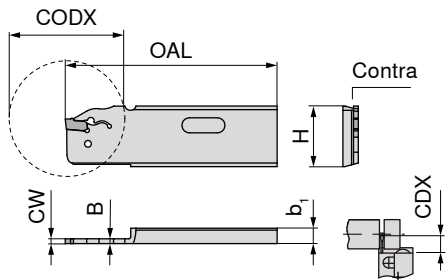
→ Kapitel 16

Rätt verktygsval

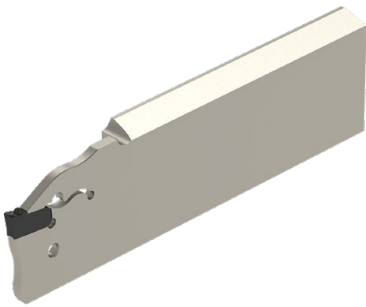


 Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX förstärkt kontrautförande



Bilden visar högerutförande



Beteckning	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	R/L/N
XLCF L 3208C-SX3	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	L
XLCF R 3208C-SX3	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	R

70 877 ...

EUR

2A/25

131,20

203

131,20

003

Reservdelar
för stickskär
SX .3..



Utkastare-SX

70 950 ...

EUR

2A/28

27,39

836

SX 2-3



→ 8-12

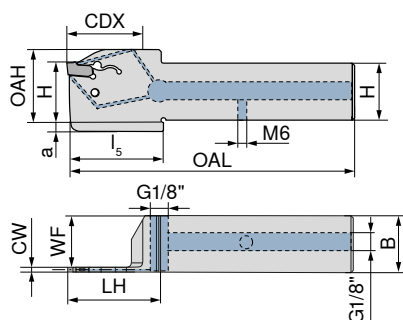
→ 99+100

→ Kapitel 16

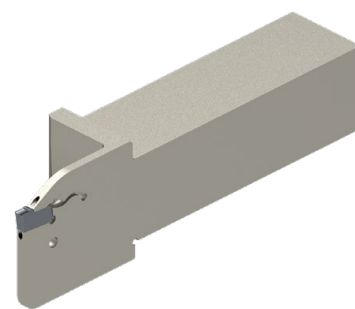
→ Kapitel 16

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radial-Monohållare SX-DC



Bilden visar högerutförande



Beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	l _s mm	OAH mm	CDX mm	a mm	för stickskär	vänster 70 847 ...	höger 70 847 ...
												EUR 2C/71	EUR 2C/71
E12 R/L 0022-1212X-K-DC-SX2	12	12	2	11,2	71	27	28	22	22	5	SX .2..	150,50 21201	150,50 21200
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX2	16	16	2	15,2	87	32	33	26	26	4	SX .2..	159,00 21601	159,00 21600
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX2	20	20	2	19,2	102	32	33	31	26	5	SX .2..	180,20 22001	180,20 22000
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX2	25	25	2	24,2	126	41	42	36	33	5	SX .2..	194,00 22501	194,00 22500
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX3	16	16	3	14,8	87	32	33	26	26	4	SX .3..	159,00 31601	159,00 31600
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX3	20	20	3	18,8	102	32	33	31	26	5	SX .3..	180,20 32001	180,20 32000
E25 R/L 0026-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,8	117	33		31	26		SX .3..	194,00 32501	194,00 32500
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,8	126	41	42	36	33	5	SX .3..	194,00 32601	194,00 32600
E20 R/L 0033-2020X-K-DC-SX4	20	20	4	18,3	109	39	40	32	33	5	SX .4..	180,20 42001	180,20 42000
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,3	126	41	42	36	33	5	SX .4..	194,00 42501	194,00 42500
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,3	133	48	49	38	40	6	SX .4..	194,00 42601	194,00 42600
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX5	25	25	5	22,9	133	48	49	38	40	6	SX .5..	194,00 52501	194,00 52500
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX6	25	25	6	22,4	133	48	49	38	40	6	SX .6..	194,00 62501	194,00 62500



Utkastare-SX

Plugg för
skärvätska

Gångstift

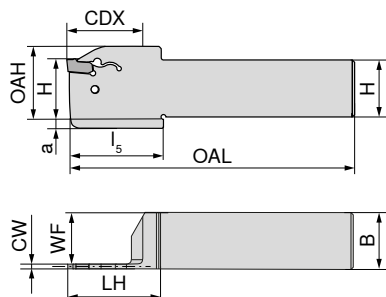
Reservdelar för stickskär		70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
		EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28
SX .2..	SX 2-3	27,39 836	G 1/8" 3,74 294	M6x6 3,13 86700
SX .3..	SX 2-3	27,39 836	G 1/8" 3,74 294	M6x6 3,13 86700
SX .4..	SX 4-6	27,94 837	G 1/8" 3,74 294	M6x6 3,13 86700
SX .5..	SX 4-6	27,94 837	G 1/8" 3,74 294	M6x6 3,13 86700
SX .6..	SX 4-6	27,94 837	G 1/8" 3,74 294	M6x6 3,13 86700



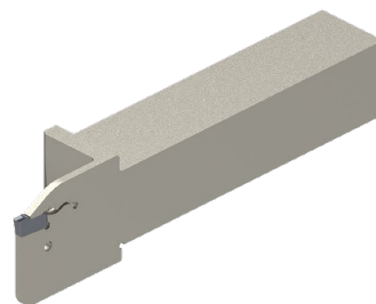
→ 8-12

1 Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radial-Monohållare SX



Bilden visar högerutförande



Beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	l ₅ mm	OAH mm	CDX mm	a mm	för stickeskär	vänster		höger	
												70 846 ...		70 846 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E12 R/L 0022-1212K-K-SX2	12	12	2	11,2	125	27	28	22	22	5	SX .2..	101,70	21201	101,70	21200
E16 R/L 0026-1616K-K-SX2	16	16	2	15,2	125	33	33	26	26	4	SX .2..	103,80	21601	103,80	21600
E20 R/L 0026-2020K-K-SX2	20	20	2	19,2	125	33	33	31	26	5	SX .2..	121,90	22001	121,90	22000
E25 R/L 0033-2525M-K-SX2	25	25	2	24,2	150	42	42	36	33	5	SX .2..	129,30	22501	129,30	22500
E16 R/L 0026-1616K-K-SX3	16	16	3	14,8	125	33	33	26	26	4	SX .3..	103,80	31601	103,80	31600
E20 R/L 0026-2020K-K-SX3	20	20	3	18,8	125	31	33	31	26	5	SX .3..	121,90	32001	121,90	32000
E25 R/L 0026-2525M-K-SX3	25	25	3	23,8	150	33		31	26		SX .3..	129,30	32501	129,30	32500
E25 R/L 0033-2525M-K-SX3	25	25	3	23,8	150	42	42	36	33	5	SX .3..	129,30	32601	129,30	32600
E20 R/L 0033-2020K-K-SX4	20	20	4	18,3	125	40	40	32	33	5	SX .4..	121,90	42001	121,90	42000
E25 R/L 0033-2525M-K-SX4	25	25	4	23,3	150	42	42	36	33	5	SX .4..	129,30	42501	129,30	42500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX4	25	25	4	23,3	150	49	49	38	40	6	SX .4..	129,30	42601	129,30	42600
E25 R/L 0040-2525M-K-SX5	25	25	5	22,9	150	49	49	38	40	6	SX .5..	129,30	52501	129,30	52500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX6	25	25	6	22,4	150	49	49	38	40	6	SX .6..	129,30	62501	129,30	62500



Utkastare-SX

Reservdelar
för stickeskär

	70 950 ...	
	EUR 2A/28	
SX .2..	SX 2-3	27,39 836
SX .3..	SX 2-3	27,39 836
SX .4..	SX 4-6	27,94 837
SX .5..	SX 4-6	27,94 837
SX .6..	SX 4-6	27,94 837

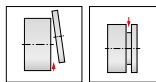


→ 8-12

1 Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

Stickeskär FX

- ▲ mycket lättskärande geometri med låga skärkrafter
- ▲ mycket bra spånkontroll även vid låg matning
- ▲ minskad tendens till löseggbildning



F	M	R

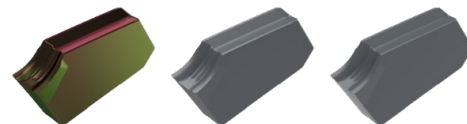
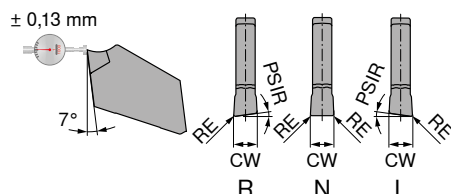
-F1
CTCP325



-F1
CTPP345



-F1
CTP1340



Beteckning	IH	CW mm	RE mm	PSIR	för hållare	70 331 ...	70 331 ...	70 331 ...
						EUR 1A/15	EUR 1A/15	EUR 1A/15
FX 2.2 L 5-F1	L	2,2	0,15	5°	-FX 2.2		14,45 847	14,45 647
FX 3.1 L 5-F1	L	3,1	0,20	5°	-FX 3.1		14,45 851	14,45 651
FX 3.1 L 8-F1	L	3,1	0,20	8°	-FX 3.1		14,45 855	
FX 2.2 N 0.15-F1	N	2,2	0,15		-FX 2.2	14,45 998	14,45 848	14,45 648
FX 3.1 N 0.40-F1	N	3,1	0,40		-FX 3.1	14,45 906	14,45 856	14,45 656
FX 3.1 N 0.20-F1	N	3,1	0,20		-FX 3.1	14,45 902	14,45 852	14,45 652
FX 4.1 N 0.20-F1	N	4,1	0,20		-FX 4.1		15,51 860	15,51 660
FX 4.1 N 0.50-F1	N	4,1	0,50		-FX 4.1		15,51 864	
FX 2.2 R 5-F1	R	2,2	0,15	5°	-FX 2.2		14,45 849	14,45 649
FX 3.1 R 8-F1	R	3,1	0,20	8°	-FX 3.1		14,45 857	
FX 3.1 R 5-F1	R	3,1	0,20	5°	-FX 3.1		14,45 853	14,45 653
P						●	●	●
M						○	●	●
K						●		●
N								○
S						○	○	●
H								
O								○

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 110



Obs: vid R-/L-utförande måste matningen reduceras med 20–50 %!

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



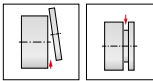
→ 27

→ 29

→ 28

Stickskär FX

▲ smalt utförande



-M1
CTCP325



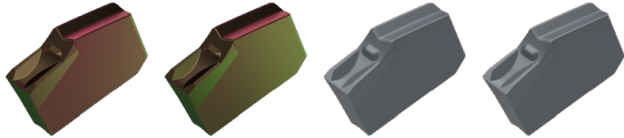
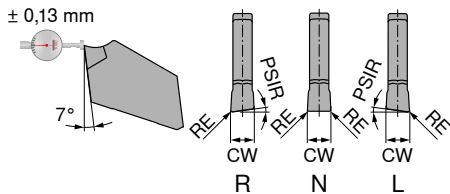
-M1
CTCP335



-M1
CTPP345



-M1
CTP1340



Beteckning	IH	CW _{-0,1} mm	RE _{+/-0,05} mm	PSIR	för hållare	70 330 ...	70 330 ...	70 330 ...	70 330 ...
						EUR 1A/15	EUR 1A/15	EUR 1A/15	EUR 1A/15
FX 2.2 L 4-M1	L	2,2	0,1	4°	-FX 2.2		14,45 550	14,45 800	14,45 600
FX 2.2 N 0.10-M1	N	2,2	0,1		-FX 2.2	14,45 902	14,45 552	14,45 802	14,45 602
FX 2.2 R 4-M1	R	2,2	0,1	4°	-FX 2.2		14,45 554	14,45 804	14,45 604
P						●	●	●	●
M						○	○	●	●
K						●	●	●	●
N									○
S						○		○	●
H									
O									○

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 110

1 Obs: vid R-/L- utförande måste matningen reduceras med 20-50 %!

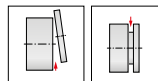
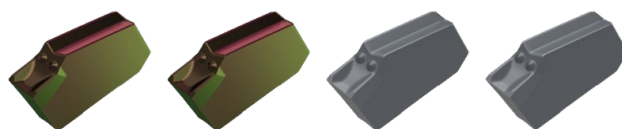
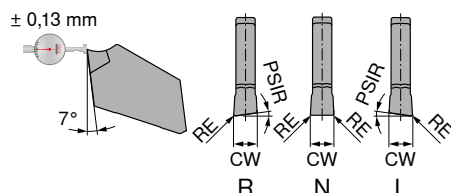
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

		→ 27	→ 29	→ 28				

Stickskär FX

▲ brett utförande

-M1
CTCP325-M1
CTCP335-M1
CTPP345-M1
CTP1340

Beteckning	IH	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	för hållare	70 332 ...		70 332 ...		70 332 ...		70 332 ...	
						EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15	
FX 3.1 L 6-M1	L	3,1	0,15	6°	-FX 3.1	14,45	900	14,45	550	14,45	800	14,45	600
FX 4.1 L 6-M1	L	4,1	0,20	6°	-FX 4.1	15,51		15,51	556	15,51	806	15,51	606
FX 3.1 N 0.15-M1	N	3,1	0,15		-FX 3.1	14,45	902	14,45	552	14,45	802	14,45	602
FX 4.1 N 0.20-M1	N	4,1	0,20		-FX 4.1	15,51	908	15,51	558	15,51	808	15,51	608
FX 5.1 N 0.25-M1	N	5,1	0,25		-FX 5.1	16,57	914	16,57	564	16,57	814	16,57	614
FX 6.5 N 0.30-M1	N	6,5	0,30		-FX 6.5	17,04	920	17,04	570			17,04	620
FX 8.2 N 0.40-M1	N	8,2	0,40		XLCEN 4608	19,38	924	19,38	574			19,38	624
FX 9.7 N 0.40-M1	N	9,7	0,40		XLCEN 4609	28,08	926	28,08	576			28,08	626
FX 3.1 R 6-M1	R	3,1	0,15	6°	-FX 3.1	14,45	904	14,45	554	14,45	804	14,45	604
FX 4.1 R 6-M1	R	4,1	0,20	6°	-FX 4.1			15,51	560	15,51	810	15,51	610
FX 5.1 R 6-M1	R	5,1	0,25	6°	-FX 5.1					16,57	816		
P						●		●		●		●	
M						○		○		●		●	
K						●		●				●	
N													○
S						○				○		●	
H													
O													○

→ v. sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 110



Obs: vid R-/L- utförande måste matningen reduceras med 20-50 %!

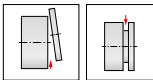
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

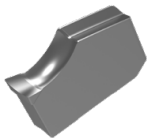
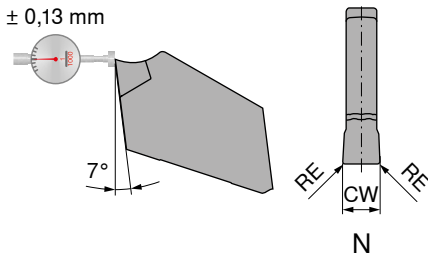
		→ 27	→ 29	→ 28					

Stickskär FX

- ▲ Stickskär med mycket positiv skärgeometri och skarp skärkant
- ▲ minskad tendens till löseggbildning



-27P
H216T



Beteckning	IH	CW _{-0,1} mm	RE _{+/-0,05} mm	för hållare
FX 2.2 N 0.10	N	2,2	0,10	-FX 2.2
FX 3.1 N 0.15	N	3,1	0,15	-FX 3.1
FX 4.1 N 0.15	N	4,1	0,15	-FX 4.1

70 334 ...

EUR
1A/90

13,50 650
13,50 652
14,45 654

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 110

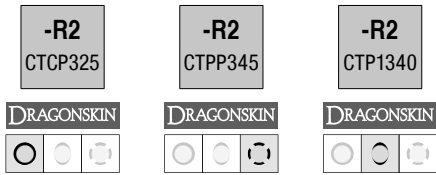
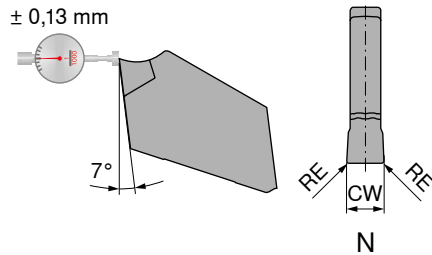
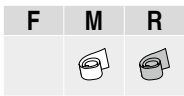
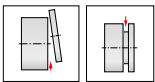
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

		→ 27	→ 29	→ 28				

Stickskär FX

- ▲ Stickskär med utmärkt spånbildning över ett brett matningsområde
- ▲ mycket stabil skäregg



Beteckning	IH	CW mm ^{-0.1}	RE mm ^{+/-0.05}	för hållare	70 335 ...		70 335 ...		70 335 ...	
					EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15	
FX 3.1 N 0.40-R2	N	3,1	0,4	-FX 3.1	14,45	902	14,45	852	14,45	652
FX 4.1 N 0.50-R2	N	4,1	0,5	-FX 4.1	15,51	908	15,51	858	15,51	658
P					●		●		●	
M					○		●		●	
K					●					●
N										○
S					○		○			●
H										
O										○

→ v_c sida 102
→ Användningsrekommendationer på sida 110

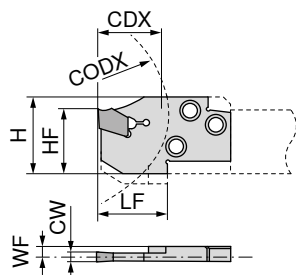
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

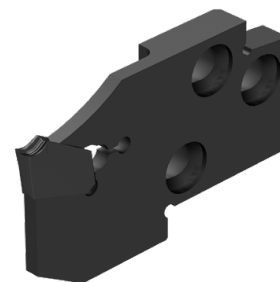
		→ 27	→ 29	→ 28				

ModularClamp MSS – Radialstickmodul FX kort/lång

▲ för in- och avstickning



Bilden visar högerutförande



Beteckning	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
									70 876 ...		70 875 ...	
									EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 20-FX 2.2	23	2,2	3,58	22	27	60	20	FX 2.2 ..	88,46	020	88,46	020
E20 R/L 20-FX 3.1	23	3,1	3,20	22	27	60	20	FX 3.1 ..	88,46	120	88,46	120
E20 R/L 20-FX 4.1	23	4,1	2,80	22	27	60	20	FX 4.1 ..	88,46	220	88,46	220
E25 R/L 20-FX 2.2	25	2,2	5,08	22	30	75	20	FX 2.2 ..	89,11	025	89,11	025
E25 R/L 25-FX 3.1	25	3,1	4,70	27	30	75	25	FX 3.1 ..	89,11	125	89,11	125
E25 R/L 25-FX 4.1	25	4,1	4,30	27	30	75	25	FX 4.1 ..	89,11	225	89,11	225
E25 R/L 25-FX 5.1	25	5,1	3,90	27	30	75	25	FX 5.1 ..	89,11	325	89,11	325
E25 R/L 25-FX 6.5	25	6,5	3,30	27	30	75	25	FX 6.5 ..	89,11	425	89,11	425
E25 R/L 35-FX 3.1	25	3,1	4,70	37	30	75	35	FX 3.1 ..	89,96	525	89,96	525
E25 R/L 35-FX 4.1	25	4,1	4,30	37	30	75	35	FX 4.1 ..	89,96	625	89,96	625
E25 R/L 35-FX 5.1	25	5,1	3,90	37	30	75	35	FX 5.1 ..	89,96	725	89,96	725
E25 R/L 35-FX 6.5	25	6,5	3,30	37	30	75	35	FX 6.5 ..	89,96	825	89,96	825
E32 R/L 32-FX 3.1	32	3,1	4,70	34	38	96	32	FX 3.1 ..	91,59	032	91,59	032
E32 R/L 32-FX 4.1	32	4,1	4,30	34	38	96	32	FX 4.1 ..	91,59	132	91,59	132
E32 R/L 32-FX 5.1	32	5,1	3,90	34	38	96	32	FX 5.1 ..	91,59	232	91,59	232
E32 R/L 32-FX 6.5	32	6,5	3,30	34	38	96	32	FX 6.5 ..	91,59	332	91,59	332
E32 R/L 45-FX 3.1	32	3,1	4,70	47	38	96	45	FX 3.1 ..	93,10	432	93,10	432
E32 R/L 45-FX 4.1	32	4,1	4,30	47	38	96	45	FX 4.1 ..	93,10	532	93,10	532
E32 R/L 45-FX 5.1	32	5,1	3,90	47	38	96	45	FX 5.1 ..	93,10	632	93,10	632
E32 R/L 45-FX 6.5	32	6,5	3,30	47	38	96	45	FX 6.5 ..	93,10	732	93,10	732

Reservdelar
för stickskär

FX 2.2 ..	EUR 2A/28	4,48	375
FX 3.1 ..		4,48	376
FX 4.1 ..		4,48	376
FX 5.1 ..		4,48	376
FX 6.5 ..		4,48	376



Utkastare

70 950 ...

EUR
2A/28

4,48	375
4,48	376
4,48	376
4,48	376
4,48	376



→ 22-26

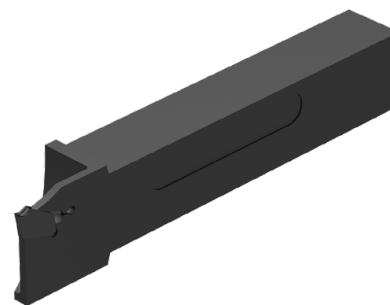
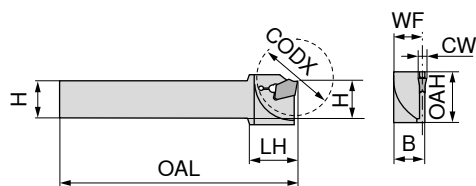
→ 93-95

→ 96

MonoClamp – Radiell Monohållare FX

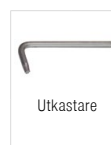
Leveransinnehåll:

hållare inkl. utkastare



Bilden visar högerutförande

Beteckning	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	CW mm	WF mm	CODX mm	för stickskär	vänster		höger	
										70 837 ...		70 836 ...	
										EUR 2A/25		EUR 2A/25	
XLCE R/L 1010 M-FX2.2	10	10	150	19,4	21	2,2	9,18	30	FX 2.2 ..	102,30	101	102,30	101
XLCE R/L 1212 F-FX2.2	12	12	80	21,0	21	2,2	11,18	30	FX 2.2 ..	102,30	102	102,30	102
XLCE R/L 1212 M-FX2.2	12	12	150	19,4	21	2,2	11,18	30	FX 2.2 ..	102,30	103	102,30	103
XLCE R/L 1414 M-FX2.2	14	14	150	19,4	21	2,2	13,18	30	FX 2.2 ..	105,40	104	105,40	104
XLCE R/L 1612 H-FX2.2	16	12	100	21,0	21	2,2	11,18	30	FX 2.2 ..	107,00	105	107,00	105
XLCE R/L 1612 H-FX3.1	16	12	100	21,4	25	3,1	10,80	35	FX 3.1 ..	107,00	106	107,00	106
XLCE R/L 1612 K-FX3.1	16	12	100	21,4	25	3,1	10,80	35	FX 3.1 ..	107,00	106	107,00	106
XLCE R/L 1616 K-FX3.1	16	16	125	26,4	26	3,1	14,80	40	FX 3.1 ..	108,50	107	108,50	107
XLCE R/L 2520 M-FX3.1	25	20	150	35,2	34	3,1	18,80	50	FX 3.1 ..	111,50	108	111,50	108
XLCE R/L 2520 M-FX4.1	25	20	150	35,2	34	4,1	18,40	50	FX 4.1 ..	111,50	110	111,50	110



Utkastare

Reservdelar för stickskär

	EUR 2A/28	
FX 2.2 ..	4,48	375
FX 3.1 ..	4,48	376
FX 4.1 ..	4,48	376

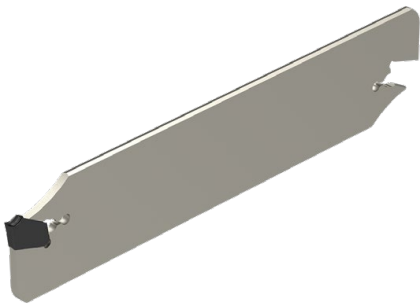
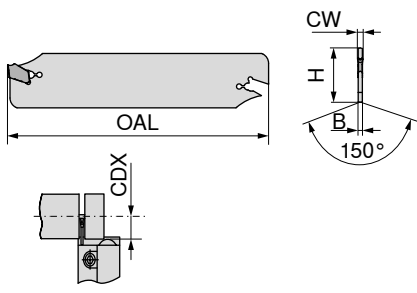


→ 22-26

MonoClamp – Radiell Klinga FX

Leveransinnehåll:

hållare inkl. utkastare



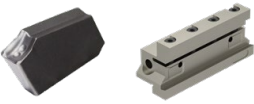
							70 832 ...	
Beteckning	H mm	B mm	OAL mm	CW mm	CDX mm	för stickskär	EUR 2A/25	
XLCEN 2602 J 22 FX	26	1,65	110	2,2	25	FX 2.2 ..	83,38	101
XLCFN 2603 J 31 FX	26	2,40	110	3,1	35	FX 3.1 ..	84,68	102
XLCFN 2604 J 41 FX	26	3,20	110	4,1	40	FX 4.1 ..	91,37	103
XLCEN 3202 M 22 FX	32	1,65	150	2,2	30	FX 2.2 ..	83,38	004
XLCFN 3203 M 31 FX	32	2,40	150	3,1	50	FX 3.1 ..	84,68	104
XLCFN 3204 M 41 FX	32	3,20	150	4,1	50	FX 4.1 ..	91,37	105
XLCFN 3205 M 51 FX	32	4,00	150	5,1	55	FX 5.1 ..	100,20	106
XLCFN 3206 M 65 FX	32	5,20	150	6,5	55	FX 6.5 ..	108,50	107
XLCEN 4608 S 82 FX	46	6,80	250	8,2	80	FX 8.2 ..	258,80	108
XLCEN 4609 S 97 FX	46	8,00	250	9,7	80	FX 9.7 ..	258,80	109



Utkastare

Reservdelar för stickskär

	EUR 2A/28	
FX 2.2 ..	4,48	375
FX 3.1 ..	4,48	376
FX 4.1 ..	4,48	376
FX 5.1 ..	4,48	376
FX 6.5 ..	4,48	376
FX 8.2 ..	5,71	377
FX 9.7 ..	5,71	377



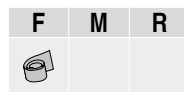
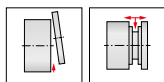
→ 22-26

→ 99+100

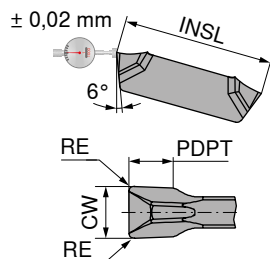
Stickskär GX 09/16

▲ periferislipat skär

▲ även lämpat för avstickning av rör och tunnväggiga arbetsstycken

-F2
CTP1340

DRAGONSKIN



Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	för hållare		
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2,0	0,2	1,5	GX 09-1		
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2,5	0,2	1,5	GX 09-1		
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3,0	0,3	2,0	GX 09-2		
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,5	GX 16-1		
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3,0	0,3	3,0	GX 16-2		
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4,0	0,4	3,5	GX 16-3		
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5,0	0,4	3,5	GX 16-3		
P							●
M							●
K							●
N							○
S							●
H							
O							○

70 360 ...

EUR
1C/72

27,20 600
27,20 602
27,20 604
27,66 650
27,66 652
30,28 654
30,28 656

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 104

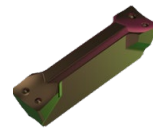
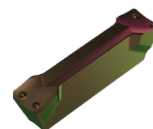
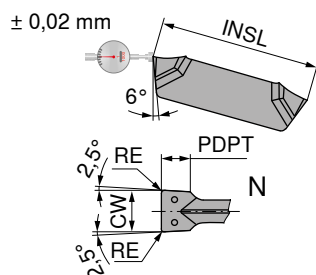
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

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

Stickskär GX 09/16 – standard

▲ Även lämpat för avstickning av tunnväggiga arbetsstycken



Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	för hållare
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2,0	0,2	1,5	GX 09-1
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2,5	0,2	1,5	GX 09-1
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3,0	0,3	2,0	GX 09-2
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,5	GX 16-1
GX 16-1 E2.50 N 0.20	16	2,5	0,2	2,5	GX 16-1
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3,0	0,3	3,0	GX 16-2
GX 16-2 E3.00 N 0.50	16	3,0	0,5	3,0	GX 16-2
GX 16-2 E3.50 N 0.30	16	3,5	0,3	3,0	GX 16-2
GX 16-3 E4.00 N 0.60	16	4,0	0,6	3,5	GX 16-3
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4,0	0,4	3,5	GX 16-3
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5,0	0,4	3,5	GX 16-3
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6,0	0,5	4,0	GX 16-4
GX 16-4 E6.00 N 0.80	16	6,0	0,8	4,0	GX 16-4

70 350 ...	70 350 ...	70 350 ...
EUR 1C/72	EUR 1C/72	EUR 1C/72
27,20 984	27,20 500	27,20 600
27,20 988	27,20 504	27,20 604
27,20 992	27,20 508	27,20 608
27,66 900	27,66 512	27,66 612
27,66 904	30,28 516	30,28 616
27,66 908	30,28 524	30,28 624
27,66 910		31,96 628
27,66 912		
30,28 918		
30,28 916		
30,28 924		
31,96 928		
31,96 930		

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

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 104

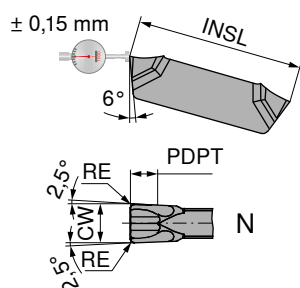
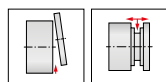
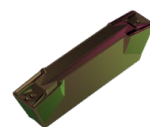
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 40+41	→ 44+45	→ 38+39	→ 42+43						

Stickskär GX 09/16

▲ mycket bra spånkontroll

-M40
CTCP325-M40
CTPP345-M40
CTP1340

Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	för hållare
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2	0,2	1,5	GX 09-1
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3	0,3	2,0	GX 09-2
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 16-3 E5.00 N 0.40	16	5	0,4	3,5	GX 16-3
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0,5	4,0	GX 16-4

70 351 ...	70 351 ...	70 351 ...
EUR 1C/72	EUR 1C/72	EUR 1C/72
17,77 986	17,77 886	17,77 686
17,77 994	17,77 894	17,77 694
18,00 902	18,00 802	18,00 602
18,00 910	18,00 810	18,00 610
20,03 918	20,03 818	20,03 618
22,07 926	22,07 826	22,07 626
24,08 930	24,08 830	24,08 630

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

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 104

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

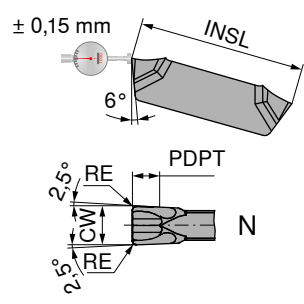
→ 40+41	→ 44+45	→ 38+39	→ 42+43					

Stickskär GX 16

▲ mycket bra spånkontroll



F	M	R



-M1 CTCP325	-M1 CTPP345	-M1 CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



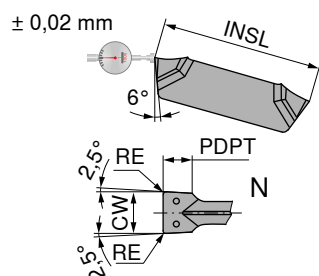
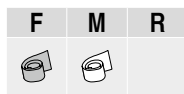
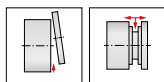
Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	för hållare	70 362 ...		70 362 ...		70 362 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,0	GX 16-1			18,00	800	18,00	600
GX 16-2 E3.00 N 0.20	16	3	0,2	2,5	GX 16-2	18,00	902	18,00	802	18,00	602
GX 16-3 E4.00 N 0.30	16	4	0,3	3,0	GX 16-3	20,03	904	20,03		20,03	604
P						●		●		●	
M						○		●		●	
K						●				●	
N										○	
S						○		○		●	
H											
O										○	

→ v_c sida 102
→ Användningsrekommendationer på sida 105

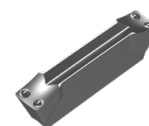
Invändig bearbetning		Utvändig bearbetning							
→ 40+41	→ 45	→ 38+39	→ 43						

Stickeskär GX 16

- ▲ Stickeskär med mycket positiv skärgeometri och skarp skärkant
- ▲ periferislipad



-27P
H216T



70 350 ...

Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	för hållare
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

EUR
1C/72

650
658
670
678

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c sida 102

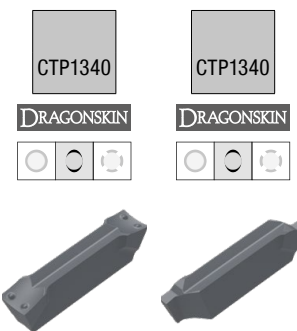
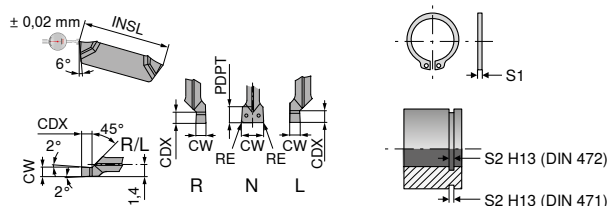
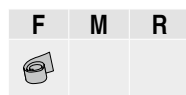
→ Användningsrekommendationer på sida 104

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 40+41	→ 45	→ 38+39	→ 43					

Säkringsspår-stickskär GX 09/16 – standard



Beteckning	IH	INSL	S ₁	S ₂	CW	RE	CDX	PDPT	för hållare	70 352 ...	70 352 ...
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR 1C/72	EUR 1C/72
GX 09-1 S0.60 L	L	9	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 02-GX 09-1		27,20 679
GX 09-1 S0.80 L	L	9	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 02-GX 09-1		27,20 681
GX 09-1 S0.90 L	L	9	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 02-GX 09-1		27,20 683
GX 09-1 S1.00 L	L	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1		27,20 684
GX 09-1 S1.20 L	L	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1		27,20 686
GX 09-1 S1.40 L	L	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1		27,20 688
GX 09-1 S1.70 L	L	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1		27,20 690
GX 16-2 S0.60 L	L	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2		27,66 607
GX 16-2 S0.80 L	L	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2		27,66 609
GX 16-2 S0.90 L	L	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2		27,66 611
GX 16-2 S1.00 L	L	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2		27,66 612
GX 16-2 S1.20 L	L	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2		27,66 614
GX 16-2 S1.40 L	L	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2		27,66 616
GX 16-2 S1.70 L	L	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2		27,66 618
GX 16-2 S1.95 L	L	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2		27,66 620
GX 16-2 S2.25 L	L	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2		27,66 622
GX 09-1 S1.95 N	N	9	1,75	1,85	1,95	0,1		2,0	GX 09-1	27,20 692	
GX 09-1 S2.25 N	N	9	2,00	2,15	2,25	0,1		2,0	GX 09-1	27,20 694	
GX 09-2 S2.75 N	N	9	2,50	2,65	2,75	0,1		2,0	GX 09-2	27,20 696	
GX 09-2 S3.25 N	N	9	3,00	3,15	3,25	0,1		2,0	GX 09-2	27,20 698	
GX 16-2 S2.75 N	N	16	2,50	2,65	2,75	0,1		3,0	GX 16-2	27,66 624	
GX 16-2 S3.25 N	N	16	3,00	3,15	3,25	0,1		3,0	GX 16-2	27,66 626	
GX 16-3 S4.25 N	N	16	4,00	4,15	4,25	0,2		3,5	GX 16-3	30,28 628	
GX 16-4 S5.25 N	N	16	5,00	5,15	5,25	0,2		4,0	GX 16-4	31,96 630	
GX 09-1 S0.60 R	R	9	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 02-GX 09-1		27,20 670
GX 09-1 S0.80 R	R	9	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 02-GX 09-1		27,20 672
GX 09-1 S0.90 R	R	9	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 02-GX 09-1		27,20 674
GX 09-1 S1.00 R	R	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1		27,20 676
GX 09-1 S1.20 R	R	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1		27,20 678
GX 09-1 S1.40 R	R	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1		27,20 680
GX 09-1 S1.70 R	R	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1		27,20 682
GX 16-2 S0.60 R	R	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2		27,66 695
GX 16-2 S0.80 R	R	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2		27,66 697
GX 16-2 S0.90 R	R	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2		27,66 699
GX 16-2 S1.00 R	R	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2		27,66 700
GX 16-2 S1.20 R	R	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2		27,66 702
GX 16-2 S1.40 R	R	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2		27,66 704
GX 16-2 S1.70 R	R	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2		27,66 706
GX 16-2 S1.95 R	R	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2		27,66 708
GX 16-2 S2.25 R	R	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2		27,66 710
P										•	•
M										•	•
K										•	•
N										○	○
S										•	•
H											
O										○	○

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 105

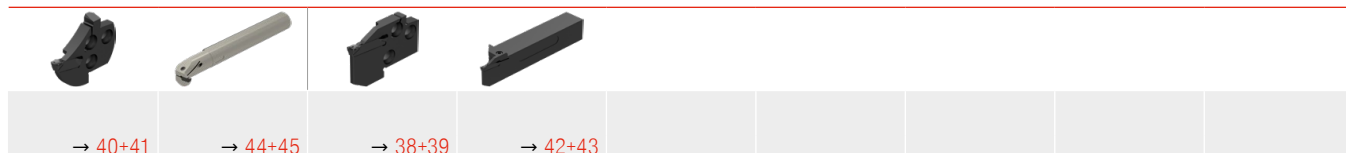
**Obs! – gäller endast för invändig bearbetning:**

högerskär → vänster modul resp. monoverktyg

vänsterskär → höger modul resp. monoverktyg

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



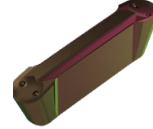
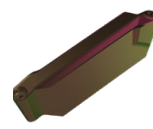
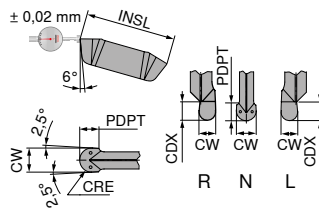
→ 40+41

→ 44+45

→ 38+39

→ 42+43

Radiestickskär GX 09/16



Beteckning	IH	INSL mm	CW mm	CRE mm	PDPT mm	CDX mm	för hållare	70 354 ... EUR 1C/72	70 354 ... EUR 1C/72	70 354 ... EUR 1C/72
GX 09-1 R0.80 L	L	9	1,6	0,8		1,78	R/L 02-GX 09-1	32,79	988	
GX 16-2 R0.80 L	L	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	33,62	912	
GX 16-2 R1.00 L	L	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	33,62	916	
GX 16-2 R1.20 L	L	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	33,62	920	
GX 09-1 R1.00 N	N	9	2,0	1,0	1,0		GX 09-1		32,79	992
GX 09-1 R1.20 N	N	9	2,4	1,2	1,2		GX 09-1		32,79	996
GX 16-2 R1.50 N	N	16	3,0	1,5	1,5		GX 16-2		33,62	924
GX 16-3 R2.00 N	N	16	4,0	2,0	2,0		GX 16-3		36,50	928
GX 16-3 R2.50 N	N	16	5,0	2,5	2,5		GX 16-3		36,50	932
GX 16-4 R3.00 N	N	16	6,0	3,0	3,0		GX 16-4		38,17	936
GX 09-1 R0.80 R	R	9	1,6	0,8		1,78	R/L 02-GX 09-1	32,79	984	
GX 16-2 R0.80 R	R	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	33,62	900	
GX 16-2 R1.00 R	R	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	33,62	904	
GX 16-2 R1.20 R	R	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	33,62	908	
P								•	•	•
M								○	○	•
K								•	•	•
N										○
S								○	○	•
H										
O										○

→ v. sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 105

**Obs – gäller endast för invändig bearbetning:**

högerskär → vänster modul resp. monoverktyg

vänsterskär → höger modul resp. monoverktyg

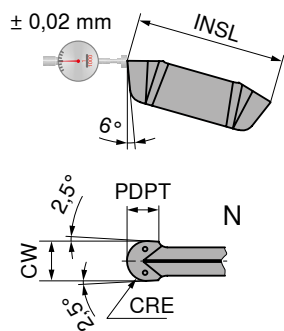
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

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

Radiestickskär GX 16

- ▲ Stick-skär med mycket positiv skärgeometri och skarp skärkant
- ▲ periferislipad



Beteckning	INSL mm	CW $\pm 0,02$ mm	CRE mm	PDPT mm	för hållare
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

70 354 ...

EUR
1C/72

25,27	674
27,31	678
27,31	682

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ V_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 105

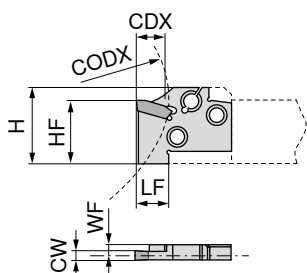
Invärdig bearbetning

Utvärdig bearbetning

→ 40+41	→ 45	→ 38+39	→ 43						

ModularClamp MSS – Radialstickmodul GX 09/16

- ▲ för stickning av säkringsspår $\leq 2,75$ mm
- ▲ för radieinstick $\leq 1,2$ mm
- ▲ för fristickning av hörn



Bilden visar högerutförande



Beteckning	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	för stickskår	vänster		höger	
									70 871 ...		70 870 ...	
									EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E12 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,15	8	12	14,5	36	2	GX 09-1 ..R/L	87,48	112	87,48	112
E16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,15	8	16	19,5	48	2	GX 09-1 ..R/L	88,46	116	88,46	116
E20 R/L 03-GX 16-2	<2,75	3,40	13	20	24,0	60	3	GX 16-2 ..R/L	88,46	120	88,46	120
E25 R/L 03-GX 16-2	<2,75	4,90	13	25	30,0	75	3	GX 16-2 ..R/L	89,11	125	89,11	125
E32 R/L 03-GX 16-2	<2,75	4,90	13	32	38,0	96	3	GX 16-2 ..R/L	89,96	132	89,96	132



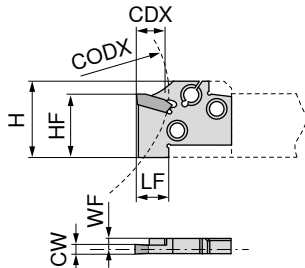
→ 30-37

→ 93-95

→ 96

ModularClamp MSS – Radialstickmodul GX 09/16

- ▲ för instickning och svarvning
- ▲ för stickning av säkringsspår $\leq 5,25$ mm
- ▲ för radieinstick $\leq 3,0$ mm
- ▲ för fristickning av hörn



Bilden visar högerutförande



Beteckning	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
									70 866 ...		70 865 ...	
									EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E12 R/L 07-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,15	8	12	14,5	36	7	GX 09-1 ..N	87,48	012	87,48	012
E12 R/L 07-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,15	8	12	14,5	36	7	GX 09-2 ..N	87,48	112	87,48	112
E16 R/L 07-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,15	8	16	19,5	48	7	GX 09-1 ..N	88,46	016	88,46	016
E16 R/L 07-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,15	8	16	19,5	48	7	GX 09-2 ..N	88,46	116	88,46	116
E20 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	3,75	13	20	24,0	60	12	GX 16-1 ..N	88,46	020	88,46	020
E20 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	3,40	13	20	24,0	60	12	GX 16-2 ..N	88,46	120	88,46	120
E20 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	2,93	13	20	24,0	60	12	GX 16-3 ..N	88,46	220	88,46	220
E25 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,25	13	25	30,0	75	12	GX 16-1 ..N	89,11	025	89,11	025
E25 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	4,90	13	25	30,0	75	12	GX 16-2 ..N	89,11	125	89,11	125
E25 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	4,43	13	25	30,0	75	12	GX 16-3 ..N	89,11	225	89,11	225
E25 R/L 12-GX 16-4	5,01 - 6,50	3,80	13	25	30,0	75	12	GX 16-4 ..N	89,11	325	89,11	325
E32 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	4,90	13	32	38,0	96	12	GX 16-2 ..N	89,96	132	89,96	132
E32 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	4,43	13	32	38,0	96	12	GX 16-3 ..N	89,96	232	89,96	232
E32 R/L 12-GX 16-4	5,01 - 6,50	3,80	13	32	38,0	96	12	GX 16-4 ..N	89,96	332	89,96	332



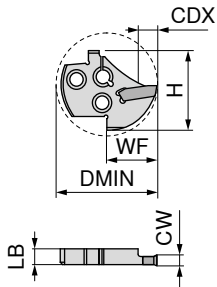
→ 30-37

→ 93-95

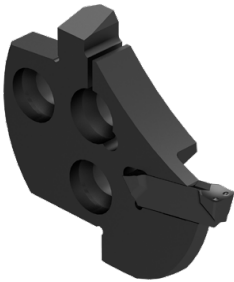
→ 96

ModularClamp MSS – Radiell Stickmodul GX 09/16 invändig bearbetning

- ▲ för stickning av säkringsspår ≤ 2,75 mm
- ▲ för radieinstick ≤ 1,2 mm

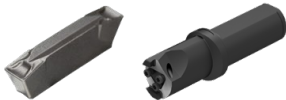


Bilden visar högerutförande



Beteckning	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	för stickskår	vänster		höger	
								70 886 ...		70 885 ...	
								EUR 2C/71		EUR 2C/71	
I16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	10,0	16,4	2	20	GX 09-1 ..R/L	88,46	016	88,46	016
I20 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	12,0	20,3	2	25	GX 09-1 ..R/L	88,46	020	88,46	020
I25 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	15,5	24,9	2	32	GX 09-1 ..R/L	89,11	025	89,11	025
I32 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	20,0	32,2	3	40	GX 16-2 ..R/L	89,96	032	89,96	032
I40 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	24,5	39,6	3	50	GX 16-2 ..R/L	90,72	040	90,72	040

- 1 I högermodul → använd vänsterskår
I vänstermodul → använd högerskår

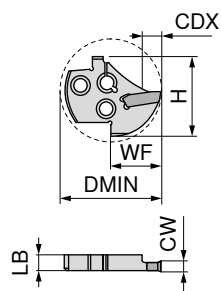


→ 30-37	→ 97								
---------	------	--	--	--	--	--	--	--	--

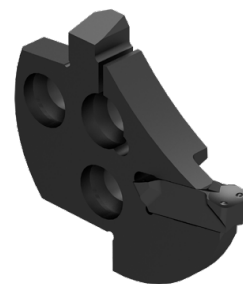
ModularClamp MSS – Radiell stickmodul GX 09/16 invändig bearbetning

▲ för stickning av säkringsspår $\leq 5,25$ mm

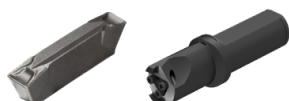
▲ för radieinstick $\leq 3,0$ mm



Bilden visar högerutförande



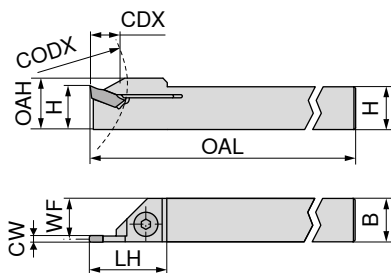
Beteckning	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	för stickskär	vänster		höger	
								70 881 ...		70 880 ...	
								EUR 2C/71		EUR 2C/71	
I16 R/L 04-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	10,0	16,4	4	20	GX 09-1 ..N	88,46	017	88,46	017
I16 R/L 04-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	10,0	16,4	4	20	GX 09-2 ..N	88,46	117	88,46	117
I20 R/L 05-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-1 ..N	88,46	021	88,46	021
I20 R/L 05-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-2 ..N	88,46	121	88,46	121
I25 R/L 06-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-1 ..N	89,11	026	89,11	026
I25 R/L 06-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-2 ..N	89,11	126	89,11	126
I32 R/L 09-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-1 ..N	89,96	033	89,96	033
I32 R/L 09-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-2 ..N	89,96	133	89,96	133
I32 R/L 09-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-3 ..N	89,96	233	89,96	233
I32 R/L 09-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-4 ..N	89,96	333	89,96	333
I40 R/L 10-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-1 ..N	90,72	041	90,72	041
I40 R/L 10-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-2 ..N	90,72	141	90,72	141
I40 R/L 10-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-3 ..N	90,72	241	90,72	241
I40 R/L 10-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-4 ..N	90,72	341	90,72	341



→ 30-37

→ 97

MonoClamp – Radiell Monohållare GX 09



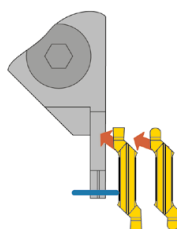
Bilden visar högerutförande



Beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
											70 863 ...		70 862 ...	
E10 R/L 00-1010M-GX09	10	10	2,00-3,50	9,35	12	150	18	30	7	GX 09 ..	EUR 2C/71 127,20	010	EUR 2C/71 127,20	010



Vid användning av H-resp. V-skär måste verktygets framsida bearbetas så att skäret friställs.



Reservdelar för stickskär

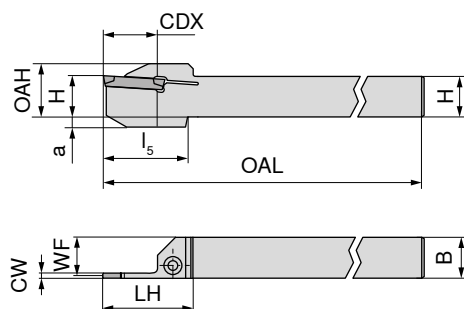
GX 09 ..

											Skruvmejsel		låsskruv	
											80 950 ...		70 950 ...	
											EUR Y7 9,56	113	EUR 2A/28 10,86	442



→ 30-36

MonoClamp – Radiell Monohållare GX 16



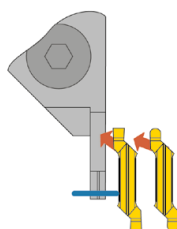
Bilden visar högerutförande



Beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	l ₅ mm	a mm	CDX mm	för sticksskär	vänster		höger	
												70 889 ...		70 888 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E12 R/L 0012-1212K-GX16-1	12	12	2,00 - 2,75	11,35	17	125	26	24	4	12	GX 16-1	93,85	212	93,85	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	93,85	312	93,85	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	100,20	216	100,20	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	100,20	316	100,20	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	100,20	416	100,20	416
E20 R/L 0012-2020K-GX16-1	20	20	2,00 - 2,75	19,35	25	125	26			12	GX 16-1	115,40	220	115,40	220
E20 R/L 0012-2020K-GX16-2	20	20	2,76 - 3,75	19,00	25	125	26			12	GX 16-2	115,40	320	115,40	320
E20 R/L 0012-2020K-GX16-3	20	20	3,76 - 5,00	18,53	25	125	26			12	GX 16-3	115,40	420	115,40	420
E25 R/L 0012-2525M-GX16-2	25	25	2,76 - 3,75	24,00	30	150	26			12	GX 16-2	122,70	325	122,70	325
E25 R/L 0012-2525M-GX16-3	25	25	3,76 - 5,00	23,53	30	150	26			12	GX 16-3	122,70	425	122,70	425



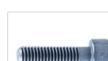
Vid användning av H-resp. V-skär måste verktygets framsida bearbetas så att skäret friställs.

Reservdelar
för sticksskär

GX 16-1	T15	EUR Y7	9,56	113	M3,5x14	EUR 2A/28	4,29	160							
GX 16-2	T15	EUR	9,56	113	M3,5x14	EUR	4,29	160							
GX 16-3	T15	EUR	9,56	113	M3,5x14	EUR	4,29	160							



Skruvmejsel



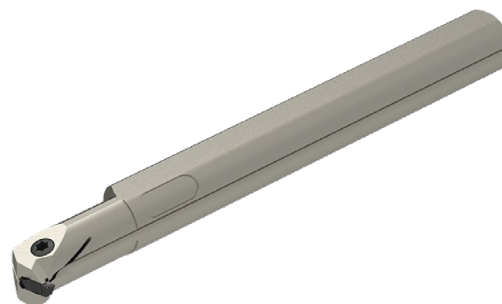
låsskruv

80 950 ...

70 950 ...



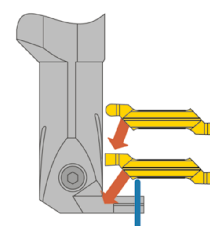
→ 30-37



vänster höger

70 859 ...		70 858 ...	
EUR		EUR	
2C/71		2C/71	
155.90	012	155.90	012

1 Vid användning av H-resp. V-skär måste verktygets framsida bearbetas så att skäret friställs.

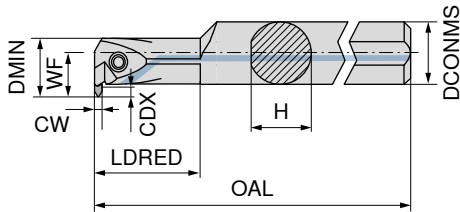


			
Skruvmejsel		Låsskruv	
80 950 ...		70 950 ...	
EUR Y7		EUR 2A/28	
T15	9,56 113	M3,5x12,5	9,42 441



→ 30-36

MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 16

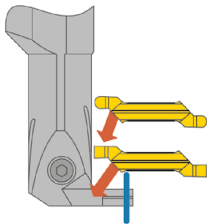


Bilden visar högerutförande

Beteckning	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	för stickskår	vänster		höger	
										70 893 ...		70 892 ...	
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
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	137,30	516	137,30	516
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	137,30	616	137,30	616
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	148,30	620	148,30	620
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	172,40	625	172,40	625
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	172,40	725	172,40	725
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	200,40	632	200,40	632
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	200,40	732	200,40	732

1 I högerbom → använd vänsterskår
I vänsterbom → använd högerskår

1 Vid användning av H-resp. V-skär måste verktygets
framsida bearbetas så att skäret friställs.



Reservdelar
för stickskår

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
GX 16-1	T15	9,56	113	M4x14	9,01 403
GX 16-2	T15	9,56	113	M4x14	9,01 403
GX 16-3	T15	9,56	113	M4x14	9,01 403

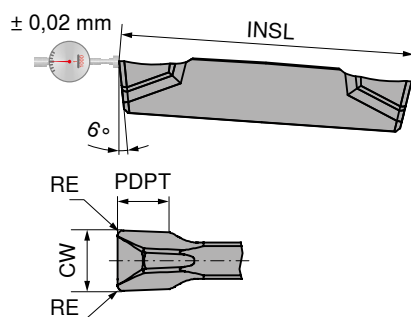
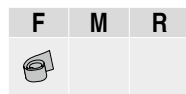
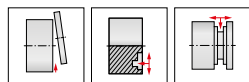


→ 30-37

Stickskår GX 24

▲ periferislipat skär

▲ även lämpat för avstickning av rör och tunnväggiga arbetsstycken



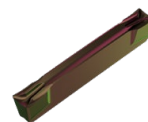
-F2
CTCP325



-F2
CTPP345



-F2
CTP1340



Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	för hållare	70 350 ...		70 350 ...		70 350 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3,0	0,3	2,5	GX 24-2	28,50	962	28,50	862	28,50	662
GX 24-2 E3.50 N 0.30	24	3,5	0,3	2,5	GX 24-2			28,50	864		
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4,0	0,4	3,0	GX 24-3	30,75	966	30,75	866	30,75	666
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5,0	0,4	3,5	GX 24-3	33,75	970	33,75	870	33,75	671
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6,0	0,5	4,0	GX 24-4			37,09	872	37,09	672
P						●		●		●	
M						○		●		●	
K						●				●	
N										○	
S						○		○		●	
H											
O										○	

→ v_c sida 102

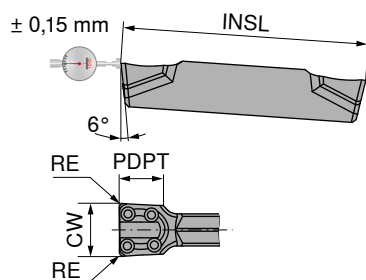
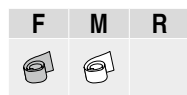
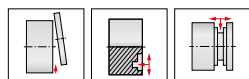
→ Användningsrekommendationer på sida 104

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 54	→ 59	→ 53-56	→ 57	→ 58	→ 60			

Stickskär GX 24

-E
CTCP325-E
CTCP335-E
CTPP345-E
CTP1340

Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	för hållare	70 350 ...		70 350 ...		70 350 ...		70 350 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	2,5	GX 24-2	19,18	932	19,18	532	19,18	832	19,18	632
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,0	GX 24-3	20,99	936	20,99	536	20,99	836	20,99	636
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,0	GX 24-3	22,89	940	22,89	540	22,89	840	22,89	640
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	3,5	GX 24-4	25,16	944	25,16	544	25,16	844	25,16	644
P						●		●		●		●	
M						○		○		●		●	
K						●		●				●	
N													○
S						○				○			●
H													
O													○

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 104

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

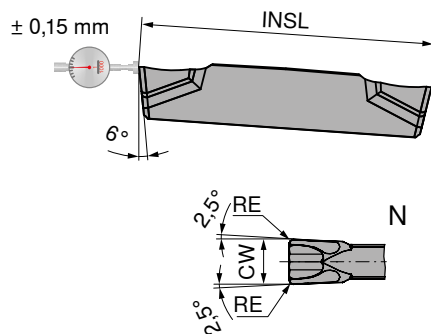
→ 54	→ 59	→ 53-56	→ 57	→ 58	→ 60			

Sticksjär GX 24

▲ Mycket bra spånkontroll



F	M	R

-M1
CTCP325-M1
CTPP345-M1
CTP1340

Beteckning	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	för hållare
GX 24-1 E2.00 N 0.20	24	2	0,2	GX 24-1
GX 24-2 E3.00 N 0.20	24	3	0,2	GX 24-2
GX 24-3 E4.00 N 0.30	24	4	0,3	GX 24-3

70 363 ...
EUR 1C/72
19,18 900
19,18 902
20,99 904

70 363 ...
EUR 1C/72
19,18 800
19,18 802
20,99 804

70 363 ...
EUR 1C/72
19,18 600
19,18 602
20,99 604

P	•	•	•
M	○	•	•
K	•		•
N			○
S	○	○	•
H			
O			○

→ v. sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 105

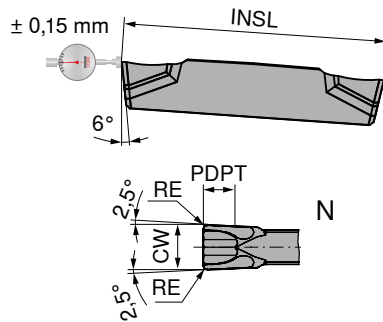
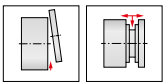
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 54	→ 59	→ 53-56	→ 57	→ 58	→ 60			

Stickskär GX 24

▲ mycket bra spånkontroll



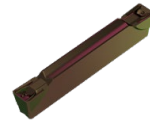
-M40
CTCP325



-M40
CTPP345



-M40
CTP1340



Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	för hållare
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	3,5	GX 24-2
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	4,0	GX 24-3
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	4,0	GX 24-3
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	4,0	GX 24-4

70 364 ...

EUR 1C/72	
19,18	900
20,99	902
22,89	904
25,16	906

70 364 ...

EUR 1C/72	
19,18	800
20,99	802
22,89	804
25,16	806

70 364 ...

EUR 1C/72	
19,18	600
20,99	602
22,89	604
25,16	606

P	•	•	•
M	○	•	•
K	•	•	•
N	•	•	○
S	○	○	•
H			
O			○

→ V_c sida 102

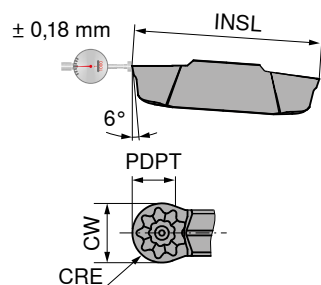
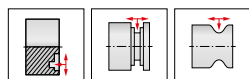
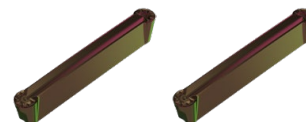
→ Användningsrekommendationer på sida 104

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 54	→ 59	→ 53-56	→ 57	→ 58	→ 60			

Radiestickskär GX 24

-M3
CTCP325-M3
CTCP335

Beteckning	INSL mm	CW $\pm 0,05$ mm	CRE mm	PDPT mm	för hållare
GX 24-2 R1.50 N	24,4	3	1,5	1,5	GX 24-2
GX 24-3 R2.00 N	24,4	4	2,0	2,5	GX 24-3
GX 24-3 R2.50 N	24,4	5	2,5	3,0	GX 24-3
GX 24-4 R3.00 N	24,4	6	3,0	4,0	GX 24-4

70 354 ...

EUR
1C/72

952

70 354 ...

EUR
1C/72

552

P	•	•
M	○	○
K	•	•
N		
S	○	
H		
O		

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 105

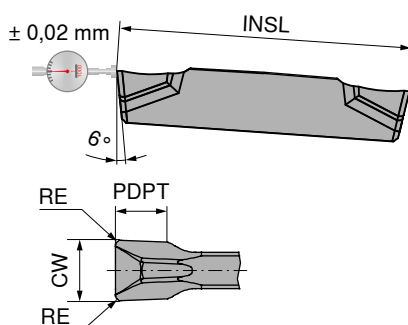
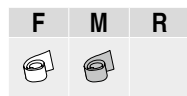
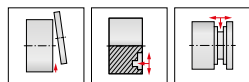
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

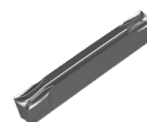
→ 54	→ 59	→ 53-56	→ 57	→ 58	→ 60			

Stickeskär GX 24

- ▲ Stickeskär med mycket positiv skärgeometri och skarp skärkant
- ▲ periferislipad

**-27P**

H216T

**70 350 ...**

Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	för hållare
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

EUR

1C/72

22,89 682

25,16 684

26,23 686

27,20 688

P
M
K
N
S
H
O

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 104

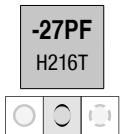
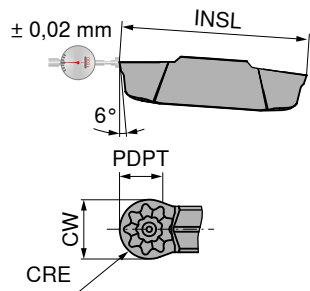
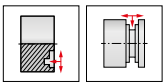
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 54	→ 59	→ 53-56	→ 57	→ 58	→ 60			

Radiestickskär GX 24

- ▲ Stickskär med mycket positiv skärgeometri och skarp skärkant
- ▲ periferislipad



Beteckning	INSL mm	CW $\pm 0,02$ mm	CRE mm	PDPT mm	för hållare
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

70 353 ...

EUR	
1C/72	
34,21	500
36,12	506

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c sida 102
→ Användningsrekommendationer på sida 105

Invändig bearbetning

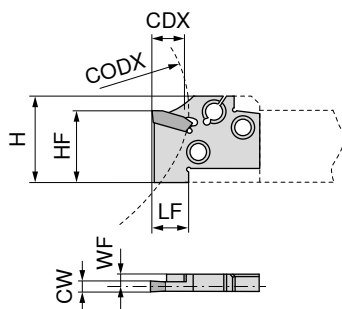
Utvändig bearbetning

→ 54	→ 59	→ 53-56	→ 57	→ 58	→ 60			

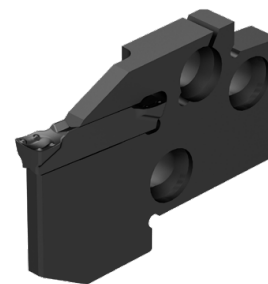
ModularClamp MSS – Radialstickmodul GX 24

▲ för djup radiell in- och avstickning

▲ för svarvning



Bilden visar högerutförande



Beteckning	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
									70 868 ...		70 867 ...	
									EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	3,85	22	20	24	60	21	GX 24-1	88,46	020	88,46	020
E20 R/L 21-GX 24-2	3	3,40	22	20	24	60	21	GX 24-2	88,46	120	88,46	120
E20 R/L 21-GX 24-3	4/5	3,00	22	20	24	30	21	GX 24-3	88,46	22000	88,46	22000
E25 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	5,10	22	25	30	75	21	GX 24-1	89,11	025	89,11	025
E25 R/L 21-GX 24-2	3	4,90	22	25	30	75	21	GX 24-2	89,11	125	89,11	125
E25 R/L 21-GX 24-3	4/5	4,43	22	25	30	75	21	GX 24-3	89,11	225	89,11	225
E25 R/L 21-GX 24-4	6	3,80	22	25	30	75	21	GX 24-4	89,11	325	89,11	325
E25 R/L 21-GX 24-5	8	2,95	22	25	30	75	21	GX 24-5	89,11	425	89,11	425
E32 R 21-GX 24-2	3	4,95	22	32	38	48	21	GX 24-2			89,96	13200
E32 R/L 21-GX 24-3	4/5	4,43	22	32	38	96	21	GX 24-3	89,96	232	89,96	232
E32 R/L 21-GX 24-4	6	3,80	22	32	38	96	21	GX 24-4	89,96	332	89,96	332



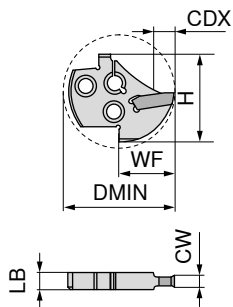
→ 46-52

→ 93-95

→ 96

ModularClamp MSS – Radiell Stickmodul GX 24 invändig bearbetning

▲ för instickning och svarvning



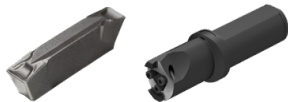
neutral

70 880 ...

EUR
2C/71

Beteckning	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	för stickskär
I40 N 19-GX 24-2	2,76 - 3,75	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-2 ..N
I40 N 19-GX 24-3	3,76 - 5,00	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-3 ..N
I40 N 19-GX 24-4	5,01 - 6,50	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-4 ..N

103,00	340
103,00	440
103,00	540

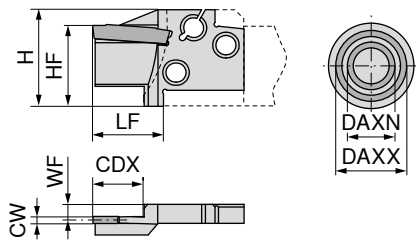


→ 46-52

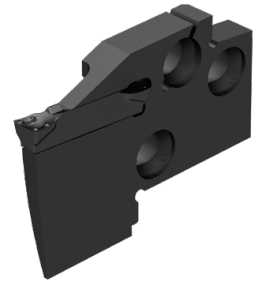
→ 97

ModularClamp MSS – Axialstickmodul GX 24 kort

- ▲ för axiell instickning
▲ för plansvarvning



Bilden visar högerutförande



Beteckning	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
										70 891 ...		70 890 ...	
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 14-GX 24-2 A	50	70	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	114,90	100	114,90	100
E20 R/L 14-GX 24-2 A	70	100	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	114,90	102	114,90	102
E20 R/L 14-GX 24-2 A	100	150	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	114,90	104	114,90	104
E25 R/L 15-GX 24-2 A	50	70	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	115,90	200	115,90	200
E25 R/L 15-GX 24-2 A	70	100	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	115,90	202	115,90	202
E25 R/L 15-GX 24-2 A	100	150	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	115,90	204	115,90	204
E25 R/L 15-GX 24-3 A	50	70	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	115,90	206	115,90	206
E25 R/L 15-GX 24-3 A	70	100	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	115,90	208	115,90	208
E25 R/L 15-GX 24-3 A	100	150	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	115,90	210	115,90	210
E25 R/L 15-GX 24-3 A	150	300	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	115,90	212	115,90	212
E25 R/L 15-GX 24-4 A	50	70	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	115,90	214	115,90	214
E25 R/L 15-GX 24-4 A	70	100	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	115,90	216	115,90	216
E25 R/L 15-GX 24-4 A	100	150	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	115,90	218	115,90	218
E25 R/L 15-GX 24-4 A	150	300	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	115,90	220	115,90	220
E32 R/L 15-GX 24-3 A	70	100	4/5	4,43	22	32	38	15	GX 24-3	116,80	300	116,80	300
E32 R/L 15-GX 24-3 A	100	150	4/5	4,43	22	32	38	15	GX 24-3	116,80	302	116,80	302
E32 R/L 15-GX 24-3 A	150	300	4/5	4,43	22	32	38	15	GX 24-3	116,80	304	116,80	304
E32 R/L 15-GX 24-4 A	70	100	6	3,80	22	32	38	15	GX 24-4	116,80	306	116,80	306
E32 R/L 15-GX 24-4 A	100	150	6	3,80	22	32	38	15	GX 24-4	116,80	308	116,80	308
E32 R/L 15-GX 24-4 A	150	300	6	3,80	22	32	38	15	GX 24-4	116,80	310	116,80	310
E32 R/L 15-GX 24-4 A	300	900	6	3,80	22	32	38	15	GX 24-4	116,80	312	116,80	312



→ 46-52

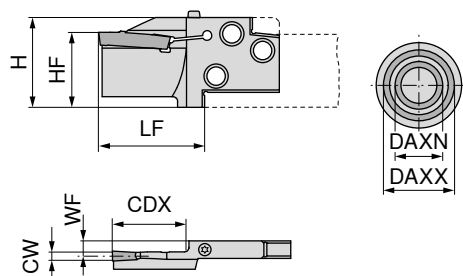
→ 93-95

→ 96

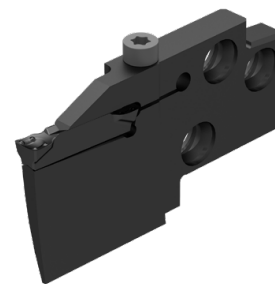
ModularClamp MSS – Axialstickmodul GX 24 lång

▲ för axiell instickning

▲ för plansvarvning



Bilden visar högerutförande



Beteckning	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
										70 895 ...		70 894 ...	
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	50	70	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	118,20	200	118,20	200
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	70	100	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	118,20	202	118,20	202
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	100	150	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	118,20	204	118,20	204
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	150	300	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	118,20	206	118,20	206
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	50	70	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	118,20	210	118,20	210
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	70	100	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	118,20	212	118,20	212
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	100	150	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	118,20	214	118,20	214
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	150	300	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	118,20	216	118,20	216



Axialmodul i „GX 24 lång“ utförande kan spännas från båda sidor (kontraversion). Dvs kan axialmodulerna GX 24 användas på en höger eller på en vänster ModularClamp grundhållare.

Reservdelar för stickskär			80 950 ...		70 950 ...	
			EUR Y7		EUR 2A/28	
GX 24-3	T15	113	9,56	M3,5x14	4,29	160
GX 24-4	T15	113	9,56	M3,5x14	4,29	160



→ 46-52

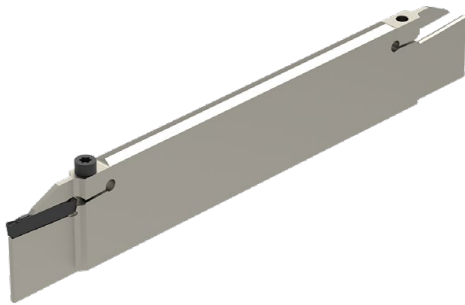
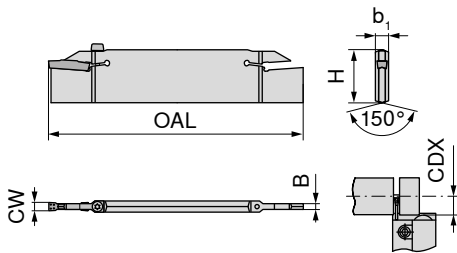
→ 93-95

→ 96

MonoClamp – Radiell Klinga GX 24

Leveransinnehåll:

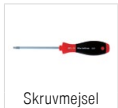
Klinga inkl. skärskruv och nyckel



Beteckning	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CDX mm	för stickskär	70 834 ...	
								EUR 2A/25	
XLCF N 3203-GX24-1S	2	32	1,05	6,2	180	21	GX 24-1	86,29	102
XLCF N 3203-GX24-2S	3	32	2,10	6,2	180	21	GX 24-2	87,59	103
XLCF N 3204-GX24-3S	4/5	32	3,05	6,2	180	21	GX 24-3	93,42	104
XLCF N 3206-GX24-4S	6	32	4,20	6,2	180	21	GX 24-4	110,40	106

Reservdelar för stickskär

								80 950 ...		70 950 ...	
								EUR Y7		EUR 2A/28	
GX 24-1				T15	9,56	113	M3,5x14	4,29	160		
GX 24-2				T15	9,56	113	M3,5x14	4,29	160		
GX 24-3				T15	9,56	113	M3,5x14	4,29	160		
GX 24-4				T15	9,56	113	M3,5x14	4,29	160		

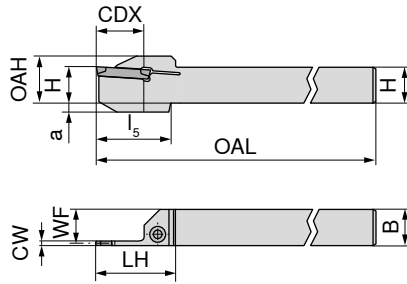


→ 46-52

→ 99+100

→ Kapitel 16

MonoClamp – Radiell Monohållare GX 24



Bilden visar högerutförande



Beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	I ₅ mm	CDX mm	a mm	för stickskär	vänster		höger	
												70 863 ...		70 862 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E16 R/L 0021-1616K-GX24-1	16	16	2,00 - 2,75	15,20	21	125	35	32	21	4	GX 24-1	107,70	160	107,70	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	107,70	016	107,70	016
E20 R/L 0021-2020K-GX24-1	20	20	2,00 - 2,75	19,20	25	125	35		21		GX 24-1	124,00	200	124,00	200
E20 R/L 0021-2020K-GX24-2	20	20	2,76 - 3,75	19,00	25	125	35		21		GX 24-2	124,00	020	124,00	020
E20 R/L 0021-2020K-GX24-3	20	20	3,76 - 5,00	18,53	25	125	35		21		GX 24-3	124,00	120	124,00	120
E25 R/L 0021-2525M-GX24-2	25	25	2,76 - 3,75	24,00	30	150	35		21		GX 24-2	132,60	025	132,60	025
E25 R/L 0021-2525M-GX24-3	25	25	3,76 - 5,00	23,53	30	150	35		21		GX 24-3	132,60	125	132,60	125
E25 R/L 0021-2525M-GX24-4	25	25	5,01 - 6,50	22,90	30	150	35		21		GX 24-4	132,60	225	132,60	225
E32 R/L 0021-3225P-GX24-2	32	25	2,76 - 3,75	24,00	37	170	35		21		GX 24-2	141,60	032	141,60	032
E32 R/L 0021-3225P-GX24-3	32	25	3,76 - 5,00	23,53	37	170	35		21		GX 24-3	141,60	132	141,60	132
E32 R/L 0021-3225P-GX24-4	32	25	5,01 - 6,50	22,90	37	170	35		21		GX 24-4	141,60	232	141,60	232



Skruvmejsel



långskruv

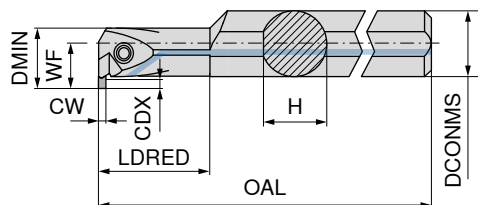
Reservdelar
för stickskär

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
GX 24-1	T20	10,25	114	M4x18	5,00 204
GX 24-2	T20	10,25	114	M4x18	5,00 204
GX 24-3	T20	10,25	114	M4x18	5,00 204
GX 24-4	T20	10,25	114	M4x18	5,00 204



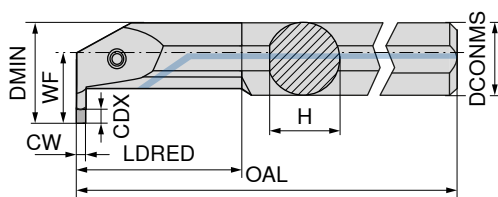
→ 46-52

MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 24



Beteckning	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	för stickskär	vänster		höger	
										70 895 ...		70 894 ...	
I32 R/L 90-2.0D-GX24-2	31,0	32	42	2,76 - 3,75	11	27,5	250	64	GX 24-2	EUR 2C/71 200,40	132	EUR 2C/71 200,40	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	200,40	232	200,40	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	249,10	240	249,10	240

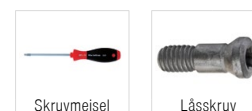
MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 24



Beteckning	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	för stickskär	vänster		höger	
										70 895 ...		70 894 ...	
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	EUR 2C/71 200,40	332	EUR 2C/71 200,40	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	249,10	340	249,10	340

Reservdelar
för stickskär

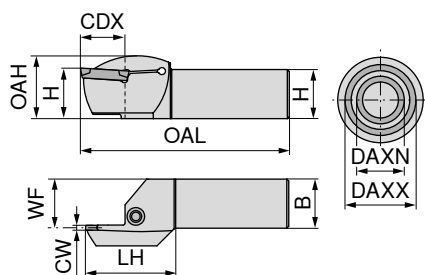
GX 24-2
GX 24-3
GX 24-4



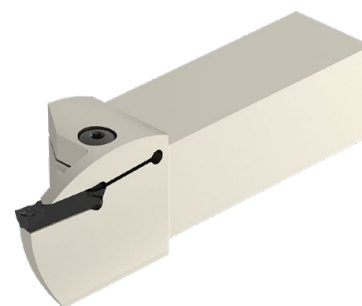
80 950 ...		70 950 ...	
EUR Y7		EUR 2A/28	
10,25	114	6,01	404
10,25	114	6,01	404
10,25	114	6,01	404



MonoClamp – Axiell Monohållare GX 24



Bilderna visar högerutförande



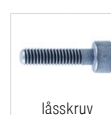
Beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	DAXN mm	DAXX mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
												70 904 ...		70 903 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E25 R/L 0012-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	40	45	32	115	45	12	GX 24-2	135,00	200	135,00	200
E25 R/L 0012-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	45	50	32	115	45	12	GX 24-2	135,00	202	135,00	202
E25 R/L 0016-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	50	60	32	115	45	16	GX 24-2	135,00	204	135,00	204
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	60	75	32	115	45	19	GX 24-2	135,00	206	135,00	206
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	75	100	32	115	45	19	GX 24-2	135,00	208	135,00	208
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	100	130	32	115	45	22	GX 24-2	135,00	210	135,00	210
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	130	180	32	115	45	22	GX 24-2	135,00	212	135,00	212
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	180	300	32	115	45	22	GX 24-2	135,00	214	135,00	214
E25 R/L 0012-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	40	45	32	115	45	12	GX 24-3	135,00	230	135,00	230
E25 R/L 0012-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	45	50	32	115	45	12	GX 24-3	135,00	232	135,00	232
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	50	60	32	115	45	20	GX 24-3	135,00	234	135,00	234
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	60	75	32	115	45	20	GX 24-3	135,00	236	135,00	236
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	75	100	32	115	45	22	GX 24-3	135,00	238	135,00	238
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	100	150	32	115	45	22	GX 24-3	135,00	240	135,00	240
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	150	300	32	115	45	22	GX 24-3	135,00	242	135,00	242
E25 R/L 0020-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	40	50	32	115	45	20	GX 24-4	135,00	260	135,00	260
E25 R/L 0022-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	50	70	32	115	45	22	GX 24-4	135,00	262	135,00	262
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	70	100	32	115	45	25	GX 24-4	135,00	264	135,00	264
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	100	150	32	115	45	25	GX 24-4	135,00	266	135,00	266
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	150	300	32	115	45	25	GX 24-4	135,00	268	135,00	268

Reservdelar
för stickskär

			80 950 ...		70 950 ...	
			EUR Y7		EUR 2A/28	
GX 24-2	T15 - IP	12,25	128	M5x18	10,02	865
GX 24-3	T15 - IP	12,25	128	M5x18	10,02	865
GX 24-4	T15 - IP	12,25	128	M5x18	10,02	865



Skruvmejsel



Låsskruv

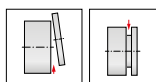


→ 46-52

Stickskär TX för in- och avstickning

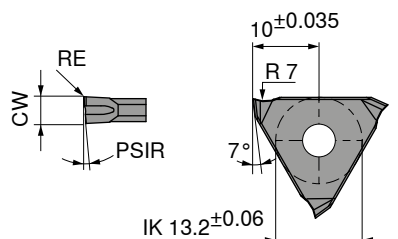
▲ för stickdjup 5,0 mm

▲ stickbredd 1,99–2,79 mm

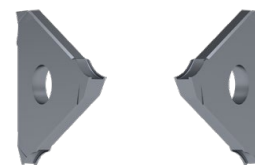


CWX500

CWX500



Bilderna visar högerutförande



vänster höger

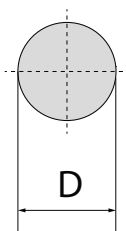
Beteckning	CW mm	RE mm	PSIR	för hållare	73 302 ...		73 301 ...	
					EUR Y6		EUR Y6	
TX R/L 0518.00.1	1,99	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 1	25,76	204	25,76	204
TX R/L 0521.00.2	2,29	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 2	25,76	206	25,76	206
TX R/L 0526.00.2	2,79	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 2	26,22	208	26,22	208
P						●		●
M						●		●
K						●		●
N						●		●
S						●		●
H						○		○
O						●		●

→ v. sida 103

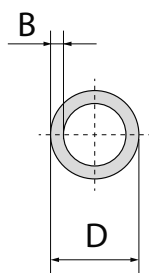
Stickdjup

Solitt material

Rör



max 10 mm



D ≤ 50 mm: godstjocklek B = ca 5 mm
D ≥ 50 mm: godstjocklek B = ca 4 mm

Invärdig bearbetning

Utvärdig bearbetning



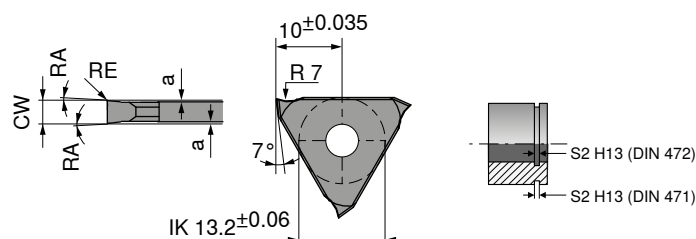
→ 66-68

Stickskär TX för Segerring

▲ för säkringsspår enligt DIN 471 / 472



CWX500



neutral

73 300 ...

Beteckning	s ₂ mm	CW _{-0,05} mm	RE mm	RA °	a _{+/-0,02} mm	för hållare	EUR Y6	
TX N 0050.00.1	0,50	0,57	0,05	1	0,07	R/L ... 1	17,59	204
TX N 0060.00.1	0,60	0,67	0,05	1	0,07	R/L ... 1	17,59	206
TX N 0070.00.1	0,70	0,77	0,05	1	0,08	R/L ... 1	17,59	208
TX N 0080.00.1	0,80	0,87	0,05	1	0,08	R/L ... 1	17,59	210
TX N 0090.00.1	0,90	0,97	0,05	1	0,08	R/L ... 1	17,59	212
TX N 0100.00.1	1,00	1,07	0,10	1	0,09	R/L ... 1	17,59	214
TX N 0110.00.1	1,10	1,24	0,10	3	0,15	R/L ... 1	17,59	216
TX N 0130.00.1	1,30	1,44	0,10	3	0,15	R/L ... 1	17,59	218
TX N 0160.00.1	1,60	1,74	0,10	3	0,20	R/L ... 1	17,59	220
TX N 0185.00.1	1,85	1,99	0,10	3	0,20	R/L ... 1	17,59	222
TX N 0215.00.2	2,15	2,29	0,10	3	0,20	R/L ... 2	17,59	224
TX N 0265.00.2	2,65	2,79	0,10	3	0,20	R/L ... 2	17,59	226
TX N 0315.00.3	3,15	3,29	0,10	3	0,20	R/L ... 3	18,50	228
TX N 0415.00.4	4,15	4,29	0,10	3	0,20	R/L ... 4	18,61	230
TX N 0515.00.4	5,15	5,29	0,10	3	0,20	R/L ... 4	19,17	232

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v_c sida 103

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



→ 70

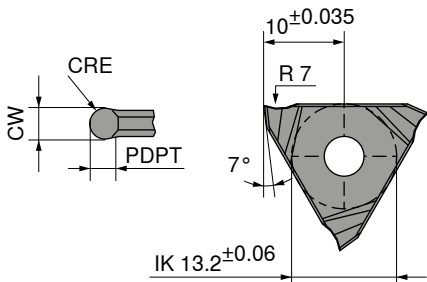
→ 66-69

Radiestickskär TX för fristickning av hörn

▲ fullradie, för stickbredd 0,5–5,0 mm



CWX500



neutral

73 304 ...

Beteckning	CRE mm	CW ± 0.05 mm	PDPT mm	för hållare	EUR Y6	
TX N 0002.05.1	0,25	0,5	0,20	R/L ...1	24,30	212
TX N 0005.10.1	0,50	1,0	0,35	R/L ...1	24,30	214
TX N 0006.12.1	0,60	1,2	0,40	R/L ...1	24,30	216
TX N 0008.16.1	0,80	1,6	0,55	R/L ...1	24,30	218
TX N 0010.20.2	1,00	2,0	0,70	R/L ...2	26,90	204
TX N 0012.25.2	1,25	2,5	0,85	R/L ...2	28,15	220
TX N 0015.30.3	1,50	3,0	1,00	R/L ...3	28,72	206
TX N 0020.40.4	2,00	4,0	1,20	R/L ...4	28,49	208
TX N 0025.50.4	2,50	5,0	1,50	R/L ...4	28,94	210
P						●
M						●
K						●
N						●
S						●
H						○
O						●

→ V_c sida 103

11

Invändig bearbetning

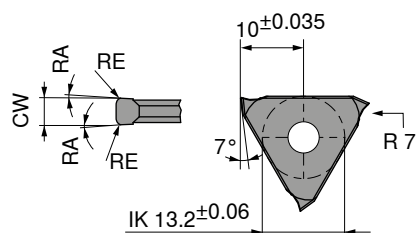
Utvändig bearbetning

→ 70	→ 66-69								

Stickskär TX för fin- och kopiersvarvning



CWX500



neutral

73 303 ...

Beteckning	CW ^{+0.03} mm	RE mm	RA °	för hållare	EUR Y6	
TX N 0150.02.1	1,5	0,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	21,79	204
TX N 0200.02.1	2,0	0,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	21,79	206
TX N 0200.04.1	2,0	0,4	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	21,79	208
TX N 0300.06.2	3,0	0,6	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	22,92	212
TX N 0300.08.2	3,0	0,8	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	22,92	214
TX N 0300.02.2	3,0	0,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	22,92	210
TX N 0400.02.3	4,0	0,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	23,16	216
TX N 0400.12.3	4,0	1,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	23,16	220
TX N 0400.08.3	4,0	0,8	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	23,16	218

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	○
O	•

→ v_c sida 103

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

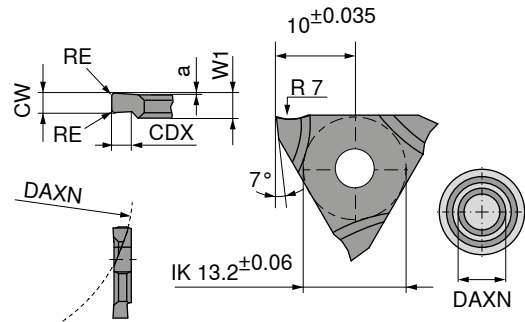


→ 70

→ 66-68

Stickeskär TX för axiell stickning

- ▲ för stickdjup 3,5 mm
- ▲ stickbredd 1,5–5,0 mm
- ▲ utvändig spårdiameter $D_a \geq 20$ mm



Bilden visar högerutförande

Beteckning	CW mm	W1 mm	CDX mm	a mm	DAXN mm	RE mm	för hållare
TX R/L 2015.2.2	1,5	2,7	2,0	0,2	20	0,2	R/L 207 ... 2
TX R/L 3020.2.2	2,0	2,7	3,0	0,2	30	0,2	R/L 207 ... 2
TX R/L 3030.2.3	3,0	3,7	3,0	0,2	30	0,2	R/L 207 ... 3
TX R/L 3040.2.4	4,0	4,3	3,5	0,2	30	0,2	R/L 207 ... 4
TX R/L 3050.2.4	5,0	5,3	3,5	0,2	30	0,2	R/L 207 ... 4

P		•	•
M		•	•
K		•	•
N		•	•
S		•	•
H		○	○
O		•	•

Invändig bearbetning

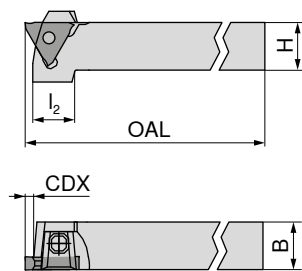
Utvändig bearbetning



→ 66

→ v_c sida 103

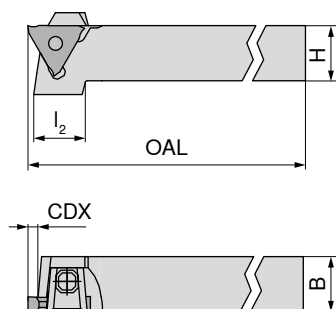
- ▲ för radiell och axiell stickning
- ▲ stickbredd 0,5 – 6,3 mm



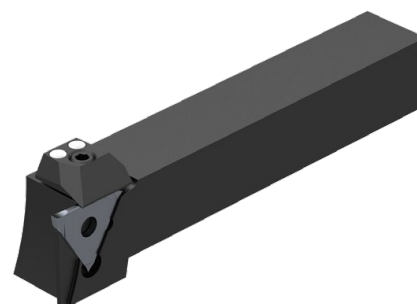
																												
				I-nyckel				höger klamp				vänster klamp				låsskruv				Styrstift								
				70 950 ...				73 950 ...				73 950 ...				73 950 ...				73 950 ...								
Reservdelar för stickskär				EUR 2A/28				EUR Y6					EUR Y6					EUR Y6				EUR Y6						
TX R/N/L ...1	SW3		2,57	176		21,60	020										M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030						
TX R/N/L ...1	SW3		2,57	176						21,60	024						M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030						
TX R/N/L ...2	SW3		2,57	176						21,60	024						M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030						
TX R/N/L ...2	SW3		2,57	176		21,60	020										M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030						
TX R/N/L ...3	SW3		2,57	176						21,60	024						M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030						
TX R/N/L ...3	SW3		2,57	176		21,60	020										M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030						
TX R/N/L ...4	SW3		2,57	176						23,98	026						M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030						
TX R/N/L ...4	SW3		2,57	176		23,98	022										M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030						



- ▲ för radiell in- och avstickning
- ▲ stickbredd 1,9 – 6,3 mm



Bilden visar högerutförande



							vänster		höger	
							73 503 ...		73 502 ...	
Beteckning	H mm	B $\pm 0,1$ mm	OAL mm	I ₂ mm	CDX mm	för sticksskär	EUR Y6		EUR Y6	
R/L 780.2020.2	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...2	79,80	120	79,80	120
R/L 780.2525.2	25	25	150		8	TX R/N/L ...2	83,80	125	83,80	125
R/L 780.3232.2	32	32	170		8	TX R/N/L ...2	100,10	132	100,10	132
R/L 780.2020.3	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...3	79,80	220	79,80	220
R/L 780.2525.3	25	25	150		8	TX R/N/L ...3	83,80	225	83,80	225
R/L 780.3232.3	32	32	170		8	TX R/N/L ...3	100,10	232	100,10	232
R/L 780.2020.4	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...4	79,80	320	79,80	320
R/L 780.2525.4	25	25	150		8	TX R/N/L ...4	83,80	325	83,80	325
R/L 780.3232.4	32	32	170		8	TX R/N/L ...4	100,10	332	100,10	332

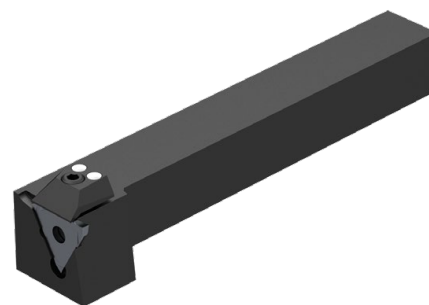
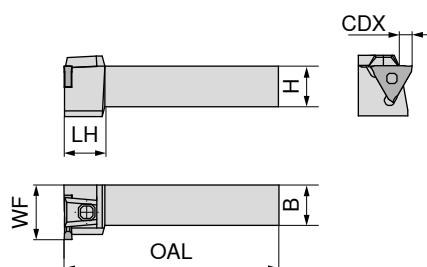
						
		I-nyckel	höger klamp	vänster klamp	låsskruv	Styrstift
		70 950 ...	73 950 ...	73 950 ...	73 950 ...	73 950 ...
Reservdelar för stickskär		EUR 2A/28	EUR Y6	EUR Y6	EUR Y6	EUR Y6
TX R/N/L ...2	SW3	2,57 176	21,60 020		4,43 028	0,40 030
TX R/N/L ...2	SW3	2,57 176		21,60 024	4,43 028	0,40 030
TX R/N/L ...3	SW3	2,57 176	21,60 020		4,43 028	0,40 030
TX R/N/L ...3	SW3	2,57 176		21,60 024	4,43 028	0,40 030
TX R/N/L ...4	SW3	2,57 176		23,98 026	4,43 028	0,40 030
TX R/N/L ...4	SW3	2,57 176	23,98 022		4,43 028	0,40 030



→ 61-63

MonoClamp – Radiell Stickhållare TX 90° t o m 6 mm stickdjup

- ▲ för radiell stickning
- ▲ stickbredd 0,5 – 6,3 mm



Bilden visar högerutförande

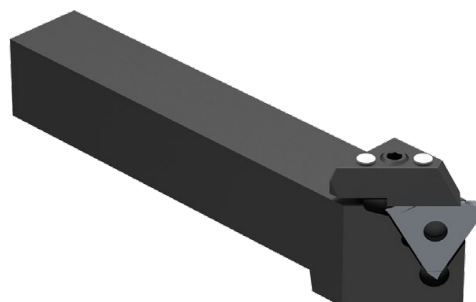
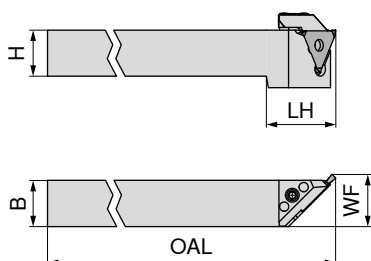
								vänster		höger	
								73 505 ...		73 504 ...	
Beteckning	H mm	B $\pm 0,1$ mm	OAL mm	LH mm	WF $\pm 0,07$ mm	CDX mm	för stickskär	EUR Y6		EUR Y6	
R/L 738.2020.1	20	20	150	20	27	4	TX R/N/L ...1	92,99	120	92,99	120
R/L 738.2525.1	25	25	150		32	4	TX R/N/L ...1	96,22	125	96,22	125
R/L 738.2020.2	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...2	92,99	220	92,99	220
R/L 738.2525.2	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...2	96,22	225	96,22	225
R/L 738.2020.3	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...3	92,99	320	92,99	320
R/L 738.2525.3	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...3	96,22	325	96,22	325
R/L 738.2020.4	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...4	92,99	420	92,99	420
R/L 738.2525.4	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...4	96,22	425	96,22	425

						
		I-nyckel	höger klamp	vänster klamp	låsskruv	Styrstift
		70 950 ...	73 950 ...	73 950 ...	73 950 ...	73 950 ...
Reservdelar för stickskär		EUR 2A/28	EUR Y6	EUR Y6	EUR Y6	EUR Y6
TX R/N/L ...1	SW3	2,57 176	21,60 020		M6x20 4,43 028	Ø 4x18 0,40 030
TX R/N/L ...1	SW3	2,57 176		21,60 024	M6x20 4,43 028	Ø 4x18 0,40 030
TX R/N/L ...2	SW3	2,57 176		21,60 024	M6x20 4,43 028	Ø 4x18 0,40 030
TX R/N/L ...2	SW3	2,57 176	21,60 020		M6x20 4,43 028	Ø 4x18 0,40 030
TX R/N/L ...3	SW3	2,57 176		21,60 024	M6x20 4,43 028	Ø 4x18 0,40 030
TX R/N/L ...3	SW3	2,57 176	21,60 020		M6x20 4,43 028	Ø 4x18 0,40 030
TX R/N/L ...4	SW3	2,57 176		23,98 026	M6x20 4,43 028	Ø 4x18 0,40 030
TX R/N/L ...4	SW3	2,57 176	23,98 022		M6x20 4,43 028	Ø 4x18 0,40 030



▲ för fristickning

▲ stickbredd 1,9 – 6,3 mm



vänster

höger

							73 507 ...		73 506 ...	
Beteckning	H mm	B $\pm$ 0,1 mm	OAL mm	WF mm	LH mm	för stickskär	EUR Y6		EUR Y6	
R/L 618.2020.2	20	20	125	21,5	30	TX R/N/L ...2	107,90	120	107,90	120
R/L 618.2525.2	25	25	150	26,5		TX R/N/L ...2	112,40	125	112,40	125
R/L 618.3232.2	32	32	170	33,5		TX R/N/L ...2	126,40	132	126,40	132
R/L 618.2020.3	20	20	125	21,5	30	TX R/N/L ...3	107,90	220	107,90	220
R/L 618.2525.3	25	25	150	26,5		TX R/N/L ...3	112,40	225	112,40	225
R/L 618.3232.3	32	32	170	33,5		TX R/N/L ...3	126,40	232	126,40	232
R/L 618.2020.4	20	20	125	21,5	30	TX R/N/L ...4	107,90	320	107,90	320
R/L 618.2525.4	25	25	150	26,5		TX R/N/L ...4	112,40	325	112,40	325
R/L 618.3232.4	32	32	170	33,5		TX R/N/L ...4	126,40	332	126,40	332



		70 950 ...		73 950 ...		73 950 ...		73 950 ...		73 950 ..			
Reservdelar för stickskär		EUR 2A/28		EUR Y6		EUR Y6		EUR Y6		EUR Y6			
TX R/N/L ...2	SW3	2,57	176	31,32	001			M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030
TX R/N/L ...2	SW3	2,57	176			31,32	005	M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030
TX R/N/L ...3	SW3	2,57	176	31,32	001			M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030
TX R/N/L ...3	SW3	2,57	176			31,32	005	M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030
TX R/N/L ...4	SW3	2,57	176			31,32	007	M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030
TX R/N/L ...4	SW3	2,57	176	31,32	002			M6x20	4,43	028	Ø 4x18	0,40	030

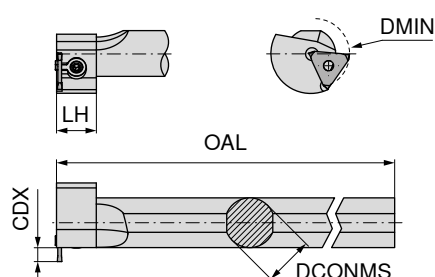


→ 62+63

MonoClamp – Radiell Svarvbom TX

▲ för radiell invändig stickning

▲ stickbredd 0,5 – 6,3 mm



Bilderna visar högerutförande



Beteckning	DCONMS mm	DMIN mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
							73 511 ...		73 510 ...	
							EUR Y6		EUR Y6	
R/L 660.0025.1	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...1	127,40	125	127,40	125
R/L 660.0032.1	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...1	156,70	132	156,70	132
R/L 660.0040.1	40	46	250		2	TX R/N/L ...1	157,70	140	157,70	140
R/L 660.0025.2	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...2	127,40	225	127,40	225
R/L 660.0032.2	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...2	156,70	232	156,70	232
R/L 660.0040.2	40	46	250		2	TX R/N/L ...2	157,70	240	157,70	240
R/L 660.0025.3	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...3	127,40	325	127,40	325
R/L 660.0032.3	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...3	156,70	332	156,70	332
R/L 660.0040.3	40	46	250		2	TX R/N/L ...3	157,70	340	157,70	340
R/L 660.0025.4	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...4	127,40	425	127,40	425
R/L 660.0032.4	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...4	156,70	432	156,70	432
R/L 660.0040.4	40	46	250		2	TX R/N/L ...4	157,70	440	157,70	440

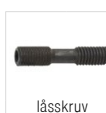
Hål-Ø _{min} i mm	46	50	60	80	100	För stickskär
CDX _{max} i mm	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...1
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...2
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...3
	2	3	4	4,5	5	TX R/N/L ...4



Spännelement



I-nyckel



Låsskruv

Reservdelar för stickskär

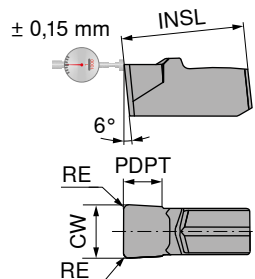
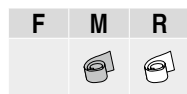
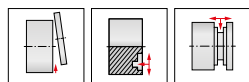
	73 950 ...		70 950 ...		73 950 ...	
	EUR Y6		EUR 2A/28		EUR Y6	
TX R/N/L ...1	26,68	011	2,57	176	4,43	009
TX R/N/L ...2	26,68	011	2,57	176	4,43	009
TX R/N/L ...3	26,68	011	2,57	176	4,43	009
TX R/N/L ...4	26,68	011	2,57	176	4,43	009



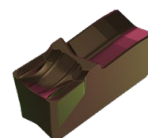
→ 62-64

Stickeskär LX

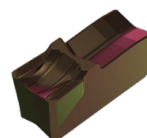
- ▲ stickbredd 8 och 10 mm
- ▲ axiell stickning från Ø 500 mm
- ▲ Invändig stickning och svarvning från Ø 200 mm



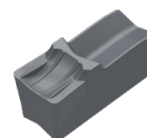
-M2
CTCP325



-M2
CTCP335



-M2
CTP1340



Beteckning	INSL mm	CW mm -/+0,08	RE mm +/-0,1	PDPT mm	för hållare	70 337 ...		70 337 ...		70 337 ...	
						EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15	
LXE 8.00N0.80-M2	19	8	0,8	5	E32 N ..-LX	19,73	928	19,73	578	19,73	682
LXE 10.00N0.80-M2	19	10	0,8	5	E32 N ..-LX	26,30	932	26,30	582	26,30	678
P						●		●		●	
M						○		○		●	
K						●		●		●	
N										○	
S						○				●	
H											
O										○	

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 109

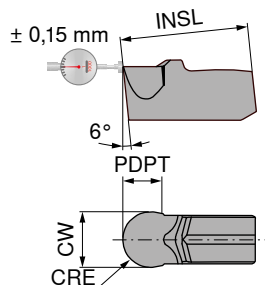
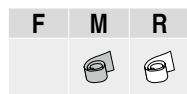
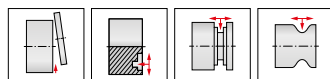
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

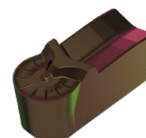
										
→ 73	→ 73	→ 74								

Radiestickskär LX

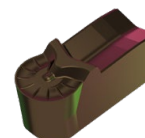
- ▲ stickbredd 8 mm
- ▲ axiell stickning from Ø 500 mm
- ▲ Invändig stickning och svarvning from Ø 200 mm



-M3
CTCP325



-M3
CTCP335



-M3
CTP1340



Beteckning	INSL mm	CW mm	CRE mm	PDPT mm	för hållare
LXR 4.00N-M3	19	8	4	5	E32 N ..LX

70 337 ...	70 337 ...	70 337 ...
EUR 1A/15 21,03	EUR 1A/15 21,03	EUR 1A/15 21,03
908	518	618

P	•	•	•
M	○	○	•
K	•	•	•
N	•	•	○
S	○	•	•
H			
O			○

→ v_c sida 102
→ Användningsrekommendationer på sida 109

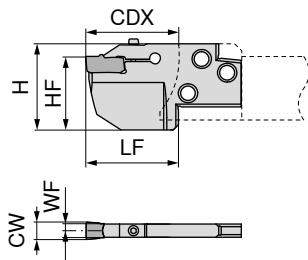
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 73	→ 73	→ 74					

ModularClamp MSS – Axial- och radialstickmodul LX

- ▲ stickbredd 8 och 10 mm
- ▲ axiell stickning fr o m Ø 500 mm
- ▲ Invändig stickning och svarvning fr o m Ø 200 mm



neutral

70 835 ...

Beteckning	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX (1) mm	CDX (2) mm	CDX (3) mm	för stickskär		
E32 N 25-LX	8 / 10	3,4	27	32	44	25	19	14	LX ..		
E32 N 32-LX	8 / 10	3,4	37	32	44	32	26	21	LX ..		
E32 N 45-LX	8 / 10	3,4	47	32	44	45	39	34	LX ..		

EUR
2C/71

98,72

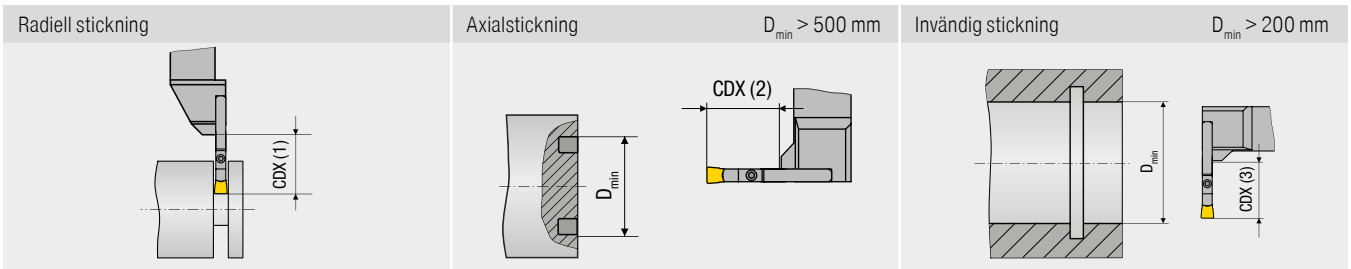
98,72

98,72

032

132

232



Reservdelar
för stickskär

LX ..

T20



Skruvmejsel



låsskruv

80 950 ...

EUR
Y7

10,25

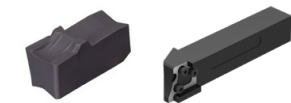
114

70 950 ...

EUR
2A/28

5,00

204



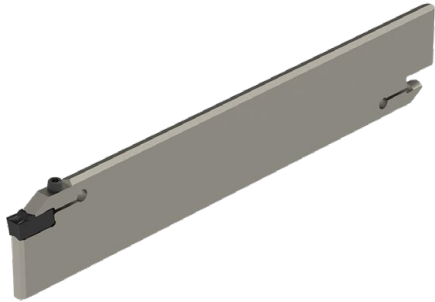
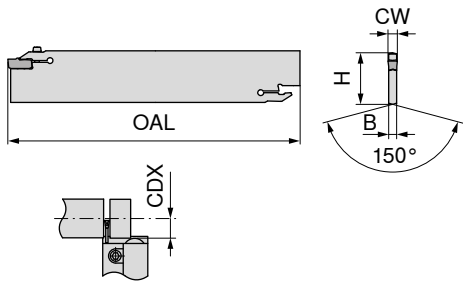
→ 71+72

→ 93-95

MonoClamp – Klinga LX

Leveransinnehåll:

Klinga inkl. skärskruv och nyckel



Beteckning	H mm	B mm	OAL mm	CW mm	CDX mm	för stickskär	70 833 ...
XLCEN 4608-LX	46	6,8	250	8/10	80	LX ..	EUR 2A/25 258,80 108

Reservdelar
för stickskär
LX ..

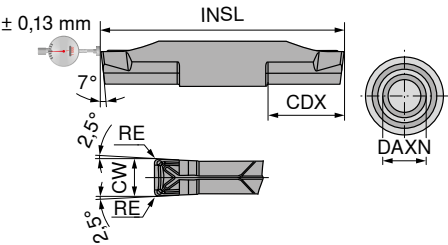
 Skruvmejsel	 låsskruv
80 950 ...	70 950 ...
EUR Y7 10,25 114	EUR 2A/28 5,00 204



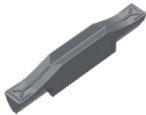
→ 71+72	→ 99+100	→ Kapitel 16						
---------	----------	--------------	--	--	--	--	--	--

Stickeskär AX

- ▲ Mycket bra spånkontroll
- ▲ Med minimal stickdiameter DAXN avses spårets yttre diameter



-F50
CTP1340



Beteckning	IH	INSL mm	CW mm	RE mm	CDX mm	DAXN mm	för hållare
AX 05 E3.00 N 0.30	N	24	3	0,3	5	10	E.. R/L.. -AX 05
AX 10 E3.00 N 0.30	N	34	3	0,3	10	20	E.. R/L.. -AX 10
AX 15 E3.00 N 0.30	N	44	3	0,3	15	30	E.. R/L.. -AX 15

70 327 ...

EUR
1C/72

28,86

29,94

31,48

005

010

015

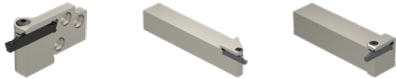
P	•
M	•
K	•
N	○
S	•
H	
O	○

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 110

Invändig bearbetning

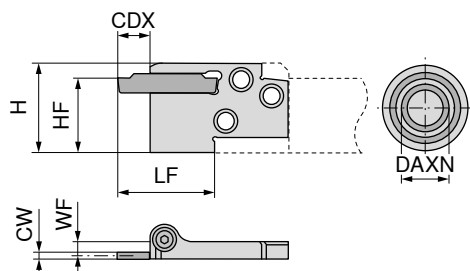
Utvändig bearbetning



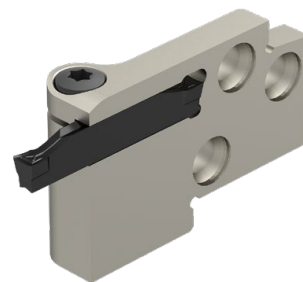
		→ 76	→ 77	→ 78					

ModularClamp MSS – Axialstickmodul AX

▲ för axiell stickning och svarvning



Bilden visar högerutförande



Beteckning	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	DAXN mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
									70 827 ...		70 828 ...	
									EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E16 R/L 05-AX 05	16	3	2,5	24,0	20,5	10	5	AX05	97,20	016	97,20	016
E20 R/L 05-AX 05	20	3	3,1	28,0	25,0	10	5	AX05	97,20	020	97,20	020
E25 R/L 05-AX 05	25	3	4,6	27,5	30,0	10	5	AX05	98,28	025	98,28	025
E20 R/L 10-AX 10	20	3	3,1	33,0	25,0	20	10	AX10	97,20	120	97,20	120
E25 R/L 10-AX 10	25	3	4,6	32,5	30,0	20	10	AX10	98,28	125	98,28	125
E20 R/L 15-AX 15	20	3	3,1	44,0	25,0	30	15	AX15	97,20	220	97,20	220
E25 R/L 15-AX 15	25	3	4,6	43,5	30,0	30	15	AX15	98,28	225	98,28	225



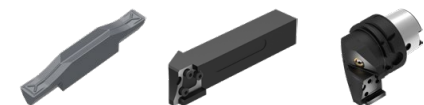
Skruvmejsel



Låsskruv

Reservdelar för artikel-nr.

			80 950 ...		70 950 ...	
			EUR Y7		EUR 2A/28	
70 827 016 / 70 828 016	T15	9,56	113	M3,5x12,5	9,42	441
70 827 020 / 70 828 020	T15	9,56	113	M4x14	9,01	403
70 827 025 / 70 828 025	T20	10,25	114	M5x18	6,01	404
70 827 120 / 70 828 120	T15	9,56	113	M4x14	9,01	403
70 827 125 / 70 828 125	T20	10,25	114	M5x18	6,01	404
70 827 220 / 70 828 220	T15	9,56	113	M4x14	9,01	403
70 827 225 / 70 828 225	T20	10,25	114	M5x18	6,01	404

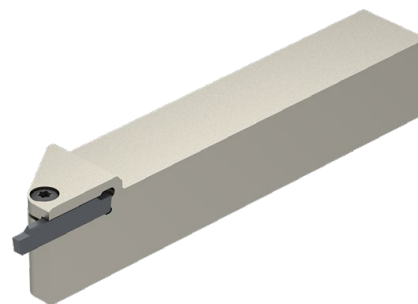
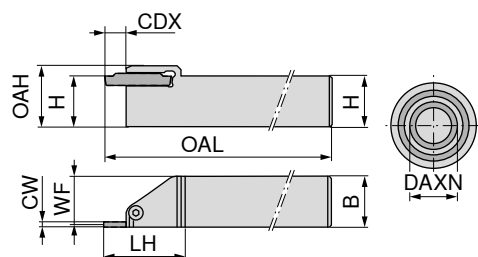


→ 75

→ 93-95

→ 96

MonoClamp – Axiell stickhållare AX 0° t o m 15 mm stickdjup



Bilden visar högerutförande

Beteckning	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	CDX mm	CW mm	WF mm	DAXN mm	för stickskär	vänster		höger	
											70 823 ...		70 824 ...	
											EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 0005-2020-AX 05	20	20	140	28	25	5	3	18,7	10	AX05	136,10	02000	136,10	02000
E20 R/L 0010-2020-AX 10	20	20	140	38	25	10	3	18,7	20	AX10	136,10	12000	136,10	12000
E20 R/L 0015-2020-AX 15	20	20	140	49	25	15	3	18,7	30	AX15	136,10	22000	136,10	22000
E25 R/L 0005-2525-AX 05	25	25	160	28	30	5	3	23,7	10	AX05	145,80	02500	145,80	02500
E25 R/L 0010-2525-AX 10	25	25	160	38	30	10	3	23,7	20	AX10	145,80	12500	145,80	12500
E25 R/L 0015-2525-AX 15	25	25	160	49	30	15	3	23,7	30	AX15	145,80	22500	145,80	22500



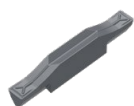
Skruvmejsel



Låsskruv

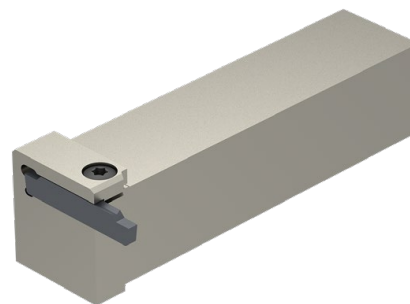
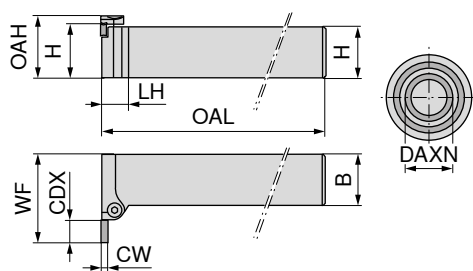
Reservdelar
för artikel-nr.

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
70 824 02000 / 70 823 02000	T20	7,75	106	6,01	404
70 824 12000 / 70 823 12000	T20	7,75	106	6,01	404
70 824 22000 / 70 823 22000	T20	7,75	106	6,01	404
70 824 02500 / 70 823 02500	T20	7,75	106	6,01	404
70 824 12500 / 70 823 12500	T20	7,75	106	6,01	404
70 824 22500 / 70 823 22500	T20	7,75	106	6,01	404



→ 75

MonoClamp – Axiell stickhållare AX 90° t o m 15 mm stickdjup



Bilden visar högerutförande

Beteckning	H mm	B mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	DAXN mm	CW mm	vänster		höger	
										70 825 ...		70 826 ...	
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 9005-2020-AX 05	20	20	28	25	110	12	5	10	3	136,10	02000	136,10	02000
E20 R/L 9010-2020-AX 10	20	20	38	25	110	13	10	20	3	136,10	12000	136,10	12000
E20 R/L 9015-2020-AX 15	20	20	49	25	110	13	15	30	3	136,10	22000	136,10	22000
E25 R/L 9005-2525-AX 05	25	25	33	30	140	12	5	10	3	145,80	02500	145,80	02500
E25 R/L 9010-2525-AX 10	25	25	43	30	110	13	10	20	3	145,80	12500	145,80	12500
E25 R/L 9015-2525-AX 15	25	25	49	30	140	13	15	30	3	145,80	22500	145,80	22500



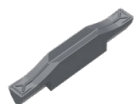
Skruvmejsel



Låsskruv

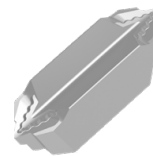
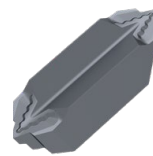
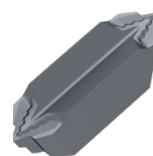
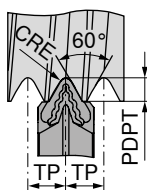
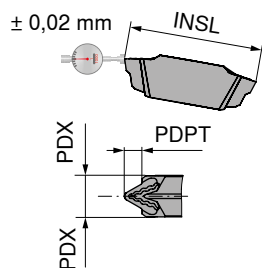
Reservdelar
för artikel-nr.

			80 950 ...		70 950 ...	
			EUR Y7		EUR 2A/28	
70 825 02000 / 70 826 02000	T15	7,26	105	M4x14	9,01	403
70 825 12000 / 70 826 12000	T20	7,75	106	M5x18	6,01	404
70 825 22000 / 70 826 22000	T20	7,75	106	M5x18	6,01	404
70 825 02500 / 70 826 02500	T15	7,26	105	M4x14	9,01	403
70 825 12500 / 70 826 12500	T20	7,75	106	M5x18	6,01	404
70 825 22500 / 70 826 22500	T20	7,75	106	M5x18	6,01	404



→ 75

Gängskär TC fullprofil – utvändig gänga 60°



Beteckning	Storlek	TP mm	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	för hållare	70 357 ... EUR 1C/84	70 357 ... EUR 1C/84	70 357 ... EUR 1C/84
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	22,89 010	22,89 110	18,48 610
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	22,89 012	22,89 112	18,48 612
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	22,89 014	22,89 114	18,48 614
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	22,89 016	22,89 116	18,48 616
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	22,89 018	22,89 118	18,48 618
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	22,89 030	22,89 130	18,48 630
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	22,89 032	22,89 132	18,48 632
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	22,89 034	22,89 134	18,48 634
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	22,89 036	22,89 136	18,48 636
TC 16-3 E 3.5 ISO	TC 16-3 ...	3,50	16	2,21	3,10	0,44	E25 N TC 16-3	22,89 050	22,89 150	
TC 16-3 E 4.0 ISO	TC 16-3 ...	4,00	16	2,53	3,10	0,50	E25 N TC 16-3	22,89 052	22,89 152	
TC 16-3 E 5.0 ISO	TC 16-3 ...	5,00	16	3,16	3,10	0,63	E25 N TC 16-3	22,89 056	22,89 156	
P								•	•	
M								•	•	
K								•	•	•
N										•
S								○	•	
H								○		
O										○

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 111

Invändig bearbetning

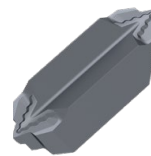
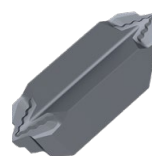
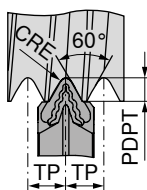
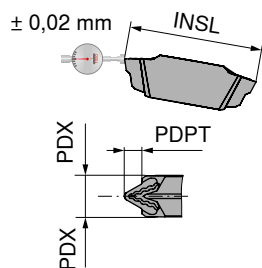
Utvändig bearbetning



→ 84

→ 85

Gängskär TC fullprofil – invändig gänga 60°



Beteckning	Storlek	TP mm	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	för hållare	70 358 ... EUR 1C/84	70 358 ... EUR 1C/84	70 358 ... EUR 1C/84
TC 16-1 1.0 ISO	TC 16-1 ...	1,00	16	0,59	1,05	0,06	I32 R/L TC 16-1	22,89	114	22,89
TC 16-1 1.25 ISO	TC 16-1 ...	1,25	16	0,74	1,05	0,07	I32 R/L TC 16-1	22,89	016	22,89
TC 16-1 1.5 ISO	TC 16-1 ...	1,50	16	0,89	1,05	0,09	I32 R/L TC 16-1	22,89	118	22,89
TC 16-2 1.75 ISO	TC 16-2 ...	1,75	16	1,02	2,15	0,11	I32 R/L TC 16-2	22,89	132	22,89
TC 16-2 2.0 ISO	TC 16-2 ...	2,00	16	1,17	2,15	0,13	I32 R/L TC 16-2	22,89	136	22,89
TC 16-2 3.0 ISO	TC 16-2 ...	3,00	16	1,76	2,15	0,19	I32 R/L TC 16-2	22,89	136	22,89
P								•	•	•
M								•	•	•
K								•	•	•
N								•	•	•
S								•	•	•
H								•	•	•
O								•	•	•

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 111

Invändig bearbetning

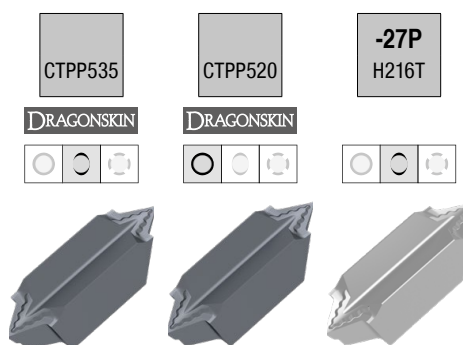
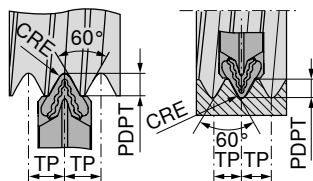
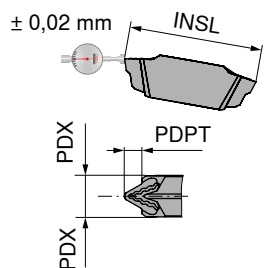
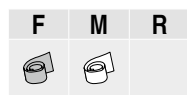
Utvändig bearbetning



→ 86

→ 87

Gängskär TC delprofil 60°



Beteckning	Storlek	TP mm	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	för hållare	70 355 ... EUR 1C/84 22,89	70 355 ... EUR 1C/84 22,89	70 355 ... EUR 1C/84 18,48
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	110	010	610
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	130	030	630
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	132	032	632
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	150	050	650
P								•	•	
M								•	•	
K								•	•	•
N										•
S								•	○	
H									○	
O										○

→ v_c sida 102

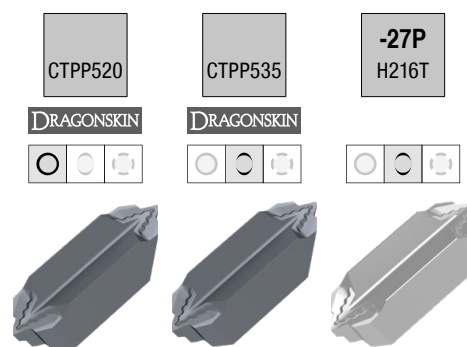
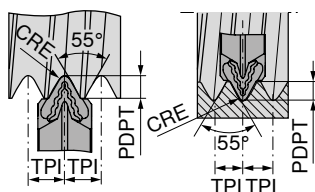
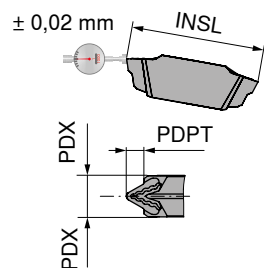
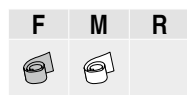
→ Användningsrekommendationer på sida 111

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 86	→ 87	→ 84	→ 85						

Gängskär TC fullprofil 55°



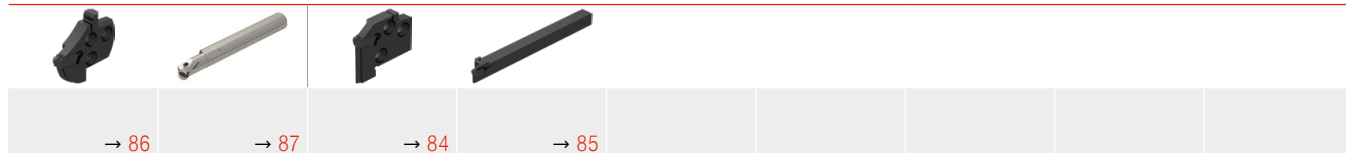
Beteckning	Storlek	TPI 1/"	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	för hållare	70 359 ... EUR 1C/84	70 359 ... EUR 1C/84	70 359 ... EUR 1C/84
TC 16-1 EI 28 W	TC 16-1 ...	28	16	0,60	1,05	0,12	E/I.. R/L TC 16-1	22,89	010	
TC 16-1 EI 20 W	TC 16-1 ...	20	16	0,84	1,05	0,17	E/I.. R/L TC 16-1	22,89	016	
TC 16-1 EI 19 W	TC 16-1 ...	19	16	0,88	1,05	0,17	E/I.. R/L TC 16-1	22,89	018	18,48
TC 16-1 EI 16 W	TC 16-1 ...	16	16	1,05	1,05	0,21	E/I.. R/L TC 16-1	22,89	022	
TC 16-2 EI 14 W	TC 16-2 ...	14	16	1,20	2,15	0,23	E/I.. R/L/N TC 16-2	22,89	030	18,48
TC 16-2 EI 12 W	TC 16-2 ...	12	16	1,40	2,15	0,27	E/I.. R/L/N TC 16-2	22,89	132	
TC 16-2 EI 11 W	TC 16-2 ...	11	16	1,53	2,15	0,30	E/I.. R/L/N TC 16-2	22,89	134	18,48
P								•	•	
M								•	•	
K								•	•	•
N										•
S								○	•	
H								○		
O										○

→ v. sida 102

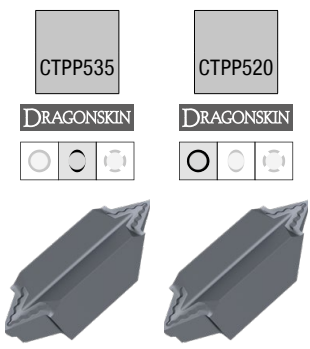
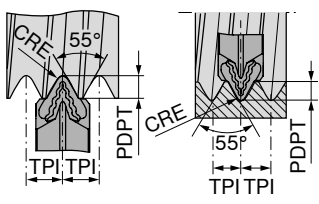
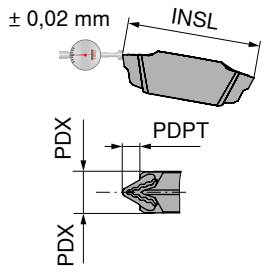
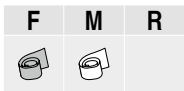
→ Användningsrekommendationer på sida 111

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



Gängskär TC delprofil 55°



Beteckning	Storlek	TPI 1/"	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	för hållare
TC 16-1 EI A 55	TC 16-1 ...	28 - 16	16	1,39	1,05	0,12	E/I.. R/L TC 16-1
TC 16-2 EI AG 55	TC 16-2 ...	28 - 8	16	2,91	2,15	0,12	E/I.. R/L/N TC 16-2
TC 16-2 EI G 55	TC 16-2 ...	14 - 8	16	2,78	2,15	0,23	E/I.. R/L/N TC 16-2
TC 16-3 EI N 55	TC 16-3 ...	7 - 5	16	4,34	3,10	0,46	E/I.. N TC 16-3

70 356 ...	70 356 ...
EUR 1C/84 22,89	EUR 1C/84 22,89
110	010
22,89	032
22,89	030
22,89	050

P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	•	○
H		○
O		

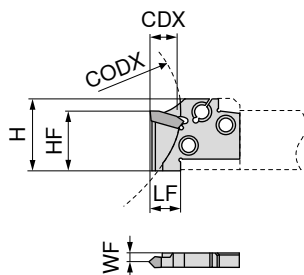
→ V_c sida 102
→ Användningsrekommendationer på sida 111

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 86	→ 87	→ 84	→ 85					

ModularClamp MSS – Gängmodul TC utvändig gängsvärning



Bilden visar högerutförande



Beteckning	TP mm	TPI 1/"	WF mm	HF mm	LF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	vänster	neutral	höger
										70 872 ... EUR 2C/82	70 872 ... EUR 2C/82	70 872 ... EUR 2C/82
E20 R/L TC 16-1	0,5 - 1,5	28 - 16	3,45	13	20	24	60	8	TC 16-1 ...	88,46	120	020
E20 N TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	2,20	13	20	24		12	TC 16-2 ...		88,46	220
E25 R/L TC 16-1	0,5 - 1,5	28 - 16	5,20	13	25	30	75	8	TC 16-1 ...	89,11	125	025
E25 R/L TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	4,10	13	25	30	75	10	TC 16-2 ...	89,11	325	225
E25 N TC 16-3	3,5 - 5,0	7 - 5	3,10	13	25	30		12	TC 16-3 ...		89,11	425

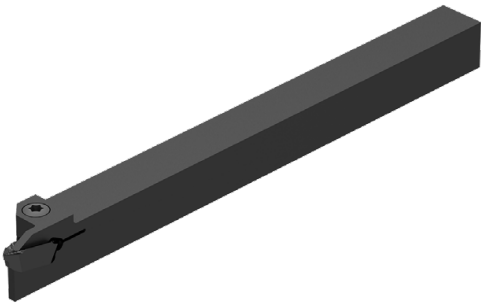
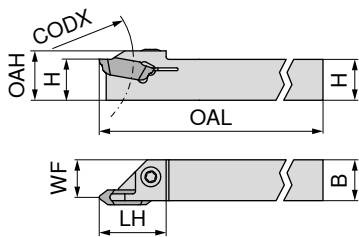


→ 79-83

→ 93-95

→ 96

MonoClamp – Monohållare TC – Yttergånga



Bilden visar högerutförande

											vänster	höger
Beteckning	TP mm	TPI 1/"	H mm	B mm	OAL mm	LH mm	OAH mm	WF mm	CODX mm	för stickskär	70 883 ...	70 882 ...
E12 R/L 00-1212 TC16	0,5 - 3	28 - 8	12	12	150	20	14,5	11	30	TC16-1/2..	EUR 2C/83 131,20	EUR 2C/83 131,20
											012	012

Reservdelar
för stickskär

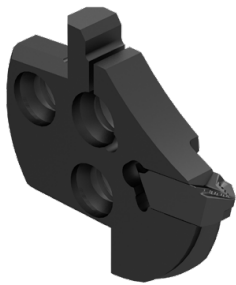
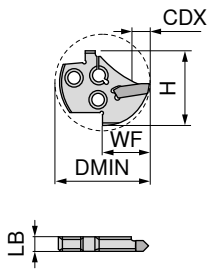
TC16-1/2..

		Skruvmejsel		låsskruv	
		80 950 ...	70 950 ...		
		EUR Y7 9,56	EUR 2A/28 10,86		
T15	113	M4x11	442		



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

ModularClamp MSS – Gängmodul TC invändig gängsvärning

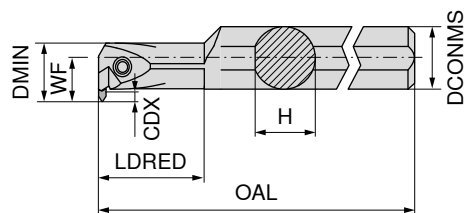


Beteckning	TP mm	TPI 1/"	LB mm	WF mm	H mm	DMIN mm	CDX mm	för stickskär	vänster	neutral	höger
									70 887 ... EUR 2C/82	70 887 ... EUR 2C/82	70 887 ... EUR 2C/82
I32 R/L TC 16-1	0,5 - 1,5	28 - 16	6,2	5,2	32,2	40	7	TC 16-1 ...	89,96 132		89,96 032
I32 R/L TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	6,2	4,1	32,2	40	7	TC 16-2 ...	89,96 332		89,96 232
I32 N TC 16-3	3,5 - 5,0	7 - 5	6,2	3,1	32,2	40	7	TC 16-3 ...		89,96 432	



→ 79-83	→ 97										
---------	------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

MonoClamp – Mono-svarvbommar TC – Invändig gänga



Bilden visar högerutförande

Beteckning	WF mm	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	DMIN mm	för sticksjär	vänster		höger	
									70 857 ...		70 856 ...	
									EUR 2C/83		EUR 2C/83	
I16 R/L 90-2D TC16	14,0	20	18	180	32	4	20	TC16-1/2..	142,90	016	142,90	016
I20 R/L 90-2D TC16	17,5	25	23	200	40	5	25	TC16-..	157,40	020	157,40	020
I25 R/L 90-2D TC16	22,0	32	30	250	50	6	32	TC16-..	178,10	025	178,10	025

Reservdelar
för artikel-nr.

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
70 857 016 / 70 856 016	T15	9,56	113	9,01	403
70 857 020 / 70 856 020	T20	10,25	114	6,01	404
70 857 025 / 70 856 025	T25	10,53	115	4,44	405



Skruvmejsel



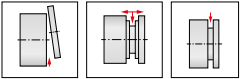
Låsskruv



→ 79-83

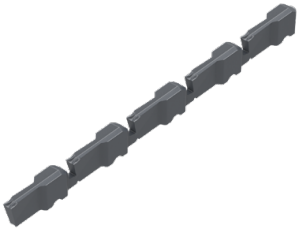
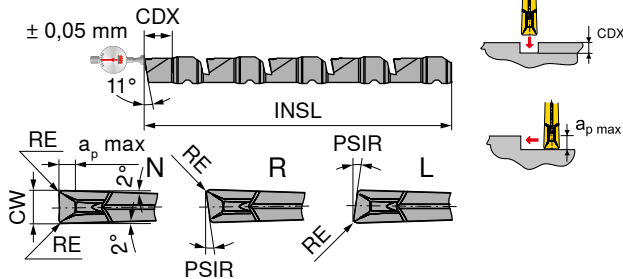
MaxiClick – Stickskar – stickdjup 5 mm

▲ 5 skäreppor



-F2
CTP1340

DRAGONSKIN



70 338 ...

Beteckning	IH	CW mm	RE mm	PSIR	INSL mm	a _p max mm	CDX mm	för hållare
MC 05-5-1.00 L 07-F2	L	1,0	0,1	7°	59,2		5	MC 05 R/L
MC 05-5-1.50 L 07-F2	L	1,5	0,1	7°	59,2		5	MC 05 R/L
MC 05-5-1.00 N 0.10-F2	N	1,0	0,1		59,2	0,5	5	MC 05 R/L
MC 05-5-1.50 N 0.10-F2	N	1,5	0,1		59,2	1,0	5	MC 05 R/L
MC 05-5-1.00 R 07-F2	R	1,0	0,1	7°	59,2		5	MC 05 R/L
MC 05-5-1.50 R 07-F2	R	1,5	0,1	7°	59,2		5	MC 05 R/L

EUR
1C/72

250

36,54

260

36,54

210

36,54

220

36,54

230

36,54

240

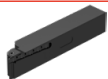
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ v_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 107

Invändig bearbetning

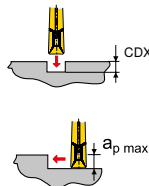
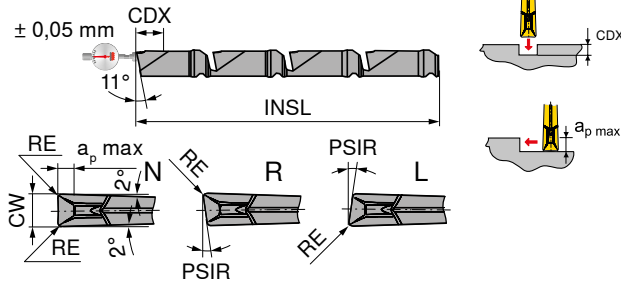
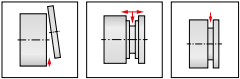
Utvändig bearbetning



→ 91

MaxiClick – Stickskar – stickdjup 10 mm

▲ 4 skäreppor



-F2
CTP1340

DRAGONSKIN



									70 339 ...	
Beteckning	IH	CW mm	RE mm	PSIR	INSL mm	a _p max mm	CDX mm	för hållare	EUR 1C/72	
MC 10-4-1.50 L 07-F2	L	1,5	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	30,07	270
MC 10-4-2.00 L 07-F2	L	2,0	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	30,07	280
MC 10-4-2.50 L 07-F2	L	2,5	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	30,07	290
MC 10-4-1.50 N 0.10-F2	N	1,5	0,1		59,2	1,0	10	MC 10 R/L	30,07	210
MC 10-4-2.00 N 0.10-F2	N	2,0	0,1		59,2	1,5	10	MC 10 R/L	30,07	220
MC 10-4-2.50 N 0.10-F2	N	2,5	0,1		59,2	2,0	10	MC 10 R/L	30,07	230
MC 10-4-1.50 R 07-F2	R	1,5	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	30,07	240
MC 10-4-2.00 R 07-F2	R	2,0	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	30,07	250
MC 10-4-2.50 R 07-F2	R	2,5	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	30,07	260
P										●
M										●
K										●
N										○
S										●
H										
O										○

→ v_c sida 102
→ Användningsrekommendationer på sida 107

Invändig bearbetning

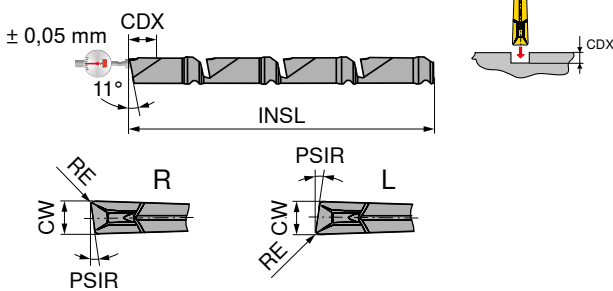
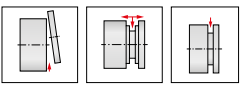
Utvändig bearbetning



→ 92

MaxiClick – Stickskär – stickdjup 10 mm

▲ 4 skäreppor



-F3
CTP1340

DRAGONSKIN



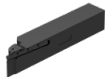
								70 340 ...	
Beteckning	IH	CW mm	RE mm	PSIR	INSL mm	CDX mm	för hållare	EUR 1C/72	
MC 10-4-1.50 L 12-F3	L	1,5	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	30,07	270
MC 10-4-2.00 L 12-F3	L	2,0	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	30,07	280
MC 10-4-2.50 L 12-F3	L	2,5	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	30,07	290
MC 10-4-1.50 R 12-F3	R	1,5	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	30,07	240
MC 10-4-2.00 R 12-F3	R	2,0	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	30,07	250
MC 10-4-2.50 R 12-F3	R	2,5	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	30,07	260
P									●
M									●
K									●
N									○
S									●
H									
O									○

→ V_c sida 102

→ Användningsrekommendationer på sida 107

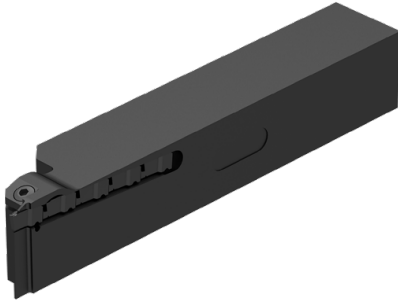
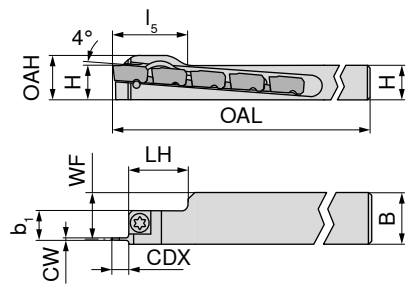
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



→ 92

MaxiClick – Hållare – stickdjup 5 mm



Bilden visar högerutförande

Beteckning	H mm	OAH mm	B mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LH mm	l ₅ mm	för stickskär	vänster		höger	
											70 873 ...		70 873 ...	
											EUR 2C/71		EUR 2C/71	
MC 05 R/L -1010K	10	13	10	1,00 - 1,50	5	8,5	125	23	27	MC 05	91,27	210	91,27	110
MC 05 R/L -1212K	12	15	12	1,00 - 1,50	5	10,5	125	23	27	MC 05	91,27	212	91,27	112
MC 05 R/L -1616K	16	19	16	1,00 - 1,50	5	14,5	125	23	20	MC 05	91,27	216	91,27	116
MC 05 R/L -2020K	20	23	20	1,00 - 1,50	5	18,8	125	23	20	MC 05	106,10	220	106,10	120
MC 05 R/L -2525M	25	28	25	1,00 - 1,50	5	23,5	150	23	21	MC 05	113,00	225	113,00	125

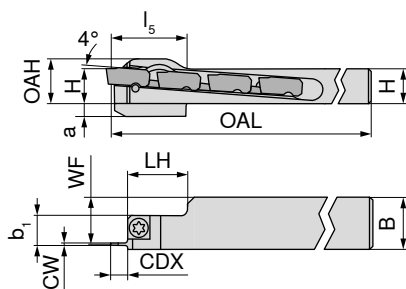
Reservdelar
för stickskär
MC 05

 T-nyckel		 Skärskrub	
70 950 ...		70 950 ...	
EUR 2A/28		EUR 2A/28	
T15 6,73 738		M4x11 3,57 174	

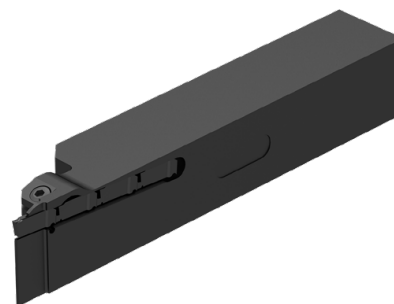


→ 88									
------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

MaxiClick – Hållare – stickdjup 10 mm

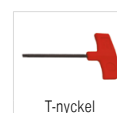


Bilden visar högerutförande



Beteckning	H mm	OAH mm	B mm	a mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LH mm	l ₅ mm	för stickskär	vänster		höger	
												70 874 ...		70 874 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
MC 10 R/L -1010K	10	13	10		1,50 - 2,50	10	8,5	125	28		MC 10	91,27	210	91,27	110
MC 10 R/L -1010K-S	10	13	10	6	1,50 - 2,50	10	8,5	125	28	27	MC 10	91,27	410 ¹⁾	91,27	310 ¹⁾
MC 10 R/L -1212K	12	15	12		1,50 - 2,50	10	10,5	125	28		MC 10	91,27	212	91,27	112
MC 10 R/L -1212K-S	12	15	12	4	1,50 - 2,50	10	10,5	125	28	27	MC 10	91,27	412 ¹⁾	91,27	312 ¹⁾
MC 10 R/L -1616K	16	19	16		1,50 - 2,50	10	14,5	125	28	20	MC 10	91,27	216	91,27	116
MC 10 R/L -2020K	20	23	20		1,50 - 2,50	10	18,8	125	28	20	MC 10	106,10	220	106,10	120
MC 10 R/L -2525M	25	28	25		1,50 - 2,50	10	23,5	150	28	21	MC 10	113,00	225	113,00	125

1) "-S = förstärkt variant"



T-nyckel



Skärskruv

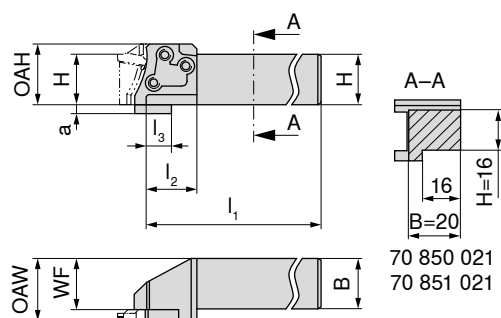
Reservdelar
för stickskär

MC 10	T15	EUR 2A/28 6,73	738	M4x11	EUR 2A/28 3,57	174
-------	-----	----------------------	-----	-------	----------------------	-----

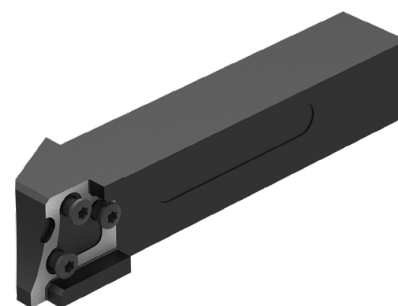


→ 89+90

ModularClamp MSS – Grundhållare 0°



Bilden visar högerutförande



Beteckning	H mm	B mm	OAW mm	OAH mm	WF mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	För modul	vänster		höger	
										70 851 ...		70 850 ...	
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E12 R/L 00-1212E	12	12	15,25	14,5	11,75	70	12		E12 R/L ...	135,10	012	135,10	012
E16 R/L 00-1616G	16	16	19,25	19,5	15,75	90	16		E16 R/L ...	136,50	016	136,50	016
E20 R/L 00-1620G	16	20	24,25	24,0	20,15	90	20		E20 R/L ...	137,70	021 ¹⁾	137,70	021 ¹⁾
E20 R/L 00-2020J	20	20	24,25	24,0	20,15	110	20		E20 R/L ...	137,70	020	137,70	020
E25 R/L 00-2525L	25	25	31,00	30,0	25,50	140	25		E25 R/L ...	140,60	025	140,60	025
E32 R/L 00-3225N	32	25	31,00	38,0	25,50	160	32		E32 R/L ...	144,40	032	144,40	032
E32 L 00-3232N	32	32	38,00	38,8	32,50	180	32	16	E32 R/L ...	146,90	13200		
E32 R 00-3232Q	32	32	38,00	38,8	32,50	180	32	16	E32 R/L ...			146,90	13200

1) se snitt A-A

Reservdelar för artikel-nr.			80 950 ...		70 950 ...	
			EUR Y7		EUR 2A/28	
70 851 012 / 70 850 012	T08	8,03	110	M2,5x10	7,44	440
70 851 016 / 70 850 016	T15	9,56	113	M3,5x12,5	9,42	441
70 851 021 / 70 850 021	T15	9,56	113	M4x14	9,01	403
70 851 020 / 70 850 020	T15	9,56	113	M4x14	9,01	403
70 851 025 / 70 850 025	T20	10,25	114	M5x18	6,01	404
70 851 032 / 70 850 032	T25	10,53	115	M6x20	4,44	405

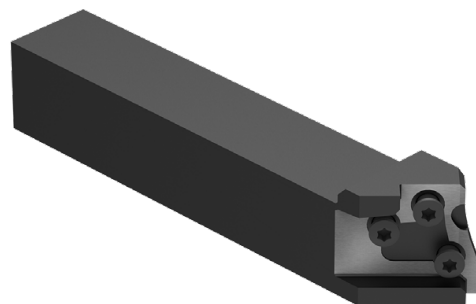


Översikt Moduler



→ 4+5

Figure 1 shows two schematic diagrams of test specimens. Diagram (a) shows a specimen with a vertical crack of height H and a 45-degree angled crack. The overall height is OAH . Diagram (b) shows a specimen with a vertical crack of height B and a 45-degree angled crack. The overall height is OAW . The width of the specimen is WF . The length of the specimen is l_1 , and the length of the crack is l_2 .



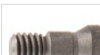
vänster

höger

									70 853 ...		70 852 ...	
Beteckning	H mm	B mm	OAW mm	OAH mm	WF mm	I ₁ mm	I ₂ mm	För modul	EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 45-2020J	20	20	21,5	24	14,5	110	20	E20 R/L ...	137,70	020	137,70	020
E25 R/L 45-2525L	25	25	26,0	30	18,0	140	25	E25 R/L ...	140,60	025	140,60	025



för vänster hållare → använd höger modul

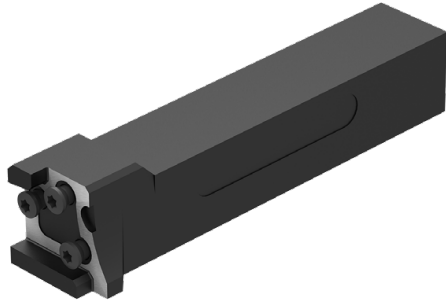
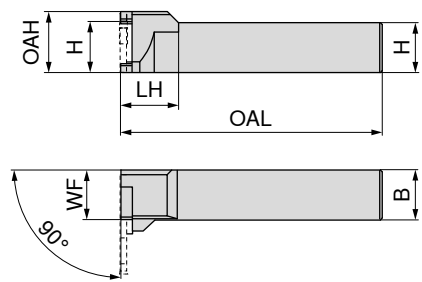
										
			Skruvmejsel		låsskruv		Låsskruv			
			80 950 ...		70 950 ...		70 950 ..			
Reservdelar för artikel-nr.			EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28			
	70 853 020 / 70 852 020	T15	9,56	113	M4x11	10,86	442	M4x14	9,01	403
	70 853 025 / 70 852 025	T20	10,25	114	M5x13,5	11,29	513	M5x18	6,01	404

Översikt Moduler



→ 4+5

ModularClamp MSS – Grundhållare 90°



Bilden visar högerutförande

Beteckning	H mm	B mm	OAH mm	WF mm	OAL mm	LH mm	För modul	vänster		höger	
								70 855 ...		70 854 ...	
								EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 90-2020J	20	20	24	20	110	20	E20 R/L ...	137,70	020	137,70	020
E25 R/L 90-2525L	25	25	30	25	140	28	E25 R/L ...	140,60	025	140,60	025
E32 R/L 90-3225N	32	25	38	32	160	34	E32 R/L ...	144,40	032	144,40	032

 För högerhållare → använd vänstermodul
För vänsterhållare → använd högermodul

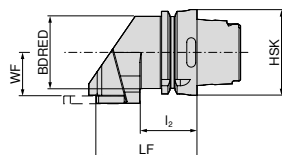
Reservdelar för artikel-nr.						Skruvmejsel		Låsskruv	
						80 950 ...		70 950 ...	
						EUR Y7		EUR 2A/28	
70 855 020 / 70 854 020	T15	9,56	113	M4x14	9,01	403			
70 855 025 / 70 854 025	T20	10,25	114	M5x18	6,01	404			
70 855 032 / 70 854 032	T25	10,53	115	M6x20	4,44	405			

Översikt Moduler



→ 4+5									
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ModularClamp MSS – HSK-T grundhållare 0°



Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	Infästning	LF mm	I ₂ mm	BDRED mm	WF mm	för stickmodul	vänster		höger	
							74 581 ...		74 580 ...	
							EUR 2D/80		EUR 2D/80	
HSK T63 E25 R/L 00	HSK-T 63	67	42	53	38,7	E25 R/L...	362,40	525	362,40	525
HSK T63 E32 R/L 00	HSK-T 63	74	42	53	38,7	E32 R/L...	362,40	532	362,40	532
HSK T100 E32 R/L 00	HSK-T 100	77	45	88	48,7	E32 R/L...	413,70	732	413,70	732

Reservdelar
för artikel-nr.

	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
	EUR 2A/28	EUR 28	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28
74 580 525 / 74 581 525	21,22 05600	30,50 05500	10,25 114	6,01 404	47,16 05700
74 580 532 / 74 581 532	21,22 05600	30,50 05500	10,53 115	4,44 405	47,16 05700
74 580 732 / 74 581 732	21,22 05600	30,50 05500	10,53 115	4,44 405	47,16 05700



Skyddsinsats

70 950 ...

EUR
2A/28

Munstycke

70 950 ...

EUR
28

Skruvmejsel

80 950 ...

EUR
Y7

Låsskruv

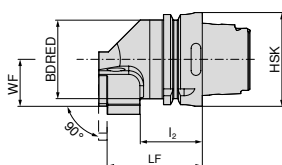
70 950 ...

EUR
2A/28Ihålig nyckel med
medbringare

70 950 ...

EUR
2A/28

ModularClamp MSS – HSK-T grundhållare 90°



Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	Infästning	LF mm	I ₂ mm	BDRED mm	WF mm	för stickmodul	vänster		höger	
							74 583 ...		74 582 ...	
							EUR 2D/80		EUR 2D/80	
HSK T63 E32 R/L 90	HSK-T 63	63,7	42	53	31,5	E32 R/L...	362,40	532	362,40	532
HSK T100 E32 R/L 90	HSK-T 100	73,7	45	88	50,0	E32 R/L...	413,70	732	413,70	732

Reservdelar
för artikel-nr.

	70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
	EUR 2A/28	EUR 28	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28
74 582 532 / 74 583 532	21,22 05600	30,50 05500	10,53 115	4,44 405	47,16 05700
74 582 732 / 74 583 732	21,22 05600	30,50 05500	10,53 115	4,44 405	47,16 05700



Skyddsinsats

70 950 ...

EUR
2A/28

Munstycke

70 950 ...

EUR
28

Skruvmejsel

80 950 ...

EUR
Y7

Låsskruv

70 950 ...

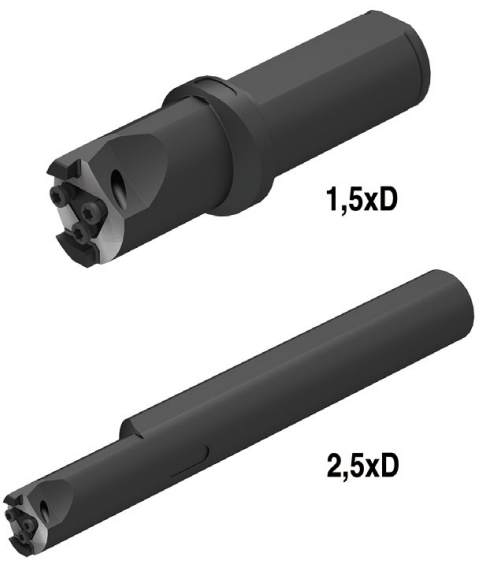
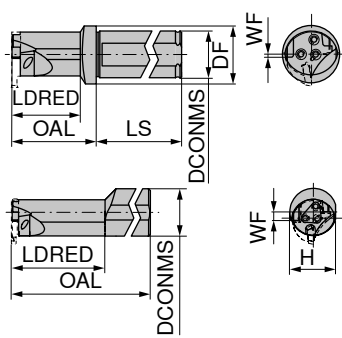
EUR
2A/28Ihålig nyckel med
medbringare

70 950 ...

EUR
2A/28

ModularClamp MSS – Svarvbommar GX / TC

▲ med invändig kylmedeltillförsel



Bilden visar högerutförande

	Beteckning	DCONMS mm	DF mm	WF mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	LS mm	För modul	vänster		höger	
										70 861 ...		70 860 ...	
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
≤ 1,5xD	I16 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		32	24	50	I 16 R/L	150,80	017	150,80	017
	I20 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		37	30	50	I 20 R/L	184,80	021	184,80	021
	I25 R/L 90-1,5 D-N	25	32	1,5		46	38	56	I 25 R/L	211,80	026	211,80	026
	I32 R/L 90-1,5 D-N	32	40	2,0		59	48	60	I 32 R/L	273,10	033 ¹⁾	273,10	033 ¹⁾
	I40 R/L 90-1,5 D-N	40	50	2,5		72	60	70	I 40 R/L/N	340,50	041	340,50	041
≤ 2,5xD	I16 R/L 90-2,5 D-N	20		4,5	19,0	180	40		I 16 R/L	162,50	117	162,50	117
	I20 R/L 90-2,5 D-N	25		6,0	24,0	200	50		I 20 R/L	197,70	121	197,70	121
	I25 R/L 90-2,5 D-N	32		7,0	31,0	250	63		I 25 R/L	226,20	126	226,20	126
	I32 R/L 90-2,5 D-N	40		9,5	38,0	300	80		I 32 R/L	295,00	133 ¹⁾	295,00	133 ¹⁾
	I40 R/L 90-2,5 D-N	50		11,5	48,5	350	100		I 40 R/L/N	375,60	141	375,60	141

1) med 2 spännytor

							
				Skruvmejsel		Låsskruv	
				80 950 ...		70 950 ...	
				EUR Y7		EUR 2A/28	
Reservdelar För modul	I 16 R/L	T08	8,03	110	M2,5x10	7,44	440
	I 20 R/L	T10	9,41	112	M3x11	7,72	444
	I 25 R/L	T15	9,56	113	M3,5x12,5	9,42	441
	I 32 R/L	T20	10,25	114	M4,5x17	8,57	445
	I 40 R/L/N	T20	10,25	114	M5x18	6,01	404

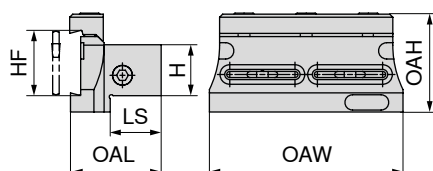
Översikt Moduler



Delat spännblock för klinga DC

Leveransinnehåll:

Spännblock komplett, men utan klinga



Beteckning	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	för klinga	70 829 ...
SBN 2020-26-DC	20	26	43,0	20	40,0	82	XLC.. 26..	EUR 2A/25 246,20 020
SBN 2020-32-DC	20	32	43,0	20	40,0	95	XLC.. 32..	246,20 120
SBN 2525-32-DC	25	32	48,5	25	44,5	95	XLC.. 32..	253,90 025
SBN 3232-32-DC	32	32	52,0	32	51,0	95	XLC.. 32..	265,70 032

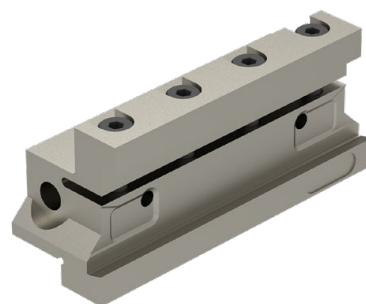
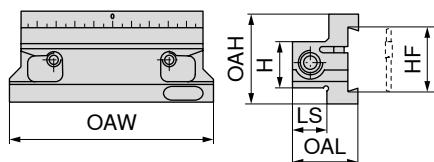
		Plugg för skärvätska		Spännskena		Låsskruv	
		70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
Reservdelar för artikel-nr.		EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28
70 829 020	G 1/8"	3,74 294	CU70 33,27 290	M6x12 2,33 861			
70 829 120	G 1/8"	3,74 294	CU85 33,27 291	M6x12 2,33 861			
70 829 025	G 1/8"	3,74 294	CU85 33,27 291	M6x12 2,33 861			
70 829 032	G 1/8"	3,74 294	CU85 33,27 291	M6x12 2,33 861			

		I-nyckel		O-ring		O-ring	
		70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
Reservdelar för artikel-nr.		EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28
70 829 020	SW5	3,86 265	19x2,5 4,52 293	23x2,5 4,52 292			
70 829 120	SW5	3,86 265	19x2,5 4,52 293	23x2,5 4,52 292			
70 829 025	SW5	3,86 265		23x2,5 4,52 292			
70 829 032	SW5	3,86 265		23x2,5 4,52 292			

Spännblock för klinga GX/LX/FX/SX

Leveransinnehåll:

Spännblock komplett, med utan klinga och utan kylmedelsset



Beteckning	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	för klinga	70 830 ...
SBN 2020-26-K	20	26	39	20	33,0	90	XLC.. 26..	EUR 2A/25 169,00 020
SBN 2520-32-K	25	32	48	20	36,0	110	XLC.. 32..	EUR 2A/25 169,00 025
SBN 3229-32-K	32	32	48	29	44,5	120	XLC.. 32..	EUR 2A/25 172,70 032
SBN 3229-46-K	32	46	70	29	52,0	150	XLC.. 46..	EUR 2A/25 285,90 132
SBN 4037-46-K	40	46	70	37	60,0	150	XLC.. 46..	EUR 2A/25 347,10 140

Reservdelar
för klinga

		70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
		EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28
XLC.. 26..	SW5	3,86 265	43,88 278	M6x25 2,16 269
XLC.. 32..	SW5	3,86 265	43,88 278	M6x25 2,16 269
XLC.. 46..	SW6	5,43 266	42,74 279	M8x35 2,16 282



L-nyckel



Skärvätskeset

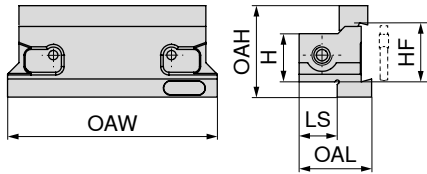


Låsskruv

Delat spännblock för klinga GX/LX/FX/SX

Leveransinnehåll:

Spännblock komplett, med utan klinga och utan kylmedelsset



Beteckning	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	för klinga	70 831 ...	
								EUR 2A/25	
SBN 2020-26-KS	20	26	39	20	35,0	90	XLC.. 26..	205,40	020
SBN 2520-32-KS	25	32	48	20	38,0	110	XLC.. 32..	211,80	025
SBN 3229-32-KS	32	32	48	29	46,5	120	XLC.. 32..	219,70	032

Reservdelar för klinga

		70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
		EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR 2A/28	
XLC.. 26..	SW5	3,86	265	43,88	278	M6x25	2,16 269
XLC.. 32..	SW5	3,86	265	43,88	278	M6x25	2,16 269



I-nyckel



Skärvätskeset



Låsskruv

Material exempel till skärdatatabell

	Materialundergrupp	Index	Sammansättning / struktur / värmebehandling		Draghållfasthet N/mm ² / HB / HRC	Material- nummer	Material- beteckning	Material- nummer	Material- beteckning
P	Olegerat stål	P.1.1	< 0,15 % C	glödgat	420 N/mm ² / 125 HB	1.0401	C15	1.1141	Ck15
		P.1.2	< 0,45 % C	glödgat	640 N/mm ² / 190 HB	1.1191	C45E	1.0718	9SMnPb28
		P.1.3		härdat	840 N/mm ² / 250 HB	1.1191	C45E	1.0535	C55
		P.1.4	< 0,75 % C	glödgat	910 N/mm ² / 270 HB	1.1223	C60R	1.0535	C55
		P.1.5		härdat	1010 N/mm ² / 300 HB	1.1223	C60R	1.0727	45S20
	Låglegerat stål	P.2.1		glödgat	610 N/mm ² / 180 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.2		härdat	930 N/mm ² / 275 HB	1.7131	16MnCr5	1.6587	17CrNiMo6
		P.2.3		härdat	1010 N/mm ² / 300 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
		P.2.4		härdat	1200 N/mm ² / 375 HB	1.7225	42CrMo4	1.3505	100Cr6
	Höglegerat stål och höglegerat Verktygsstål	P.3.1		glödgat	680 N/mm ² / 200 HB	1.4021	X20Cr13	1.4034	X46Cr13
		P.3.2		härdat och anlöpt	1100 N/mm ² / 300 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
		P.3.3		härdat och anlöpt	1300 N/mm ² / 400 HB	1.2343	X38CrMoV5-1	1.4034	X46Cr13
	Rostfritt stål	P.4.1	ferritiskt/martensitiskt	glödgat	680 N/mm ² / 200 HB	1.4016	X6Cr17	1.2316	X36CrMo16
		P.4.2	martensitiskt	härdat	1010 N/mm ² / 300 HB	1.4112	X90CrMoV18	1.2316	X36CrMo16
M	Rostfritt stål	M.1.1	austenitiskt/austenitisk-ferritiskt	släckhärdat	610 N/mm ² / 180 HB	1.4301	X5CrNi18-10	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
		M.2.1	austenitiskt	härdat	300 HB	1.4841	X15CrNiSi25-21	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5
		M.3.1	austenitiskt/ferritiskt (duplex)		780 N/mm ² / 230 HB	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
K	Gråjärn	K.1.1	perlitiskt/ferritiskt		350 N/mm ² / 180 HB	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25
		K.1.2	perlitiskt (martensitiskt)		500 N/mm ² / 260 HB	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45
	Segjärn	K.2.1	ferritiskt		540 N/mm ² / 160 HB	0.7040	GGG-40	0.7060	GGG-60
		K.2.2	perlitiskt		845 N/mm ² / 250 HB	0.7070	GGG-70	0.7080	GGG-80
	Smidesjärn	K.3.1	ferritiskt		440 N/mm ² / 130 HB	0.8035	GTW-35-04	0.8045	GTW-45
		K.3.2	perlitiskt		780 N/mm ² / 230 HB	0.8165	GTS-65-02	0.8170	GTS-70-02
N	Smidd aluminiumlegering	N.1.1	ej hårdbar		60 HB	3.0255	Al99,5	3.3315	AlMg1
		N.1.2	hårdbar	hårdad	340 N/mm ² / 100 HB	3.1355	AlCuMg2	3.2315	AlMgSi1
	Gjuten aluminiumlegering	N.2.1	≤ 12 % Si, ej hårdbar		250 N/mm ² / 75 HB	3.2581	G-AlSi12	3.2163	G-AlSi9Cu3
		N.2.2	≤ 12 % Si, hårdbar	hårdad	300 N/mm ² / 90 HB	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3.2373	G-AlSi9Mg
		N.2.3	> 12 % Si, ej hårdbar		440 N/mm ² / 130 HB		G-AlSi17Cu4Mg		G-AlSi18CuNiMg
	Koppar och kopparlegeringar (brons/mässing)	N.3.1	Automatlegeringar, PB > 1 %		375 N/mm ² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
		N.3.2	CuZn, CuSnZn		300 N/mm ² / 90 HB	2.0331	CuZn15	2.4070	CuZn28Sn1As
		N.3.3	CuSn, blyfri koppar och elektrolytkoppar		340 N/mm ² / 100 HB	2.0060	E-Cu57	2.0590	CuZn40Fe
	Magnesiumlegeringar	N.4.1	Magnesium och magnesiumlegeringar		70 HB	3.5612	MgAl6Zn	3.5312	MgAl3Zn
S	Varmhållfasta legeringar	S.1.1	Fe-bas	glödgad	680 N/mm ² / 200 HB	1.4864	X12NiCrSi 36-16	1.4865	G-X40NiCrSi38-18
		S.1.2		hårdad	950 N/mm ² / 280 HB	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4876	X10NiCrAlTi32-20
		S.2.1	Ni- eller Co-bas	glödgad	840 N/mm ² / 250 HB	2.4631	NiCr20TiAl (Nimonic80A)	3.4856	NiCr22Mo9Nb
		S.2.2		hårdad	1180 N/mm ² / 350 HB	2.4668	NiCr19Nb5Mo3 (Inconel 718)	2.4955	NiFe25Cr20NbTi
		S.2.3		gjuten	1080 N/mm ² / 320 HB	2.4765	CoCr20W15Ni	1.3401	G-X120Mn12
	Titanlegeringar	S.3.1	Ren titan		400 N/mm ²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7
		S.3.2	Alpha- + Beta-legeringar	hårdad	1050 N/mm ² / 320 HB	3.7165	TiAl6V4	Ti-6246	Ti-6Al-2Sn-4Zr-6Mo
		S.3.3	Beta-legeringar		1400 N/mm ² / 410 HB	Ti555.3	Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr	R56410	Ti-10V-2Fe-3Al
H	Härdat stål	H.1.1		härdat och anlöpt	46-55 HRC				
		H.1.2		härdat och anlöpt	56-60 HRC				
		H.1.3		härdat och anlöpt	61-65 HRC				
		H.1.4		härdat och anlöpt	66-70 HRC				
	Hårt gjutgods	H.2.1		gjutet	400 HB				
	Härdat gjutjärn	H.3.1		härdat och anlöpt	55 HRC				
O	Icke-metalliska material	O.1.1	Plast, duroplast		≤ 150 N/mm ²				
		O.1.2	Plast, termoplast		≤ 100 N/mm ²				
		O.2.1	aramidfiberförstärkt		≤ 1000 N/mm ²				
		O.2.2	glas-/kolfiberförstärkt		≤ 1000 N/mm ²				
		O.3.1	Grafit						

* Draghållfasthet

Riktvärde skärdata för stickskar GX/LX/FX/SX/AX/TC/MaxiClick

	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN		
	CTCP325	CTCP335	CTPP345	CTPP520	CTPP535	CTP1340	H216T (SX/FX/GX)	H216T (TC)
Index	v _c i m/min.							
P.1.1	220	184	135	236	180	177		
P.1.2	194	160	119	204	152	149		
P.1.3	171	138	105	174	126	123		
P.1.4	163	131	100	165	118	115		
P.1.5	151	120	93	150	105	102		
P.2.1	198	164	122	209	157	153		
P.2.2	161	129	99	162	116	112		
P.2.3	151	120	93	150	105	102		
P.2.4	121	92	74	113	73	70		
P.3.1	149	127	101	185	119	112		
P.3.2	96	89	80	131	88	76		
P.3.3	44	51	59	76	58	39		
P.4.1	149	127	101	185	119	112		
P.4.2	123	108	90	158	103	94		
M.1.1	149	127	101	185	119	112		
M.2.1	96	89	80	131	88	76		
M.3.1	133	116	94	169	109	102		
K.1.1	170	135		140	165	150	140	140
K.1.2	150	115		115	150	125	115	115
K.2.1	160	130		180	145	140	150	150
K.2.2	145	105		115	155	120	110	110
K.3.1	210	150		130	190	170	170	170
K.3.2	140	115		110	145	120	140	140
N.1.1						300	400	450
N.1.2						200	100	450
N.2.1						300	450	300
N.2.2						200	450	300
N.2.3						150	500	225
N.3.1						300	425	190
N.3.2						300	400	290
N.3.3						200	275	290
N.4.1						200	225	290
S.1.1	35			40	30	35	38	
S.1.2	30		30	30	25	30	28	
S.2.1	20		25	20	15	20	28	
S.2.2	15			15	15	15	24	
S.2.3	15			18	15	15	20	
S.3.1				125	85	85	90	
S.3.2				50	35	40	55	
S.3.3				35	25	30	40	
H.1.1				30				
H.1.2				25				
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1				25				
H.3.1				40				
O.1.1						130	130	290
O.1.2								
O.2.1						105	105	290
O.2.2								
O.3.1								



Skärdata är beroende av de yttre förhållandena, t.ex. stabiliteten hos fastspänningen av verktyg och arbetsstycke samt material- och maskintyp! De angivna värdena visar möjliga skärdata, som kan korrigeras uppåt eller nedåt ca **±20 %**!

Riktvärde skärdata för TX stickskär

Index	CWX500		
	v_c m/min.	f mm/varv	Kylning
P.1.1	160	0,03–0,1	Emulsion
P.1.2	140	0,03–0,1	Emulsion
P.1.3	110	0,03–0,1	Emulsion
P.1.4	110	0,03–0,1	Emulsion
P.1.5	90	0,03–0,1	Emulsion
P.2.1	110	0,03–0,1	Emulsion
P.2.2	90	0,03–0,1	Emulsion
P.2.3	90	0,03–0,07	Emulsion
P.2.4	80	0,03–0,06	Emulsion
P.3.1	80	0,03–0,07	Emulsion
P.3.2	60	0,03–0,07	Emulsion
P.3.3	50	0,03–0,07	Emulsion
P.4.1	100	0,03–0,06	Emulsion
P.4.2	90	0,03–0,06	Emulsion
M.1.1	110	0,02–0,06	Emulsion
M.2.1	90	0,02–0,06	Emulsion
M.3.1	70	0,02–0,06	Emulsion
K.1.1	140	0,03–0,1	Emulsion
K.1.2	100	0,03–0,1	Emulsion
K.2.1	90	0,03–0,1	Emulsion
K.2.2	80	0,03–0,1	Emulsion
K.3.1	140	0,03–0,1	Emulsion
K.3.2	120	0,03–0,1	Emulsion
N.1.1	330	0,05–0,12	Emulsion
N.1.2	310	0,05–0,12	Emulsion
N.2.1	270	0,05–0,12	Emulsion
N.2.2	230	0,05–0,12	Emulsion
N.2.3	140	0,05–0,12	Emulsion
N.3.1	240	0,05–0,12	Emulsion
N.3.2	200	0,05–0,12	Emulsion
N.3.3	180	0,05–0,12	Emulsion
N.4.1	180	0,05–0,12	Emulsion
S.1.1	60	0,02–0,07	Emulsion
S.1.2	50	0,02–0,08	Emulsion
S.2.1	60	0,02–0,09	Emulsion
S.2.2	50	0,02–0,10	Emulsion
S.2.3	40	0,02–0,11	Emulsion
S.3.1	60	0,02–0,12	Emulsion
S.3.2	40	0,02–0,13	Emulsion
S.3.3	30	0,02–0,14	Emulsion
H.1.1	50	0,01–0,07	Emulsion
H.1.2			
H.1.3			
H.1.4			
H.2.1			
H.3.1			
O.1.1	180	0,05–0,12	Emulsion
O.1.2	180	0,05–0,12	Emulsion
O.2.1	150	0,05–0,12	Emulsion
O.2.2	110	0,05–0,12	Emulsion
O.3.1	170	0,03–0,1	Emulsion

11

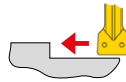


Skärdata är beroende av de yttre förhållandena, t.ex. stabiliteten hos fastspänningen av verktyg och arbetsstycke samt material- och maskintyp! De angivna värdena visar möjliga skärdata, som kan korrigeras uppåt eller nedåt ca $\pm 20\%$!

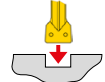
GX – Skärdjup och matning

GX Standard / GX-E

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



GX Standard / GX-E	Skärdjup a_p i mm						
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv						
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	Matning f i mm/varv
	0,05–0,20
	0,10–0,25
	0,10–0,25
	0,10–0,30
	0,15–0,35



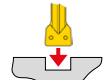
Vid axiell stickning reducera matningen med 40%

GX-F2

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



GX-F2	Skärdjup a_p i mm								
	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,25	2,50
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv								
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	Matning f i mm/varv
	0,05–0,15
	0,075–0,20
	0,10–0,25
	0,10–0,30
	0,15–0,325



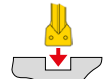
Vid axiell stickning reducera matningen med 40%

GX-M40

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



GX-M40	Skärdjup a_p i mm							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv							
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	Matning f i mm/varv
	0,05–0,15
	0,075–0,20
	0,10–0,25
	0,10–0,30
	0,15–0,325



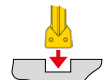
Vid axiell stickning reducera matningen med 40%

GX-27P

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



GX-27P	Skärdjup a_p i mm							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv							
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	Matning f i mm/varv
	0,05–0,20
	0,05–0,25
	0,05–0,30
	0,10–0,35
	0,10–0,40

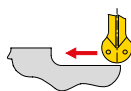


Vid axiell stickning reducera matningen med 40%

GX – Skärdjup och matning

GX-M3

Längdsvärning



Instickning / avstickning

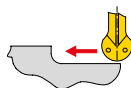


GX-M3	Skärdjup a_p i mm							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Radie RE i mm	Matning f i mm/varv							
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30					
2	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30				
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35			
3	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,60	0,20–0,50	0,20–0,40		

GX-M3	Matning f i mm/varv
	0,05–0,20
	0,10–0,25
	0,10–0,25
	0,10–0,35

GX-27P-Radie

Längdsvärning



Instickning / avstickning



GX-27P-Radie	Skärdjup a_p i mm							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Radie RE i mm	Matning f i mm/varv							
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-Radie	Matning f i mm/varv
	0,05–0,15
	0,075–0,20
	0,10–0,25
	0,10–0,30
	0,15–0,35

GX-M1

Instickning / avstickning



GX-M1	Matning f i mm/varv
Stickbredd i mm	
2	0,05–0,15
3	0,10–0,20
4	0,10–0,25

11

GX-Radiesticksär

Instickning / avstickning



GX-Radiesticksär	Matning f i mm/varv
Radie RE i mm	
0,80	0,05–0,10
1,00	0,05–0,15
1,20	0,05–0,15

GX-Segerringspår

Instickning

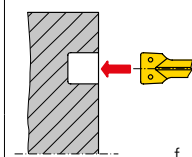
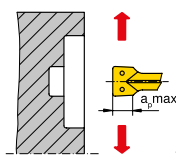


GX-Segerring	Matning f i mm/varv
Stickbredd i mm	
0,60–1,70	0,02–0,09
1,95–2,25	0,05–0,10
2,75–3,25	0,05–0,12

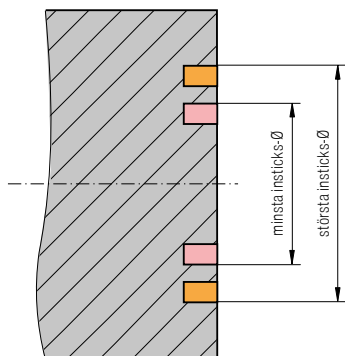
Matningsriktvärde och bearbetningstips för axiell stickning och plansvarvning GX 24-Axial

Matningsriktvärde

GX

Beteckning	 f i mm/varv	 f i mm/varv	$a_{p,max}$ 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

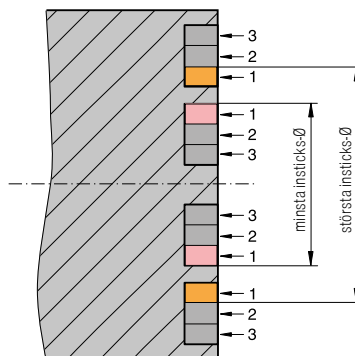
Axialstickning



Endast möjligt inom det angivna diameterområdet med axialstickmoduler och axiella Monohållare (t ex 50 - 70 mm).

Viktigt: Det angivna diameterområdet gäller alltid för spårets yttre diameter!

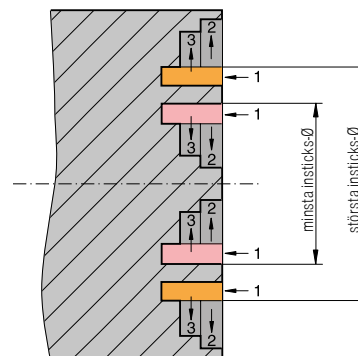
Axialstickning – spårbreddning



Spårbreddning är möjlig över och under det angivna diameterområdet för axialstickmodul och axiell Monohållare.

Viktigt: Diametern för axial instickning måste ligga inom den angivna diametern för respektive modul.
Djupet av spårbreddningsinsticket får inte vara större än det första insticket.

Axialstickning och plansvarvning

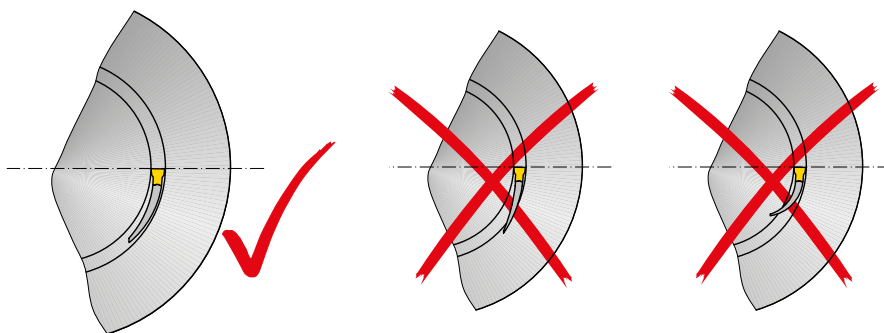


Spårbreddning genom plansvarvning är möjlig över och under det angivna diameterområdet för axialstickmodul och axiell Monohållare.

Viktigt: Endast det första insticket måste ligga inom den angivna diametern för modulen.



Varning: Diametern för axial instickning måste ligga inom den angivna diametern för respektive modul. I annat fall kan verktyget skadas eller rent av förstöras.



Rätt Axiell Monohållare

Felaktig Axiell Monohållare

MaxiClick – Skärdjup och matning

MaxiClick 05

Längdsvärning

Skärdjup a_p i mm

MaxiClick 05	0,25	0,50	0,75
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv		
1	0,02–0,15	0,02–0,10	
1,5	0,02–0,20	0,02–0,20	0,02–0,14

Instickning / avstickning



MaxiClick 05

MaxiClick 05
Matning f i mm/varv
0,03–0,10
0,03–0,11

MaxiClick 10

Längdsvärning

Skärdjup a_p i mm

MaxiClick 10	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv				
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

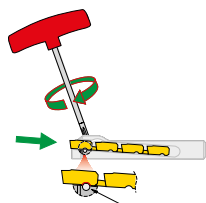
Instickning / avstickning



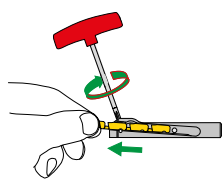
MaxiClick 10

MaxiClick 10
Matning f i mm/varv
0,03–0,11
0,03–0,12
0,03–0,15

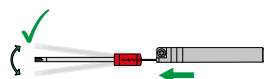
MaxiClick – Systemfunktion



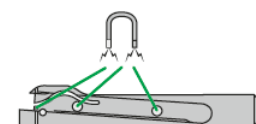
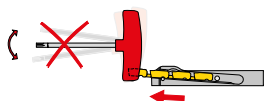
Korrekt positionering av skärinsatsen i stoppläge



Utdragning av skärinsatsen



Bryt av förbrukad skärinsats åt höger eller vänster



Magnet förhindrar att skärinsatsen faller ur verktyget vid positionering

SX – Skärdjup och matning

SX-F2

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



SX-F2	Skärdjup a_p i mm								
	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,25	2,50
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv								
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	Matning f i mm/varv
	0,05–0,15
	0,075–0,20
	0,10–0,25

SX-M2

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



SX-M2	Skärdjup a_p i mm							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv							
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	Matning f i mm/varv
	0,05–0,15
	0,075–0,20
	0,10–0,25
	0,10–0,30
	0,15–0,35

SX-27P

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



SX-27P	Skärdjup a_p i mm							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv							
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	Matning f i mm/varv
	0,05–0,20
	0,05–0,25
	0,05–0,30

SX/LX – Skärdjup och matning

SX-M1

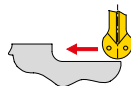
Instickning / avstickning



SX-M1	
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv
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

Längdsvarvning



SX-M3	Skärdjup a_p i mm							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Radie i mm	Matning f i mm/varv							
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		

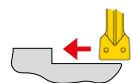
Instickning / avstickning



SX-M3
Matning f i mm/varv
0,05–0,20
0,10–0,25
0,10–0,25
0,10–0,35

LX-M2

Längdsvarvning



LX-M2	Skärdjup a_p i mm							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv							
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

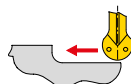
Instickning / avstickning



LX-M2
Matning f i mm/varv
0,20–0,50
0,20–0,50

LX-M3

Längdsvarvning



LX-M3	Skärdjup a_p i mm							
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0
Radie i mm	Matning f i mm/varv							
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

Instickning / avstickning



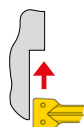
LX-M3
Matning f i mm/varv
0,15–0,35

11

AX/FX – Skärdjup och matning

AX-F50

Plansvarvning



	Skärdjup a_p i mm			
AX-F50	0,5	1,0	1,5	2,3
Storlek	Matning f i mm/varv			
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

Axialstickning



1. Ingång	
Matning f i mm/varv	Matning f i mm/varv
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

Instickning / avstickning



FX-F1	
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv
2,2	0,025–0,10
3,1	0,05–0,15
4,1	0,05–0,20

FX-M1

Instickning / avstickning



FX-M1	
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv
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

Instickning / avstickning



FX-27P	
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv
2,20	0,01–0,10
3,10	0,015–0,125
4,10	0,05–0,15

FX-R2

Instickning



FX-R2	
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv
3,10	0,10–0,275
4,10	0,15–0,35

TC – Riktvärde för profildjup och antal passeringar



Alla visade värden är riktvärde för stålbearbetning

Metrisk ISO 60° utvändig gänga

Stigning i 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
antal passeringar	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
Gängprofildjup i 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

Metrisk ISO 60° invändig gänga

Stigning i 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
antal passeringar	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
Gängprofildjup i 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° ut- och invändig gänga

Stigning (gänga per / ")	28	26	24	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
antal passeringar	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
Gängprofildjup i 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

Delfprofil 60° ut- och invändig gänga

Utvändig	TC 16-2EI-AG60																
	TC 16-1EI-A60									TC 16-2EI-G60				TC 16-3EI-N60			
Stigning i 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
antal passeringar	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
Gängprofildjup i 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

Invändig	TC 16-2EI-AG60																
	TC 16-1EI-A60									TC 16-2EI-G60				TC 16-3EI-N60			
Stigning i 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
antal passeringar	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
Gängprofildjup i 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

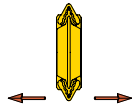
Delfprofil 55° ut- och invändig gänga

Utvändig	TC 16-2EI-AG55												
	TC 16-1EI-A55												
Stigning (gångar per / ")	28	26	24	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8
antal passeringar	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
Gängprofildjup i 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

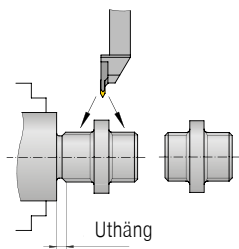
Invändig	TC 16-2EI-G55							TC 16-3EI-N55		
	14	12	11	10	9	8	7	6	5	
Stigning (gångar per / ")	14	12	11	10	9	8	7	6	5	
antal passeringar	8-12	9-14	10-15	11-18	12-20	12-20	12-20	12-20	14-22	
Gängprofildjup i mm	1,22	1,46	1,56	1,80	2,03	2,31	2,40	2,89	3,56	

Jämförelse gängsvärning med system TC och konventionell

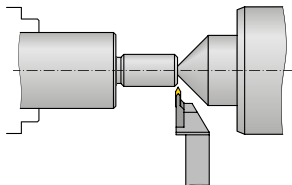
TC



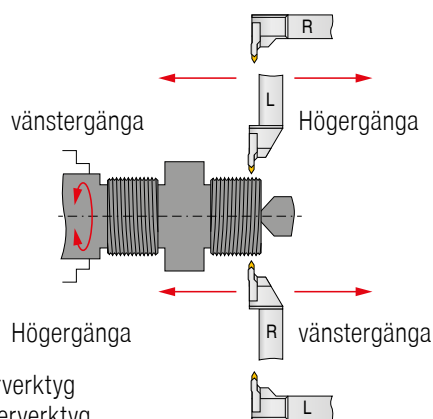
- ▲ neutralt vändskärsutförande möjliggör användning i båda riktningar
- ▲ endast ett gängskär per stigning för delprofil och Whitworth-gänga; endast två gängskär (in- och utvändig) per ISO-gängstigning
- ▲ minskning av lagerförda artiklar
- ▲ Bra spånform genom spånbrytare med spånvinkel + 10°

**Högre effektivitet genom:**

- ▲ kortare bearbetningstid
- ▲ inbesparning av verktygsbyte
- ▲ hög stabilitet med kort fastspänning
- ▲ materialbesparning
- ▲ gängsvärning mellan ansatser möjlig
- ▲ färre verktyg och vändskär

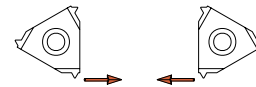


- ▲ mycket god åtkomlighet av arbetsstycket, vilket gör att dubbdockan kan användas även vid mycket små diametrar

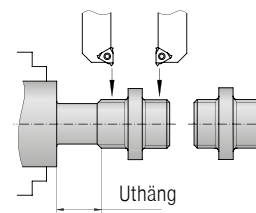


- ▲ enkel användning, då verktyg utan stigningsvinkelkorrektur kan användas i båda riktningarna

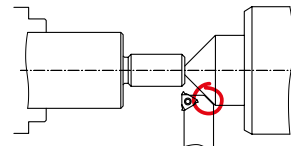
konventionell



- ▲ vändskär i höger- och vänsterutförande, därigenom endast användbar i en riktning
- ▲ för varje gängstigning krävs 4 gängskär (höger – vänster, in- och utvändig)



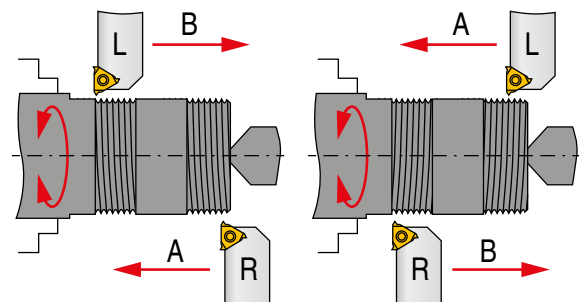
- ▲ för den här bearbetningen krävs 2 verktyg
- ▲ stort uthäng orsakar extra material- och stabilitetsförlust



- ▲ dålig åtkomlighet
- ▲ kollisionsrisk

Högergänga

vänstergänga

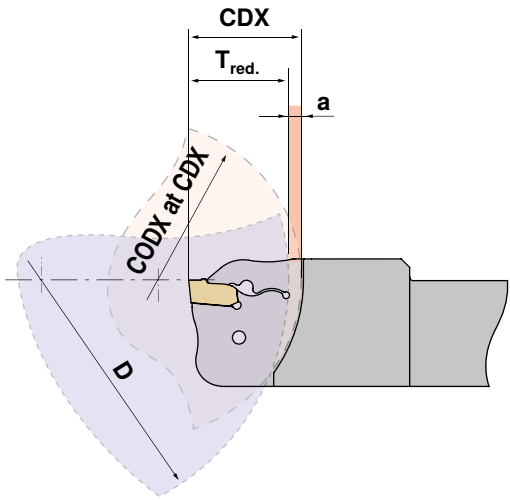


- ▲ Vid konventionell gängsvärning måste stigningsvinkeln beaktas, vilket förutsätter stor fackkännedom
- ▲ endast användbar i en svarvriktning

ModularClamp



ModularClamp-stickmodul är konstruerad för en viss diameter CODX. Om arbetsstyckets diameter överstiger CODX, så reduceras det uppnåbara stickdjupet till mått „a“. Det reducerade måttet erhålls med följande tabell.



- CDX** maximalt insticksdjup i mm
- CODX** maximal arbetsstycks-Ø vid fullt stickdjup i mm
- a** reduceringsvärde i mm

$T_{red.} = CDX - a$

Minskning av stickdjup

	Reducering av maximalt insticksdjup a (mm) (CDX)																	
Storlek		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	
Arbetsstycksdiameter D (mm)																		
Maximal arbetsstycksdiameter (CODX) vid fullt stickdjup(CDX) i mm																		

Beräkningsexempel:

E25R21-GX24-3

Storlek 25

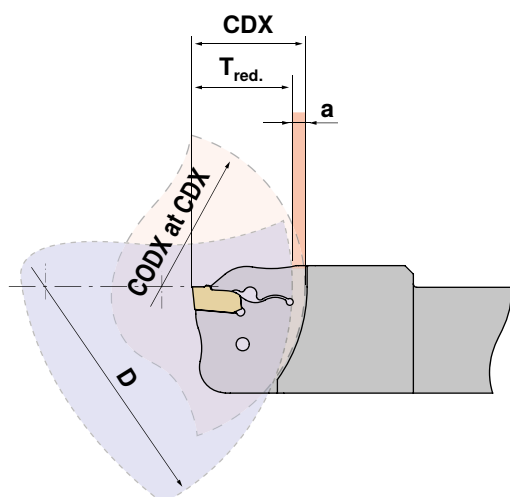
CDX = 21 mm, Ø 75 mm

D = Ø 100 mm

CDX - a = T_{red.}
21 - 2 = 19 mm

MonoClamp

SX



MonoClamp-verktygen är, beroende på stickbredd och skaftstorlek, anpassade till en viss arbetsstycksdiameter CODX. Om arbetsstyckets diameter är större än stickmodulens CODX, reduceras det stickdjup som kan uppnås till måttet „a“. Reduceringens omfattning kontrolleras med följande tabell.

CDX maximalt insticksdjup i mm

CODX maximal arbetsstycks-Ø vid fullt stickdjup i mm

a reduceringsvärde i mm

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

Minskning av stickdjup

Skaft	Reducering av maximalt insticksdjup a (mm) (CDX)																
	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							
Arbetsstycksdiameter D (mm)																	
Maximal arbetsstycksdiameter (CODX) vid fullt stickdjup(CDX) i mm																	

Beräkningsexempel:

E25R0033...

CDX = 33 mm, Ø 66 mm

D = Ø 200 mm

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

$$33 - 1,5 = 31,5 \text{ mm}$$

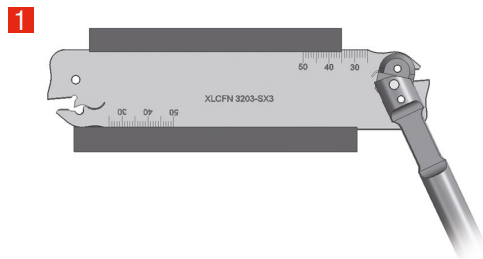
Låsfunktion – SX-System

Systemfunktion – in och uttagning av skäret

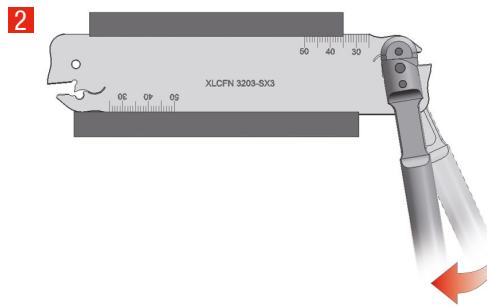
Precisions system för intern och extern stickning

Nyckeln är så konstruerad att materialet aldrig belastas bortom den s k elastiska max punkten

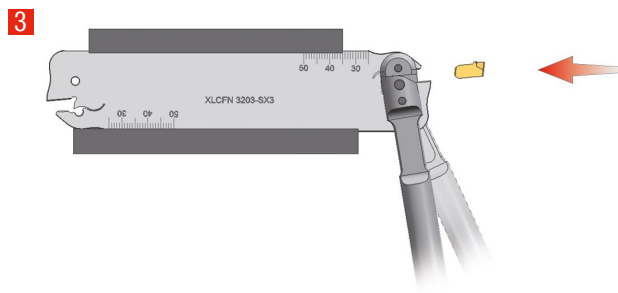
Tack vare växelsystemet hålls materialet inom det elastiska området, vilket ökar livslängden avsevärt.



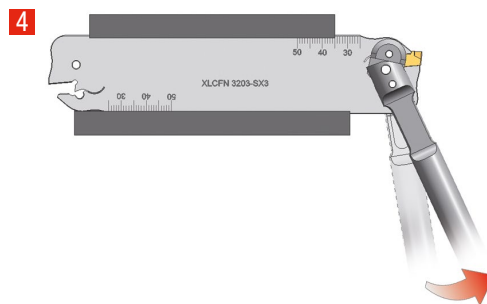
Monteringsverktyget med stift inpassas i dom två urtagen



Monteringsnyckeln dras bakåt i pilens riktning för att öppna fästet i verktyget.



Skäret positioneras och trycks mot anslaget.

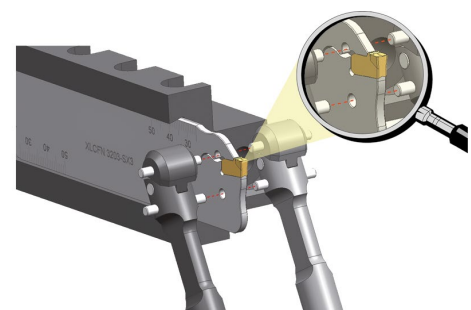


Monteringsnyckeln dras framåt i pilen riktning. Fästet stängs igen och skäret spänns fast.



Vid byte av skär måste nyckeln hållas spänd!

Låsningen är så konstruerad, att monteringsnyckeln kan användas från båda sidor på klingan.



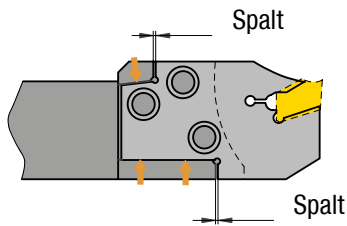
Maximalt utstick för klingan vid längdsvärning

Klinga	max uthäng
SX 2 – SX 3	25 mm
SX 4 – SX 5	30 mm
SX 6	35 mm



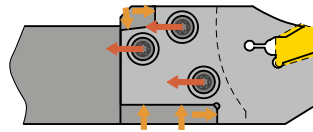
Fastspänningsfunktion – ModularClamp-Modul

Öppen modul

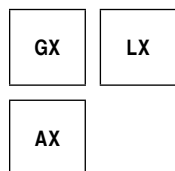
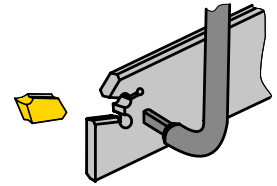


- ▲ Spalt mellan modul och plananliggningsyta för axiell låsning.

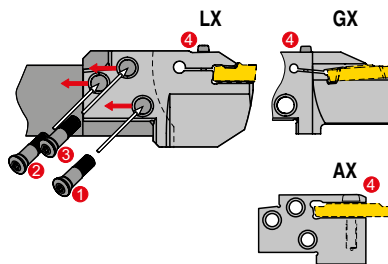
Låst modul



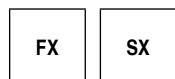
- ▲ Axiell låsning med plananliggningsyta
- ▲ Glappfri passning ger högsta stabilitet



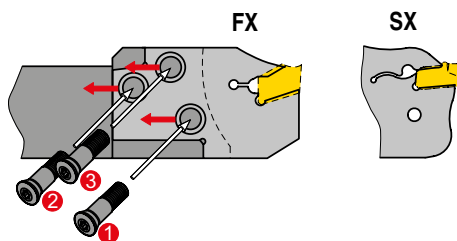
Aktiv låsning av vändskäret



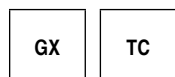
Låsskruvarna 1, 2 och 3 spänner fast modulen. Stickskäret låses fast med hjälp av den elastiska delen av modulen, som i sin tur spänns av skruv 4.



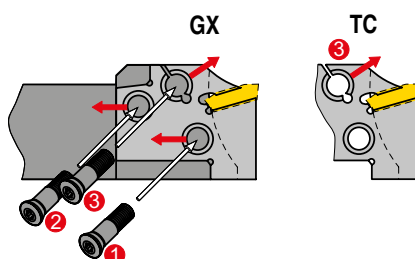
Självlåsning av vändskäret



Låsskruvarna 1, 2 och 3 spänner fast modulen. Självlåsande fastspänning av stickskäret.



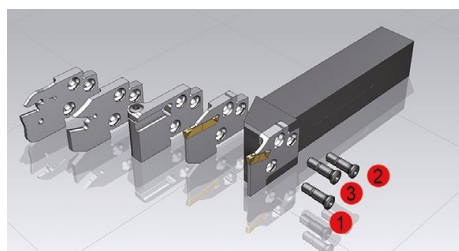
Aktiv låsning av vändskäret



Låsskruvarna 1 och 2 spänner fast modulen. Viktigt: för- och efterdra skruv 1 och 2. Därefter låses vändskäret med skruv nr 3.

Åtdragningsmoment ModularClamp Modulskruvar

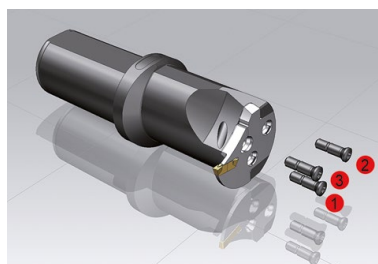
ModularClamp – Grundhållare



Beakta ordningsföljden för till och efterdragning av skruv!

ModularClamp – Grundhållare	Skruv	Torx	Åtdragningsmoment	
			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 – Svarvbom



Beakta ordningsföljden för till och efterdragning av skruv!

ModularClamp – Svarvbom	Skruv	Torx	Åtdragningsmoment	
			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

11

Åtdragningsmoment för skärlåsning

Rekommenderat åtdragningsmoment

Sticksystem	Skruv	Torx	Åtdragningsmoment	
			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

Fördelar med DirectCooling

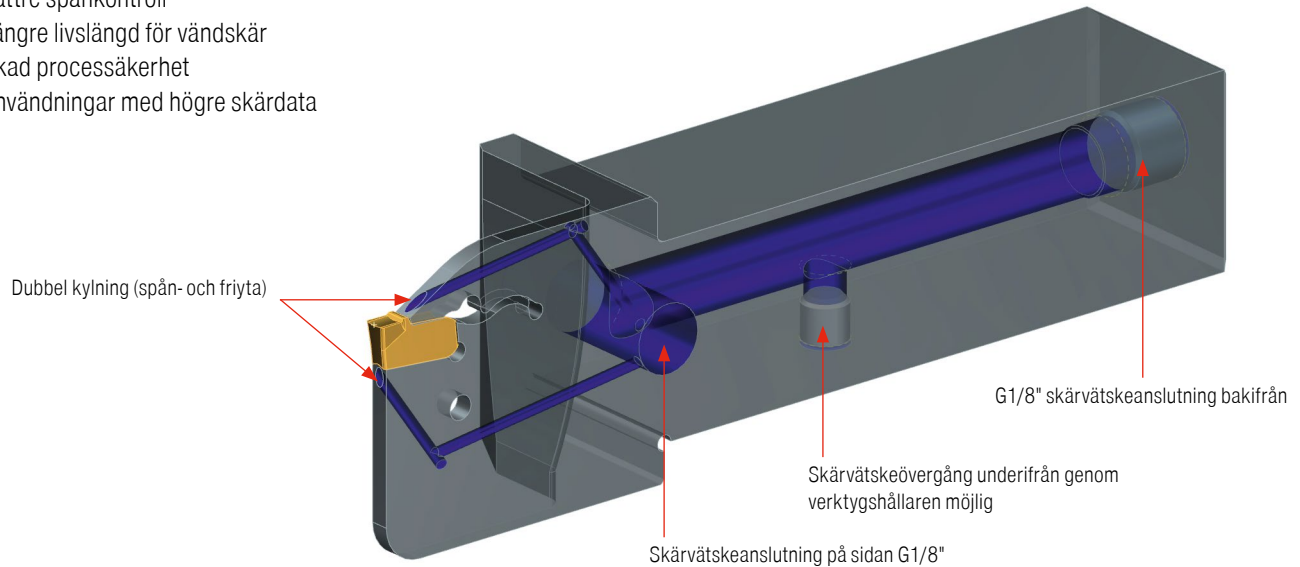
Invändig skärvätsketillförsel vid stickbearbetning har en betydande positiv effekt på din svarvningsprocess.

Följande CERATIZIT stickprogram kan erbjuda invändig skärvätsketillförsel:

- ▲ **SX** Stickhållare (mono-verktyg)

Fördelar med DirectCooling

- ▲ Bättre spånkontroll
- ▲ Längre livslängd för vändskär
- ▲ Ökad processsäkerhet
- ▲ Användningar med högre skärdata



Fördelar med trochoidal svarvning

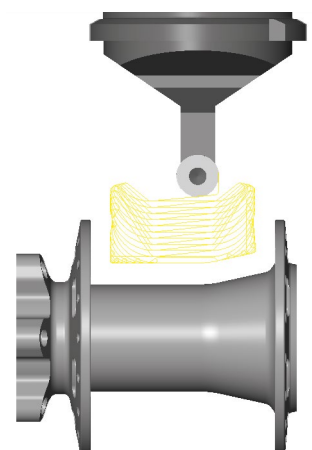
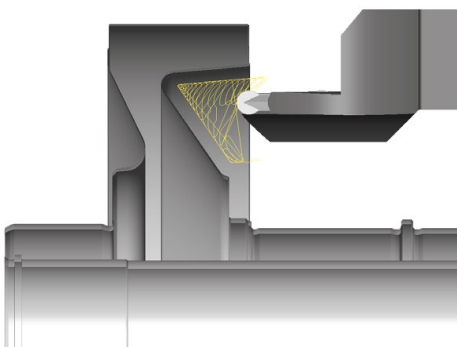
- ▲ Mindre slitage och längre livslängd tack vare mjuk in- och utgång
- ▲ Mindre ingreppsvinkel ger mindre vibrationer
- ▲ Upp till 40 % högre matningsvärde
- ▲ Brett användningsområde i austenitiska stål, värmebeständiga stål, Inconel och legeringar med nickelbas samt långspåniga, duktila material
- ▲ Minskar antalet verktyg

Trochoidal svarvning med hjälp av följande CAM-system:

- ▲ hyperMill – högprestandasvarvning
- ▲ Esprit CAM – ProfitTurning
- ▲ SolidCAM – Svarvning
- ▲ EdgeCAM – Svarvning av vågformer
- ▲ MasterCAM – Dynamic Turning

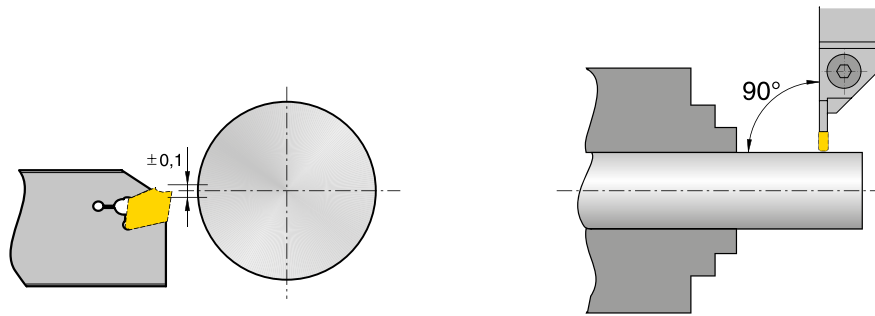
Användningsmöjligheter

- ▲ Radiala och axiala instick och spårfräsning
- ▲ Grovbearbetning – Högmatningssvarvning med rundplatta

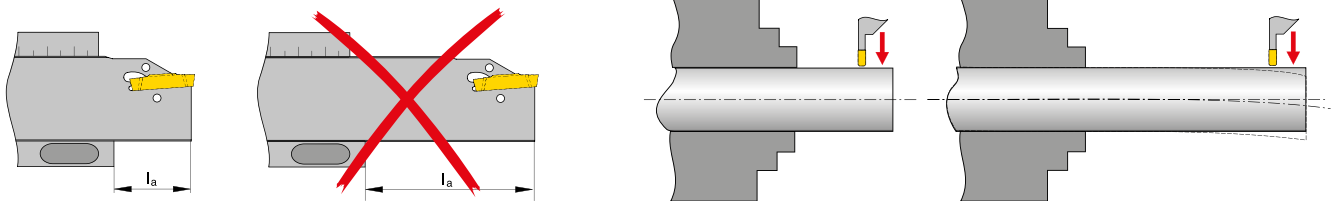


Allmänna råd

Verktögsinställning

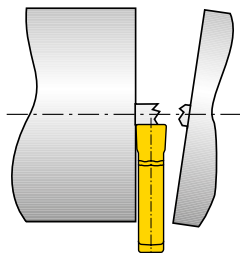


Verktögsuthäng

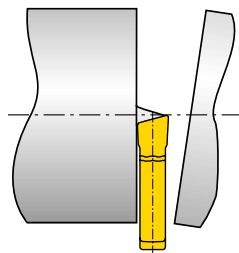


Som tumregel gäller: uthäng l_a bör ej vara större än 8 x s (stickbredden).

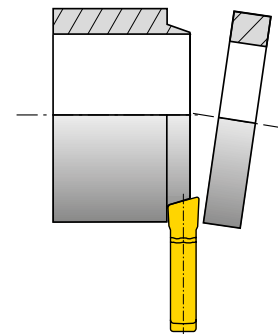
Tips för avstickning



Minska matningen f med ca 50 % from $\varnothing 5$ mm. Stick ej förbi centrum (risk för skärbrott).



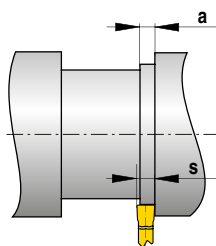
Använd H-resp. V-skär för tappfri avstickning. Matningen bör minskas med 20 – 50 % för att minimera avvikning i sidled p g a snedbelastning.



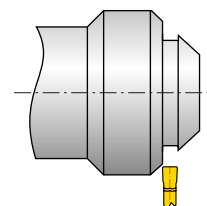
Använd H-resp. V-skär för att förhindra ringbildning. Matningen bör minskas med 20 – 50 % för att minimera avvikning i sidled p g a snedbelastning.

11

Tips för instickning



Vid skärbredd mindre än skärets bredd måste bredden „a“ vara minst 70 % av skärbredden „s“



Vid instickning i sneda ytor måste matningen minskas med ca 20 – 50 %.

Åtgärder vid problem med stickning FX/SX/GX/LX

Problemställning												
Typ av förslitning				Problem med arbetsstycket				Spånbrytning				
Urfilsning	Lösegg	Fasförslitning	Plastisk deformation	Vibrationer	Gradbildning	Bomberad yta	Ytkvalitet	För långa spånor (oregelbunda spånor)	För korta spånor (brutna spånor)			
	↑	↓	↓	↓			↑	↓		Skärhastighet	Skärvärde	Åtgärd
↓			↓	↑		↓	↓	↑	↓	Matning		
↓		↓	↓		↓	↓	↓			Matning vid centrum -R ↑ -F ↓ -M ↓		
↑	↓		~	~	↓	↓	↓	↓	↑	Spånbrytare	Val av skärtyp	
					●					R / L-utförande		
↑		↑	↑	↓	↓	↓	↑			Hörnradie ↑ öka ↓ minska		
↓		↑	↑							Skärmaterial ↑ slitstyrka ↓ seghet	Allmänna kriterier	
				↓		↑	↑			Stickbredd		
~				~		~	~			Fastspänning verktyg		
~				~		~	~			Fastspänning arbetsstycke		
~				~			↓			Uthäng		
~		~		~	~		~			Skärhöjd		
	●	●	●		●		●	●		Kylvätska		

↑ öka
stort inflytande

↑ öka
litet inflytande

↓ undvik, minska
stort inflytande

↓ undvik, minska
litet inflytande

~ kontrollera, optimera

● använd

Åtgärder vid gängproblem TC

Problemställning														
Typ av förslitning				Arbetsstycke				Spånbrytning						
Fasförslitning	Urfilning av skäret	Plastisk deformation	Lösegg	Gradbildning på gångans ytter-Ø	Profil	Ytkvalitet	Vibrationer, vibrationsmärken	Medelspântjocklek för stor	Medelspântjocklek för liten	Spånform (oregelbundna spån)				
↓		↓	↑			↑	↓				Skärhastighet		Skärvärde	Åtgärd
a, b	a, b		a, b	a, b		a, b	a, b	a, b		a, b	Inmatning a – radiell inmatning b – växelvis flankmatning			
↑	↓	↓		↓	↓	↓	↓	↓	↑	↔	Inmatning (skärdjup)			
↓	↑	↑		↔	↔	↑	↔	↑	↓	↓	Antal passeringar			
				●	●	●					Finskär (kalibreringspassering)			
			●			●	●			●	Spånbrytare			
↑	↓	↑									Skärmaterial ↑ slitstyrka ↓ seghet			
				●	●	●					Fullprofil			
											Delprofil			
	↔					↔	↔				Verktyg / vändskär stabilitet			
	↔					↔	↔				Stabilitet arbetsstycke			
	↓					↓	↓				Uthäng			
↔	↔	↔			↔	↔	↔				Skärhöjd			
●	●	●	●	●		●					Kylvätska			

↑ öka
stort inflytande

↑ öka
litet inflytande

↓ undvik, minska
stort inflytande

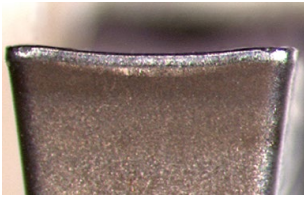
↓ undvik, minska
litet inflytande

~ kontrollera, optimera

● använd

Förslitningsorsaker

Fasförslitning



Nötning på flanken, normalt slitage efter en viss ingreppstid

Orsaker

- ▲ för hög skärhastighet
- ▲ sort med för låg förslitningsresistans
- ▲ otillräcklig kylning

Åtgärd

- ▲ Reducera skärhastigheten
- ▲ välj en slitstarkare sort
- ▲ förbättra kylmedelstillförseln

Urflysning



Överdriven mekanisk stress på skärebben orsakar att HM-partiklar bryts loss

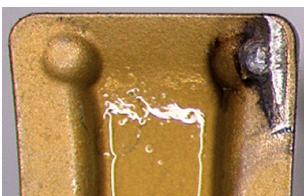
Orsaker

- ▲ för hård sort
- ▲ vibrationer
- ▲ för hög matning och skärdjup
- ▲ spånkollision

Åtgärd

- ▲ använd segare sort
- ▲ använd negativ geometri med spånbrytare
- ▲ reducera utsticket, kontrollera centreringen
- ▲ stabilisera skäret

Gropförslitning



Dom heta spånen orsakar kratrar i skäret på spånytan

Orsaker

- ▲ För hög skärhastighet och/eller matning
- ▲ för liten skärvinkel
- ▲ Sort med för liten slitstyrka
- ▲ felaktig kylning

Åtgärd

- ▲ Minska skärhastigheten och/eller matningen
- ▲ Kontrollera kylmedelsflödet och/eller öka trycket
- ▲ Använd hårdare sort

Plastisk deformation



Stor mekanisk påfrestning leder till hög bearbetningstemperatur, detta kan leda till plastisk deformation.

Orsaker

- ▲ För hög arbetstemperatur, därför mjuknar grundmaterialet
- ▲ Olämpliga sorter
- ▲ otillräcklig kylning

Åtgärd

- ▲ sänk skärhastigheten
- ▲ välj slitstarkare HM-sort
- ▲ Använd kylning

Löseeggsbildning



Materialpåsvetning sker på skärebben, när spån till följd av för låg skärtemperatur ej transporteras bort

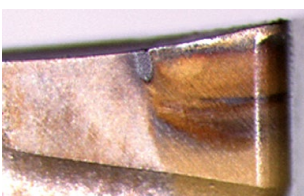
Orsaker

- ▲ för låg skärhastighet
- ▲ för liten spånvinkel
- ▲ felaktigt skärmaterial
- ▲ bristande kylning / smörjning

Åtgärd

- ▲ Höj skärhastigheten
- ▲ Höj spånvinkeln
- ▲ Använd TiN beläggning
- ▲ Använd fetare emulsion

Strålförslitning



Strålförslitning vid maximalt skärdjup

Orsaker

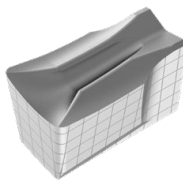
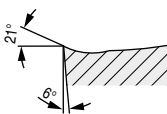
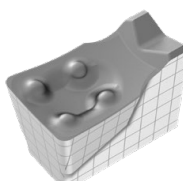
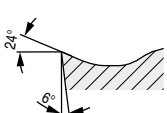
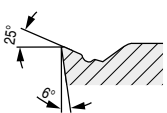
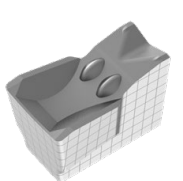
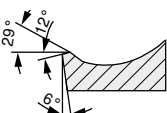
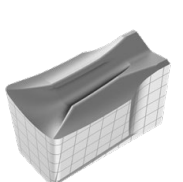
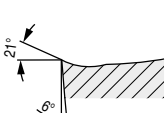
- ▲ Oxidation på skärebben
- ▲ för hög temperatur på skärebben

Åtgärd

- ▲ Användning för olika skärdjup
- ▲ Reducera skärhastigheten
- ▲ Förbättra kylmedelstillförseln

Spånbrytare / användningsexempel

System GX

		jämnt skärförlopp 	varierande skärdjup 	avbrutet skärförlopp 	Modell	f i mm/varv
-F2 ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ låg matning ▲ mindre skärkrafter ▲ första val för rostfria material		CTCP325	CTP1340	CTPP345		0,05–0,15
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
-Standard / -E ▲ positiv geometri ▲ låg till medelmatning ▲ mindre skärkrafter ▲ universellt användbar ▲ första val för axiell stickning		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTPP345		0,05–0,17
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
-M40 ▲ stabil geometri ▲ medelmatning ▲ universellt användbar ▲ bra spånkontroll		CTCP325	CTP1340	CTPP345		0,075–0,20
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
-M1 ▲ mycket stabil skäregg ▲ medel-hög matning ▲ för avbrutet skärförlopp ▲ för höghållfasta material ▲ första val för avstickning		CTCP325	CTP1340	CTPP345		0,1–0,20
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
-27P ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ skarp skäregg ▲ polerad spånyta ▲ första val för icke järn-metaller						0,05–0,25
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T			
		H216T				

Spånbrytare / användningsexempel

System GX

		jämnt skärförlopp	varierande skärdjup	avbrutet skärförlopp	Modell	f i mm/varv
Standard – Radie		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		0,05–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340			
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-M3 – Radie		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		0,07–0,20
		CTCP335	CTCP335			
		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		
		CTCP325				
		CTCP325				
-27P – Radie						0,05–0,30
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T			
		H216T				

Segerringstickning

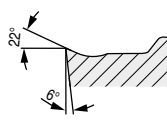
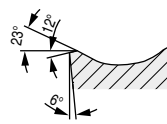
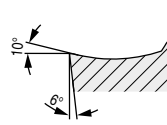
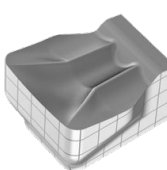
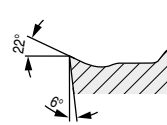
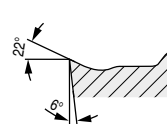
Standard		CTP1340	CTP1340	CTP1340		0,05–0,30
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340			

System AX

-F50		CTP1340	CTP1340	CTP1340		0,025–0,125
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340			

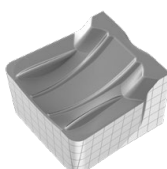
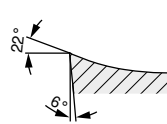
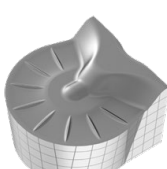
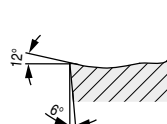
Spånbrytare / användningsexempel

System SX

		jämnt skärförlopp 	varierande skärdjup 	avbrutet skärförlopp 	Modell	f i mm/varv
-F2 ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ låg matning ▲ mindre skärkrafter ▲ första val för rostfria material		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTPP345		0,05–0,15
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-M1 ▲ mycket stabil skäregg ▲ medel-hög matning ▲ för avbrutet skärförlopp ▲ för höghållfasta material ▲ första val för avstickning		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTPP345		0,10–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-M2 ▲ stabil geometri ▲ medelmatning ▲ universellt användbar ▲ bra spånkroll		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTPP345		0,075–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-27P ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ skarp skäregg ▲ polerad spånyta ▲ första val för icke järn-metaller						0,05–0,25
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T			
		H216T				
-M3 – Radie ▲ stabil geometri ▲ medel-hög matning ▲ hög ytkvalitet ▲ radieinstick / kopiersvarvning		CTCP335	CTCP335/CTP1340	CTP1340		0,05–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP335	CTCP335/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			

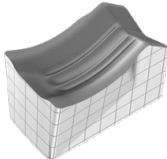
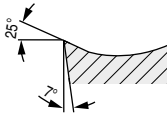
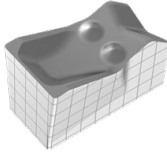
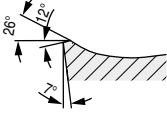
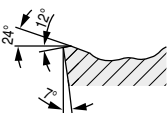
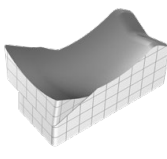
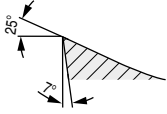
11

System LX

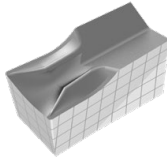
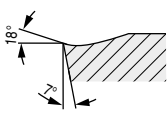
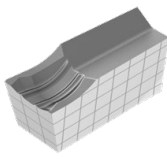
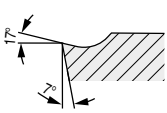
-M2 ▲ stabil geometri ▲ medelmatning ▲ universellt användbar ▲ bra spånkroll		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTCP335		0,20–0,50
		CTCP335	CTP1340	CTP1340		
		CTCP325	CTCP325	CTCP335		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-M3 – Radie ▲ stabil geometri ▲ medel-hög matning ▲ hög ytkvalitet ▲ radieinstick / kopiersvarvning		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTCP335		0,15–0,35
		CTCP335	CTCP335/CTP1340	CTP1340		
		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			

Spånbrytare / användningsexempel

System FX

		jämnt skärförlopp 	varierande skärdjup 	avbrutet skärförlopp 	Modell	f i mm/varv
-F1 ▲ mycket positiv geometri ▲ låg-medelmatning ▲ mindre skärkrafter ▲ bra spånkroll ▲ mindre tendens till löseggbildning		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTPP345		0,05-0,15
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-M1 ▲ mycket stabil skäregg ▲ medel-hög matning ▲ för avbrutet skärförlopp ▲ för höghållfasta material ▲ första val för avstickning		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTPP345		0,08-0,20
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-R2 ▲ mycket stabil skäregg ▲ höga matningar ▲ bra spånkroll		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTPP345		0,10-0,27
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
-27P ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ skarp skäregg ▲ polerad spånyta ▲ första val för icke järn-metaller						0,03-0,13
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T			
		H216T				

System MC

-F2 ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ låg matning ▲ mindre skärkrafter ▲ första val för rostfria material		CTP1340	CTP1340	CTP1340		0,05-0,10
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340			
-F3 ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ låg matning ▲ mindre skärkrafter ▲ mindre grad-/tappbildning		CTP1340	CTP1340	CTP1340		0,02-0,06
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340			

Kodningsexempel Stickverktyg
Stickskar

GX	16	2	E	3.00	N	0.50
Stickssystem (GX)	Skärflängd (16 mm)	Bredd på hållare / Modul eller fästspänningsyta (2 mm)	Skärform, användning	Stickbredd (3,00 mm)	Placering av skär N=Neutral L=Vänster R=Höger	Storlek, hörnradie (0,5 mm)
Modul						
E	25	R	12	GX	16	2
Användning E=Utvändig I=Invändig	Storlek (25 mm)	Utförande Modul R=Höger L=Vänster	Maximalt stickdjup (12 mm)	Stickssystem (GX)	Skärstorlek (16 mm)	Bredd 2

Grundhållare

E	25	R	00	2525	L	
Användning E=Utvändig I=Invändig	Storlek (25 mm)	Utförande hållare R=Höger L=Vänster	Ställvinkel 0°	Skärftutförande 25x25 mm	Skärftlängd L = (sh. ISO)	

Monohållare

E	25	R	00	33	2525	M	K	DC	SX3
Användning E=Utvändig I=Invändig	Storlek (25 mm)	Utförande hållare R=Höger L=Vänster	Ställvinkel 0°	Stickdjup (33 mm)	Skärftutförande 25x25 mm	Skärftlängd M = (sh. ISO)	Skärflåsning K = Key	Kylning DC = DirectCooling	Stickssystem/bredd (3 mm)



Grundhållare

E25 R 00 - 2525L

Modul

E25 R 12 - GX 16-2

Stickskar

GX 16-2 E3.00 N 0.50

Sortöversikt

CTCP325

- ▲ Hårdmetall, TiCN-Al₂O₃-belagd
- ▲ ISO | **P25** | M20 | **K30** | S25
- ▲ Slitstark lösning för stål- och gjutjärnsmaterial vid höga skärhastigheter

CTCP335

- ▲ Hårdmetall, TiCN-Al₂O₃-belagd
- ▲ ISO | **P35** | M30 | **K35**
- ▲ Det tillförlitliga valet för bearbetning av stål- och gjutgodsmaterial

CTPP345

- ▲ Hårdmetall, TiAlTaN-belagd
- ▲ ISO | **P45** | **M40** | S40
- ▲ Tillförlitlig lösning för stålmaterial och austenitiskt stål vid stabila förhållanden

CTP1340

- ▲ Hårdmetall, TiAlTaN-belagd
- ▲ ISO | **P30** | **M25** | **K30** | N30 | **S30** | O30
- ▲ Universellt användningsbar högprestandasort för stål, austenitiskt stål, gjutgods och värmebeständiga legeringar

CTPP520

- ▲ Hårdmetall, TiAlTaN-belagd
- ▲ ISO | **P20** | **M15** | **K25** | S25 | H5
- ▲ Slitstark sort för våtbearbetning av stål

CTPP535

- ▲ Hårdmetall, AlTiN-belagd
- ▲ ISO | **P35** | **M30** | **K25** | **S30**
- ▲ Seg gångsvarvningssort för universell användning

H216T

- ▲ Hårdmetall, obelagd
- ▲ ISO | **K15** | **N15** | S15 | O5
- ▲ Obelagd hårdmetallsort för bearbetning av aluminium och andra icke-järnmetaller
- ▲ Även mycket lämplig för HSC-bearbetning

CWX500

- ▲ Hårdmetall, TiAlN-belagd
- ▲ ISO | **K30**
- ▲ Universell hårdmetallsort för nästan alla material

Användningsområde

