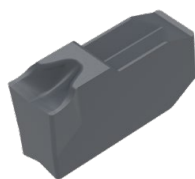


Nya produkter för operatören



→ Sida 15

NEW -M7

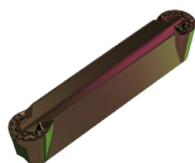
Den nya M7-geometrin är avsedd för spår- och avstickning och ger goda resultat i framför allt stål, med medelhög till hög matning.



→ Sida 16

NEW -M8

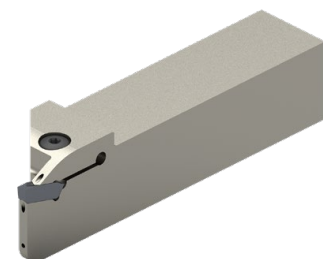
Den slipade M8-geometrin bör vara ditt förstaval vid bearbetning av rostfritt stål. Geometrin kan endast användas för spår- och avstickning.



→ Sida 57

NEW -M33

M33-geometrin är det perfekta komplementet till den befintliga M3-geometrin och är väl lämpad för finbearbetning. Dessutom passar geometrin utmärkt för bearbetning av seiga och duktila material.



→ Sida 48+49

→ Sida 65+66

NEW GX-MonoClamp med DirectCooling

Den nya generationen av GX-MonoClamp-verktygshållare kan fås både med och utan DirectCooling. Uppdateringen av GX-monohållarna garanterar förbättrad stabilitet, prestanda och processäkerhet.



Hålbearbetning

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

Gängbearbetning

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

Svarvbearbetning

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

Fräsbearbetning

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

Fastspänningsteknik

- 16 Verktygshållare och tillbehör
- 17 Uppspänning arbetsstycke

- 18 Materialexempel

Innehållsförteckning

Symbolförklaring	5
Toolfinder – Systemöversikt	5
Toolfinder – Val av verktyg	6–9
Toolfinder – grundhållare och ytterligare system	10
Produktprogram	11–101
Teknisk information	
Skärdata	102–104
Skärdjup och matning	105–110
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 Modulskravar	117
Fördelar med DirectCooling	118
Fördelar med trochoidal svarvning	118
Allmänna råd	119
Åtgärder vid problem och orsaker till slitage	120–122
Översikt spånbrytare	123–126
Kodningsexempel Stickverktyg	127
Sortbeskrivning och översikt	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.

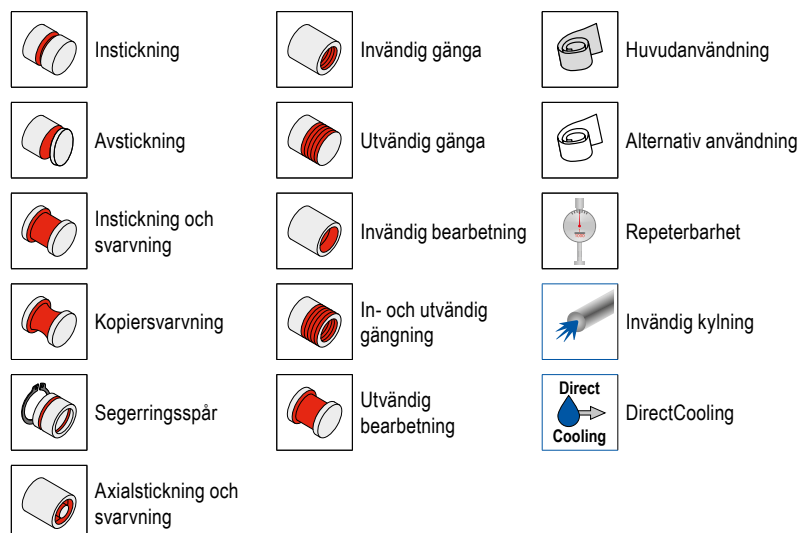
Fördelar med DirectCooling

- ▲ Bättre spånk kontroll
- ▲ Längre livslängd för vändskäret
- ▲ Ökad processäkerhet
- ▲ Användning av högre skärdata
- ▲ Minskat slitage
- ▲ Universell användning



cuttingtools.ceratizit.com/se/sv/direct-cooling

Symbolförklaring



F	M	R

F: Finbearbetning
 M: Medelbearbetning
 R: Grov bearbetning

	Jämnt skärförlopp
	Varierande skärförlopp
	Intermittenta skärförlopp

-F2 CTPP345	Spånbrytare Hårdmetallsort
-----------------------	-------------------------------

Systemöversikt

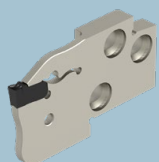
Antal skär	System	Instickning	Avstickning	Instickning och svarvning	Kopiersvarvning	Axialstickning och svarvning	Utvändig gänga	Invändig gänga	Segerringsspår	Invändig bearbetning	Utvändig bearbetning		Invändig bearbetning		Axiell bearbetning		Sida
											CW	CDX	DMIN	CDX	DAXN	CDX	
											(mm)	(max/mm)	(mm)	(max/mm)	(Ø min.)	(max/mm)	
1	SX										2 – 6	60					11–26
	FX										2,2 – 9,7	80					27–34
	LX											8 – 10	80	200	34	500	39
2	GX 09										2 – 3,5	7	16	6			35–51
	GX 16										2 – 6	12	20,5	11			35–51
	GX 24										2 – 6	21	42	19	45	25	52–69
	TC												20				87–94
	AX										3	15			10	15	83–86
3	TX										0,5 – 5,15	8	46	2	20	3	70–78

Toolfinder

ModularClamp



SX



18



FX



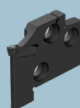
32



GX
09



43



44



45



46



GX
16



43



44

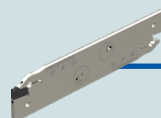


45

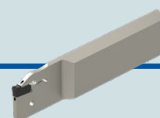


46

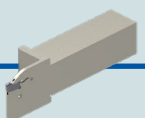
MonoClamp



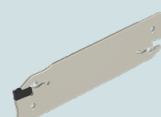
19



21+23



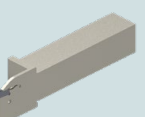
25



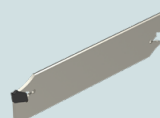
20



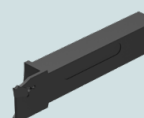
22+24



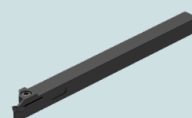
26



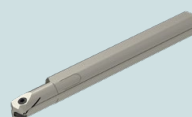
33



34



47



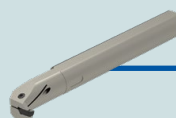
50



48



49



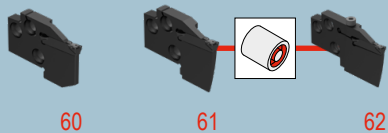
51



Spånbytare		Stickbredd	Instickning	Avstickning	Instickning och svarvning	Kopiersvarvning	Axialstickning och svarvning	Segerringspår	F Finbearbetning	M Medelbearbetning	R Grov bearbetning	Stål Rostfritt Gjutjärn Ice-järn metaller Värmebeständig Härdat stål Ikemetaliska material	Sida
SX	-F2	2-4											11
	-M1	2-6											12
	-M2	2-6											13
	-M3	CRE 1,5-3,0											14
	NEW -M7	2-6											15
	NEW -M8	2-6											16
	-27P	2-4											17
FX	-F1	2,2-4,1											27
	-M1	2,2-9,7											28+29
	-27P	2,2-4,1											30
	-R2	3,1-4,1											31
GX 09 GX 16	-F2	GX09/16 2-5											35
	Standard	GX09/16 2-6											36
	-M40	GX09/16 2-6											37
	-M1	GX16 2-4											38
	-27P	GX16 2-6											39
		GX09/16 1-4,25											40
	Standard Radie	GX09/16 CRE 0,8-3,0											41
	-27P Radie	GX16 CRE 1,5-2,5											42

Toolfinder

ModularClamp



60

61

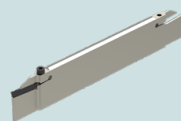
62

GX
24



63

MonoClamp



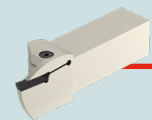
64



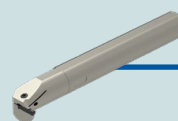
65



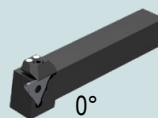
66



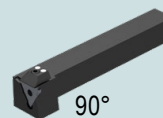
69



67+68

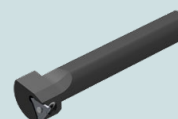


75+76



77

TX

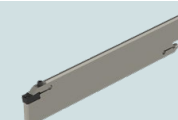


78



81

LX

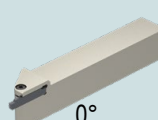


82

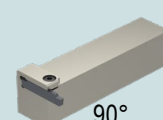


84

AX



85

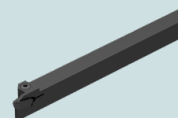


86



92

TC



93



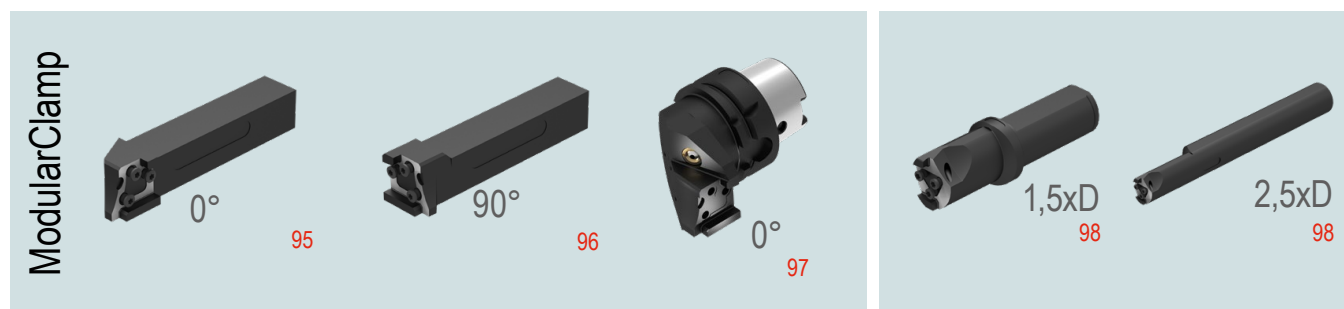
94

TC

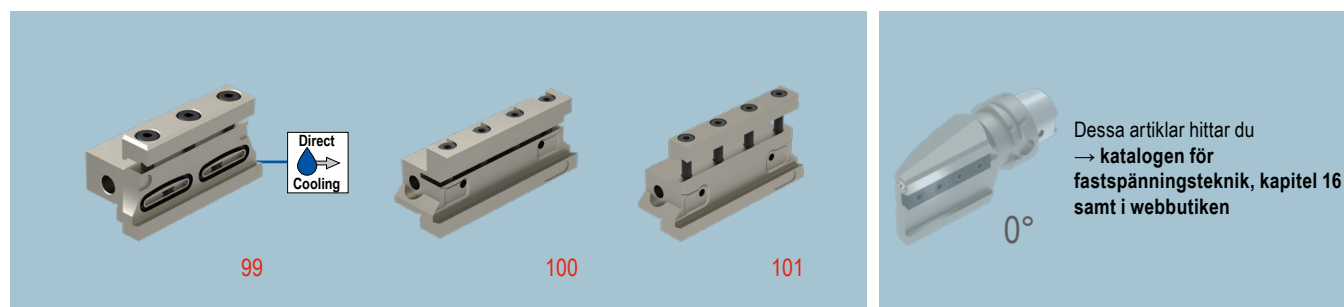
Spånbytare		Stickbredd	Instickning	Avstickning	Instickning och svarvning	Kopiersvarvning	Axialstickning och svarvning	Segerringspår	F Finbearbetning	M Medelbearbetning	R Grov bearbetning	Stål	Rostfritt	Gjutjärn	Ice-järn metaller	Värmebeständig	Härdat stål	Iskemmetalliska material	Sida
GX 24	-F2	GX24	3–6																52
	-E	GX24	3–6																53
	-M1	GX24	2–4																54
	-M40	GX24	3–6																55
	-M3	GX24	CRE 1,5–3,0																56
	NEW -M33	GX24	CRE 1,5–3,0																57
	-27P	GX24	3–6																58
	-27PF	GX24	CRE 3–4																59
TX			1,99–2,79																70
			0,57–5,29																71
			CRE 0,25–2,50																72
			1,5–4,0																73
			1,5–3,0																74
LX	-M2		8–10																79
	-M3		CRE 4,0																80
AX	-F50		3																83

Gängtyp		Gängbearbetning							
TC		60° Fullprofil							87+88
		60° Delprofil							89
		55° Fullprofil							90
		55° Delprofil							91

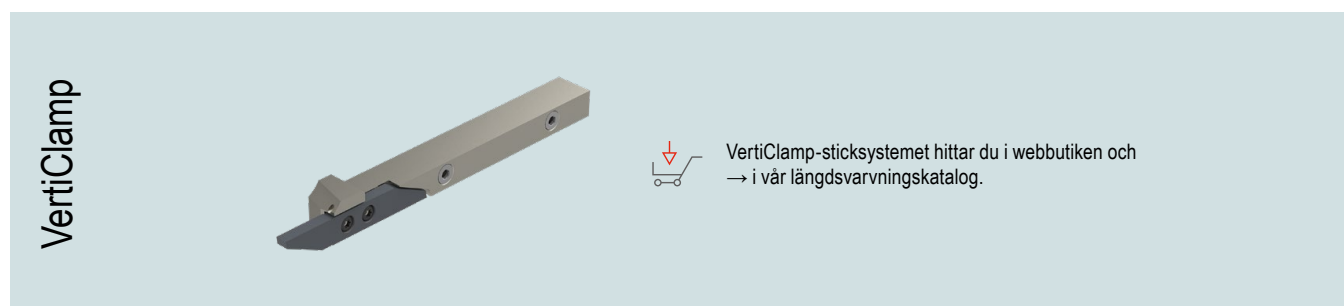
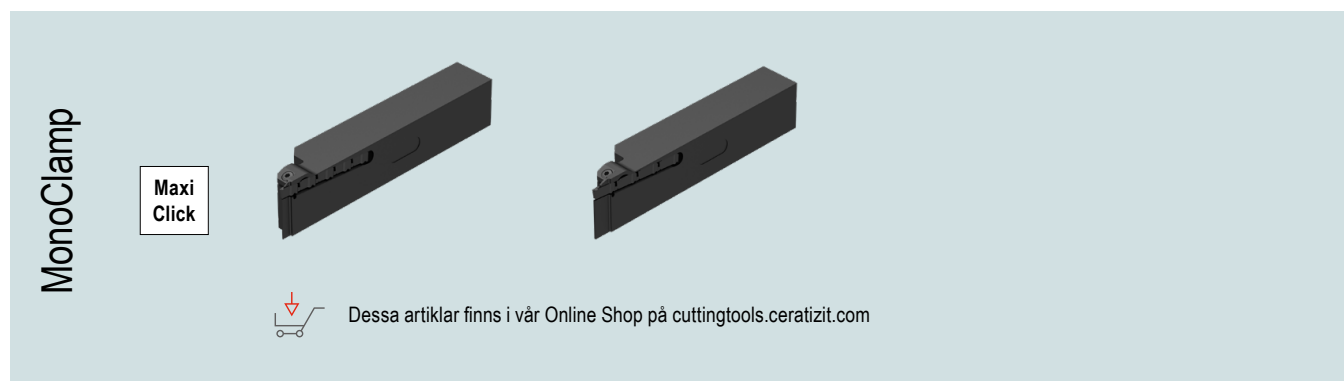
Grundhållare ModularClamp-system



Spännblock för klingor

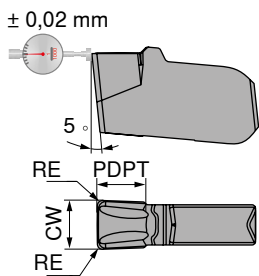
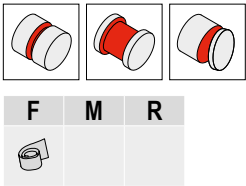


Ytterligare sticksystem

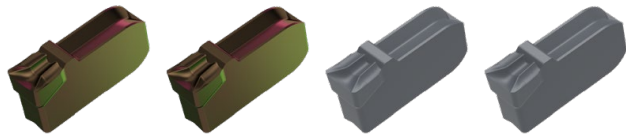


Skär SX

▲ Hög precision slipad geometri



-F2	-F2	-F2	-F2
CTCP325	CTCP335	CTPP345	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Beteckning	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 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					22,54	822	22,54	622
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	24,23	923	24,23	523	24,23	823	24,23	623
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4					25,63	824	25,63	624
P					●		●		●		●	
M					○		○		●		●	
K					●		●					●
N												○
S					○				○			●
H												
O												○

→ v_c sida 103
→ Användningsrekommendationer på sida 108

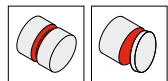
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 18	→ 19+20	→ 21-24	→ 25+26

Skär SX

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

-M1
CTCP325

DRAGONSKIN

-M1
CTCP335

DRAGONSKIN

-M1
CTPP345

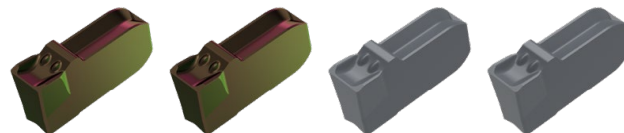
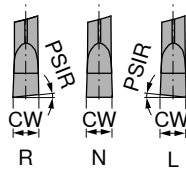
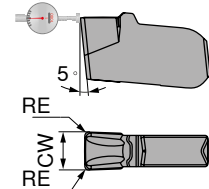
DRAGONSKIN

-M1
CTP1340

DRAGONSKIN



± 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				15,11 612
SX E3.00 L 6	L	3	0,2	6°	-SX3	16,09 913			16,09 613
SX E4.00 L 6	L	4	0,3	6°	-SX4				16,95 614
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2		-SX2	15,11 922	15,11 52200	15,11 822	15,11 622
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,2		-SX3	16,09 923	16,09 523	16,09 823	16,09 623
SX E4.00 N 0.30	N	4	0,3		-SX4	16,95 924	16,95 524	16,95 824	16,95 624
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,3		-SX5	18,05 925	18,05 52500	18,05 825	18,05 625
SX E6.00 N 0.40	N	6	0,4		-SX6	19,47 926	19,47 52600	19,47 826	19,47 626
SX E2.00 R 6	R	2	0,2	6°	-SX2				15,11 602
SX E3.00 R 6	R	3	0,2	6°	-SX3	16,09 903			16,09 603
SX E4.00 R 6	R	4	0,3	6°	-SX4				16,95 604
P						●	●	●	●
M						○	○	●	●
K						●	●		●
N									○
S						○		○	●
H									
O									○

→ v. sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 109



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



Mer information hittar du på sida 119

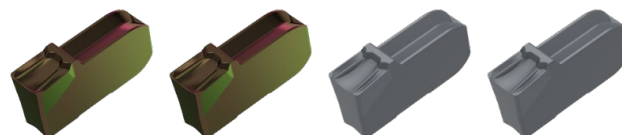
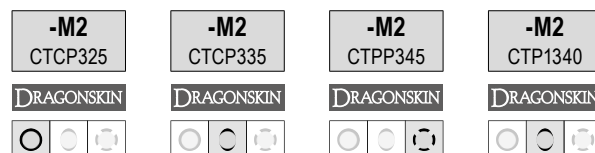
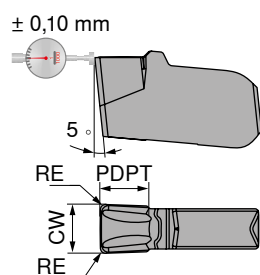
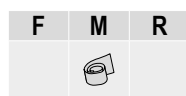
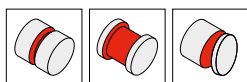
Invärdig bearbetning

Utvärdig bearbetning

		→ 18	→ 19+20	→ 21–24	→ 25+26			

Stickeskär SX

▲ Allround geometri för av- och instickning samt längdsvärning



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	15,11	922	15,11	522	15,11	822	15,11	622
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	16,09	923	16,09	523	16,09	823	16,09	623
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4	16,95	924	16,95	524	16,95	824	16,95	624
SX E5.00 N 0.40	5	0,4	2,7	-SX5	18,05	925	18,05	525	18,05	825	18,05	625
SX E6.00 N 0.50	6	0,5	3,0	-SX6	19,47	926	19,47	526	19,47	826	19,47	626
P					●		●		●		●	
M					○		○		●		●	
K					●		●					●
N												○
S					○				○			●
H												
O												○

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 108

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

		→ 18	→ 19+20	→ 21-24	→ 25+26			

Radie-stickskär SX

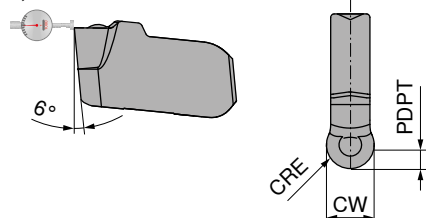
▲ För instickning och kopiersvarvning

▲ Mycket bra spånkontroll



F	M	R

± 0,10 mm



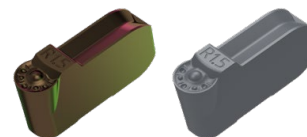
-M3
CTCP335

DRAGONSKIN



-M3
CTP1340

DRAGONSKIN



Beteckning	CW +/-0,05 mm	CRE mm	PDPT mm	för hållare
SX R3.00 N 1.50	3	1,5	1,5	-SX3
SX R4.00 N 2.00	4	2,0	2,0	-SX4
SX R5.00 N 2.50	5	2,5	2,5	-SX5
SX R6.00 N 3.00	6	3,0	3,0	-SX6

70 344 ...

EUR

1C/72

17,10

18,05

19,06

531

532

533

70 344 ...

EUR

1C/72

17,10

18,05

19,06

20,73

631

632

633

634

P	•	•
M	○	•
K	•	•
N		○
S		•
H		
O		○

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 109

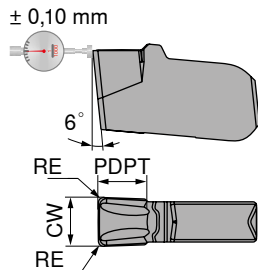
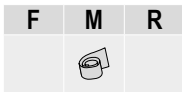
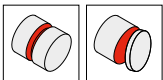
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

		→ 18	→ 19+20	→ 21-24	→ 25+26		

Skär SX

▲ För in- och avstickning vid medelhög till hög matning



NEW

-M7

CTP1340

DRAGONSKIN



Beteckning	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	för hållare
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6

70 347 ...

EUR
1C/72

15,11	62200
16,09	62300
16,95	62400
18,05	62500
19,47	62600

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 108

Invändig bearbetning

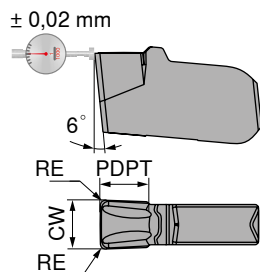
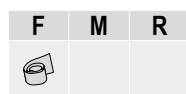
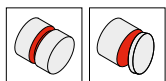
Utvändig bearbetning

		→ 18	→ 19+20	→ 21-24	→ 25+26			

Skär SX

▲ Slipad geometri

▲ Förstavalet för in- och avstickning av rostfritt stål

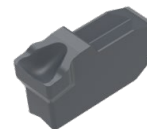


NEW

-M8

CTP1340

DRAGONSKIN



70 348 ...

EUR

1C/72

Beteckning	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	för hållare
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6

22,54 62200

24,23 62300

25,63 62400

27,29 62500

29,43 62600

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 108

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

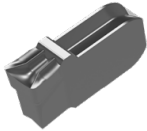
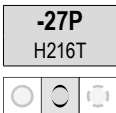
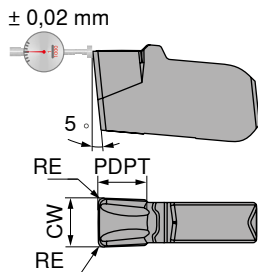
		→ 18	→ 19+20	→ 21-24	→ 25+26			

Skär SX

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



F	M	R



Beteckning	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	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

70 349 ...

EUR
1C/72

17,93	122
19,19	123
20,31	124

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 109

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

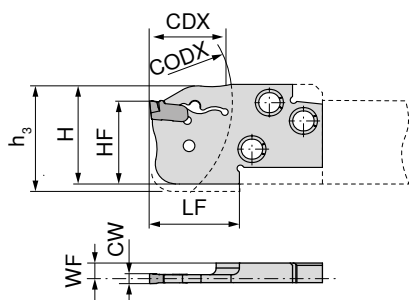
		→ 18	→ 19+20	→ 21-24	→ 25+26			

ModularClamp MSS – Radialstickmodul SX

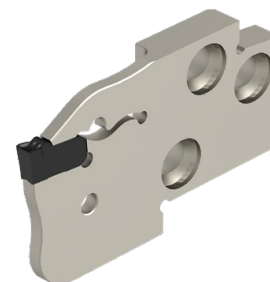
▲ För in- och avstickning samt svarvning

Leveransinnehåll:

Endast stickmodul



Bilden visar högerutförande



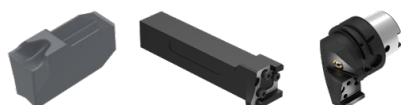
ISO-beteckning	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	h ₃ mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
										70 897 ...		70 896 ...	
E20 R/L 20-SX2	20	2	3,57	22	24	27	60	20	SX .2..	EUR 2C/71 105,46	020	EUR 2C/71 105,46	020
E20 R/L 20-SX3	20	3	3,20	22	24	27	60	20	SX .3..	105,46	120	105,46	120
E25 R/L 20-SX2	25	2	5,07	22	30		75	20	SX .2..	106,23	025	106,23	025
E25 R/L 25-SX3	25	3	4,70	27	30		75	25	SX .3..	106,23	125	106,23	125
E25 R/L 35-SX3	25	3	4,70	37	30		75	35	SX .3..	107,24	225	107,24	225
E25 R/L 25-SX4	25	4	4,30	27	30		75	25	SX .4..	106,23	325	106,23	325
E25 R/L 35-SX4	25	4	4,30	37	30		75	35	SX .4..	107,24	425	107,24	425



Utkastare-SX

Reservdelar för stickskär

		70 950 ...	
		EUR 2A/28	
SX .2..	SX 2-3	32,65	836
SX .3..	SX 2-3	32,65	836
SX .4..	SX 4-6	33,31	837



→ 11-17

→ 95+96

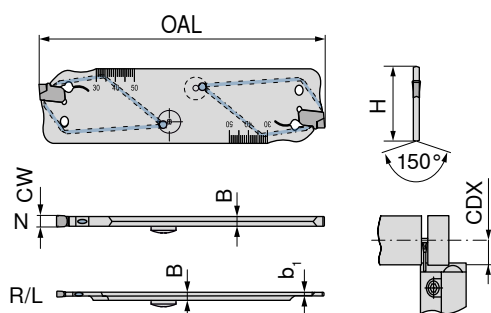
→ 97

 Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX-DC standard

Leveransinnehåll:

Klinga inkl. 1 tätningsskruv



ISO-beteckning	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CDX mm	för sticksjär	R/L/N	70 884 ...	
									EUR 2A/25	
XLCF L 2602-DC-SX2	2	26	2,4	1,6	110	25	SX 2..	L	185,38	712
XLCF R 2602-DC-SX2	2	26	2,4	1,6	110	25	SX 2..	R	185,38	512
XLCF N 2603-DC-SX3	3	26	2,5		110	35	SX 3..	N	185,38	613
XLCF N 2604-DC-SX4	4	26	3,3		110	40	SX 4..	N	185,38	614
XLCF L 3202-DC-SX2	2	32	2,4	1,6	150	26	SX 2..	L	200,88	702
XLCF R 3202-DC-SX2	2	32	2,4	1,6	150	26	SX 2..	R	200,88	502
XLCF N 3203-DC-SX3	3	32	2,5		150	50	SX 3..	N	200,88	603
XLCF N 3204-DC-SX4	4	32	3,3		150	50	SX 4..	N	200,88	604
XLCF N 3205-DC-SX5	5	32	4,3		150	55	SX 5..	N	200,88	605
XLCF N 3206-DC-SX6	6	32	5,2		150	60	SX 6..	N	200,88	606

Reservdelar för sticksjär	Skruvmejsel		Utkastare-SX		Tätningsskruv	
	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...			
	EUR Y7	EUR 2A/28	EUR 2A/28			
SX 2..	T15 - IP	14,60 128	SX 2-3	32,65 836	M4 x 3	16,13 450
SX 3..	T15 - IP	14,60 128	SX 2-3	32,65 836	M4 x 3	16,13 450
SX 4..	T15 - IP	14,60 128	SX 4-6	33,31 837	M4 x 3	16,13 450
SX 5..	T15 - IP	14,60 128	SX 4-6	33,31 837	M4 x 3	16,13 450
SX 6..	T15 - IP	14,60 128	SX 4-6	33,31 837	M4 x 3	16,13 450



→ 11-17

→ 99

→ Kapitel 16

→ Kapitel 16

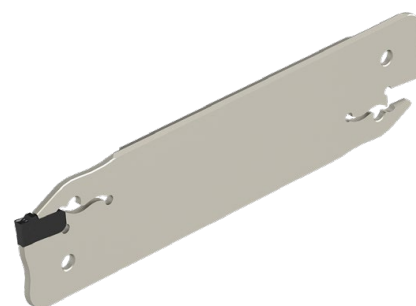
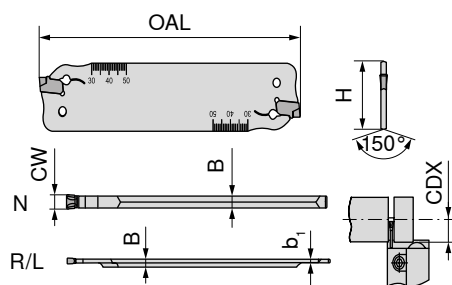


Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX standard

Leveransinnehåll:

Endast klinga



ISO-beteckning	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CDX mm	för stickskär	R/L/N
XLCF L 2602-SX2	2	26	2,4	1,5	110	25	SX .2..	L
XLCF R 2602-SX2	2	26	2,4	1,5	110	25	SX .2..	R
XLCF N 2603-SX3	3	26	2,4		110	35	SX .3..	N
XCLF N 2604-SX4	4	26	3,2		110	40	SX .4..	N
XLCF L 3202-SX2	2	32	2,4	1,5	150	25	SX .2..	L
XLCF R 3202-SX2	2	32	2,4	1,5	150	25	SX .2..	R
XLCF N 3203-SX3	3	32	2,4		150	50	SX .3..	N
XLCF N 3204-SX4	4	32	3,2		150	50	SX .4..	N
XLCF N 3205-SX5	5	32	4,2		150	55	SX .5..	N
XLCF N 3206-SX6	6	32	5,2		150	60	SX .6..	N

70 884 ...

EUR

2A/25

108,65

212

108,65

012

108,65

113

108,65

114

113,70

202

113,70

002

113,70

103

113,70

104

113,70

105

113,70

106



Utkastare-SX

Reservdelar för stickskär

Reservdelar för stickskär		EUR	
SX .2..	SX 2-3	32,65	836
SX .3..	SX 2-3	32,65	836
SX .4..	SX 4-6	33,31	837
SX .5..	SX 4-6	33,31	837
SX .6..	SX 4-6	33,31	837



→ 11-17

→ 100+101

→ Kapitel 16

→ Kapitel 16

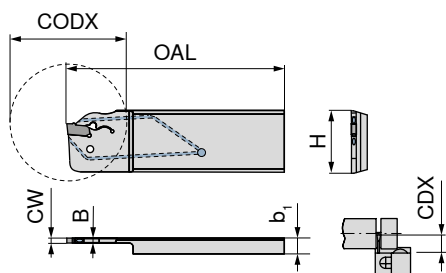


Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

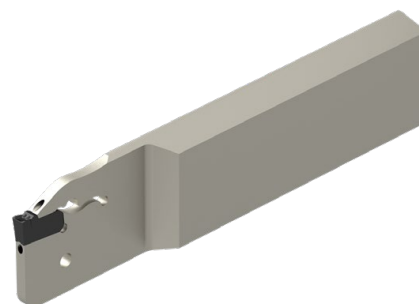
MonoClamp – Radiell klinga SX-DC förstärkt

Leveransinnehåll:

Endast klinga



Bilden visar högerutförande



ISO-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 R 2608-DC-SX3	3	26	2,5	8	110	66	33	SX .3..	R
XLCF L 3208-DC-SX3	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	L
XLCF R 3208-DC-SX3	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	R

70 879 ...

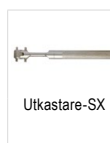
EUR
2A/25

185,38 713

185,38 513

200,88 703

200,88 503



Utkastare-SX

Reservdelar
för stickskär

SX .3..

SX .4..

SX 2-3

SX 4-6

70 950 ...

EUR
2A/28

32,65 836

33,31 837



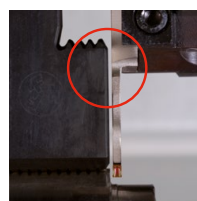
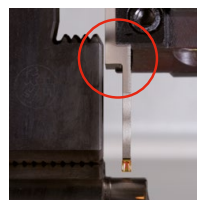
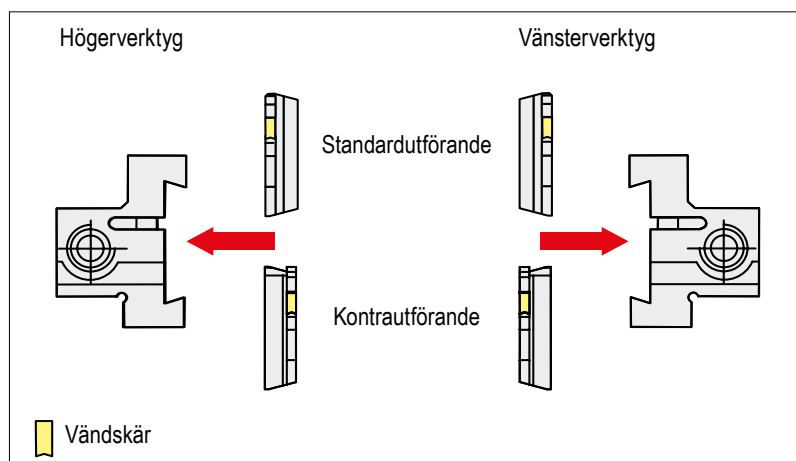
→ 11-17

→ 99

→ Kapitel 16

→ Kapitel 16

Rätt verktygsval

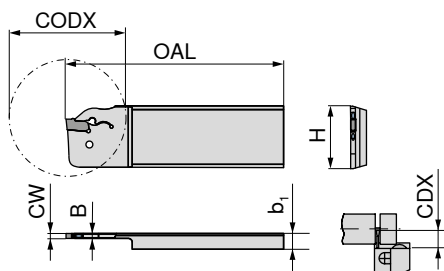


Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

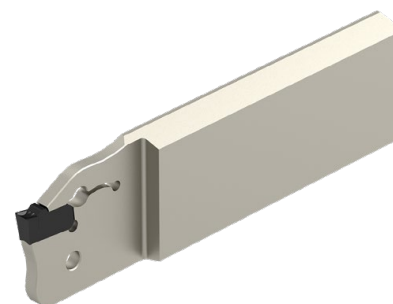
MonoClamp – Radiell klinga SX förstärkt

Leveransinnehåll:

Endast klinga



Bilden visar högerutförande



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

1) båda sidor användbara

70 879 ...

EUR
2A/25166,42 213 ¹⁾166,42 013 ¹⁾

156,40 203

156,40 003

156,40 204

156,40 004



Utkastare-SX

Reservdelar för stickskär

SX .3..
SX .4..SX 2-3
SX 4-6

70 950 ...

EUR
2A/2832,65 836
33,31 837

→ 11-17

→ 100+101

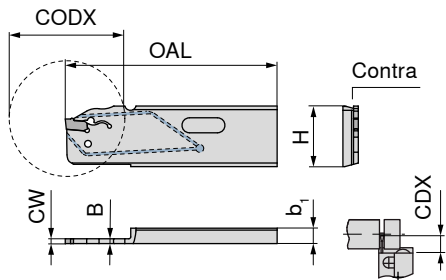
→ Kapitel 16

→ Kapitel 16

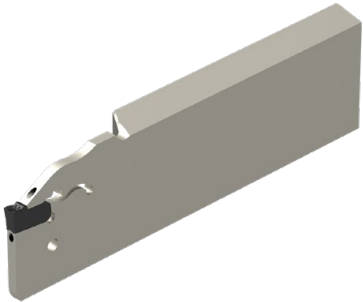
1 Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX-DC förstärkt kontrautförande

Leveransinnehåll:
Endast klinga



Bilden visar högerutförande



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

70 877 ...

EUR
2A/25

200,88
200,88

703
503

Reservdelar
för stickskär
SX .3..



Utkastare-SX

70 950 ...

EUR
2A/28

32,65

836

SX 2-3



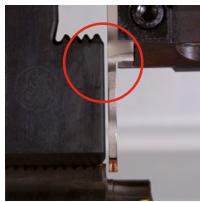
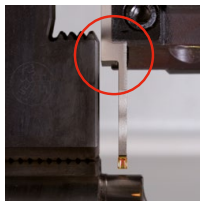
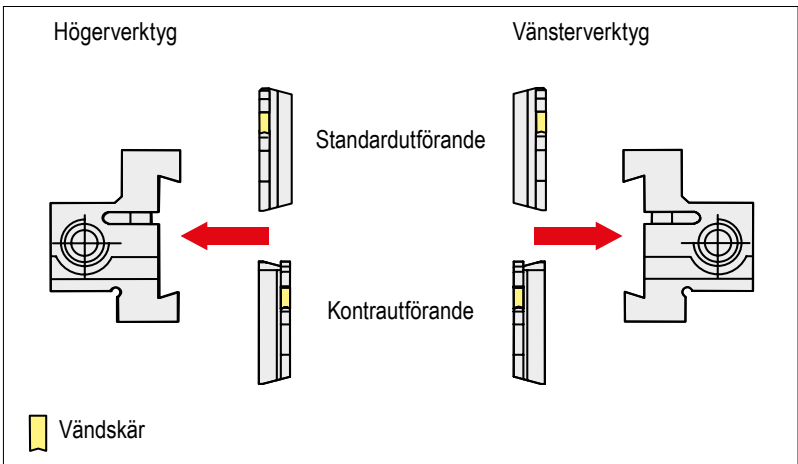
→ 11-17

→ 99

→ Kapitel 16

→ Kapitel 16

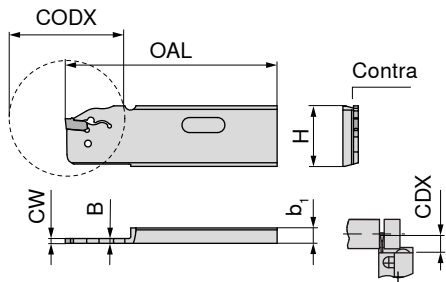
Rätt verktygsval



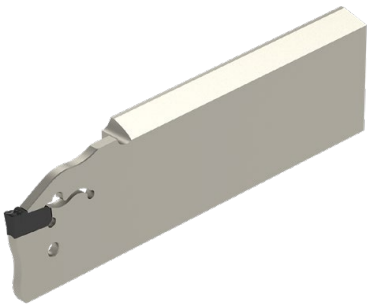
Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX förstärkt kontrautförande

Leveransinnehåll:
Endast klinga



Bilden visar högerutförande



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

70 877 ...

EUR
2A/25

156,40
156,40

203
003



Utkastare-SX

70 950 ...

EUR
2A/28
32,65

836

Reservdelar
för stickskär
SX .3..

SX 2-3



→ 11-17

→ 100+101

→ Kapitel 16

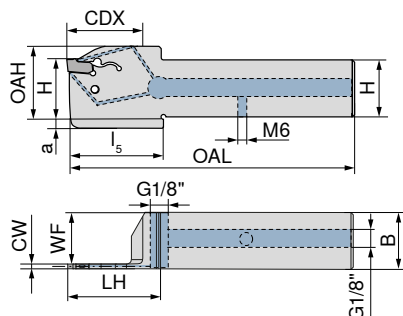
→ Kapitel 16

 Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

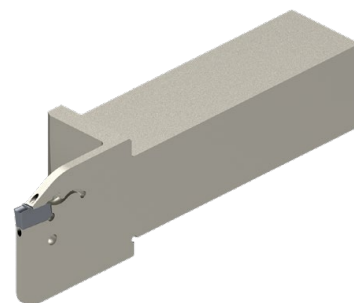
MonoClamp – Radial-Monohållare SX-DC

Leveransinnehåll:

Monohållare inkl. låsskruv och gängstift

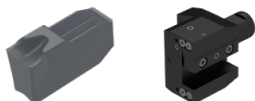


Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	I ₅ mm	OAH mm	CDX mm	a mm	för sticksår	vänster		höger	
												70 847 ...		70 847 ...	
E12 R/L 0022-1212X-K-DC-SX2	12	12	2	11,20	71	27	28	22	22	5	SX .2..	EUR 2C/71 179,41	21201	EUR 2C/71 179,41	21200
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX2	16	16	2	15,20	87	32	33	26	26	4	SX .2..	189,55	21601	189,55	21600
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX3	16	16	3	14,75	87	32	33	26	26	4	SX .3..	189,55	31601	189,55	31600
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX2	20	20	2	19,20	102	32	33	31	26	5	SX .2..	214,82	22001	214,82	22000
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX3	20	20	3	18,75	102	32	33	31	26	5	SX .3..	214,82	32001	214,82	32000
E20 R/L 0033-2020X-K-DC-SX4	20	20	4	18,30	109	39	40	32	33	5	SX .4..	214,82	42001	214,82	42000
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX2	25	25	2	24,20	126	41	42	36	33	5	SX .2..	231,27	22501	231,27	22500
E25 R/L 0026-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,75	117	33		31	26		SX .3..	231,27	32501	231,27	32500
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,75	126	41	42	36	33	5	SX .3..	231,27	32601	231,27	32600
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,30	126	41	42	36	33	5	SX .4..	231,27	42501	231,27	42500
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,30	133	48	49	38	40	6	SX .4..	231,27	42601	231,27	42600
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX5	25	25	5	22,85	133	48	49	38	40	6	SX .5..	231,27	52501	231,27	52500
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX6	25	25	6	22,35	133	48	49	38	40	6	SX .6..	231,27	62501	231,27	62500

Reservdelar för sticksår												Utkastare-SX		Plugg för skärvätska		Gängstift	
												70 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
SX .2..	SX 2-3	EUR 2A/28 32,65	836	G 1/8"	EUR 2A/28 4,46	294	M6x6	EUR 2A/28 3,73	86700								
SX .3..	SX 2-3	32,65	836	G 1/8"	4,46	294	M6x6	3,73	86700								
SX .4..	SX 4-6	33,31	837	G 1/8"	4,46	294	M6x6	3,73	86700								
SX .5..	SX 4-6	33,31	837	G 1/8"	4,46	294	M6x6	3,73	86700								
SX .6..	SX 4-6	33,31	837	G 1/8"	4,46	294	M6x6	3,73	86700								



→ 11-17

→ Kapitel 16

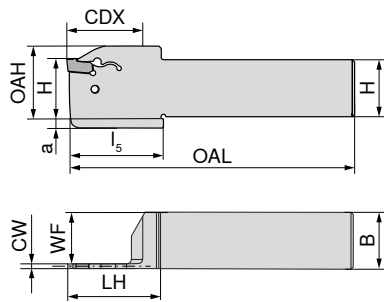


Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

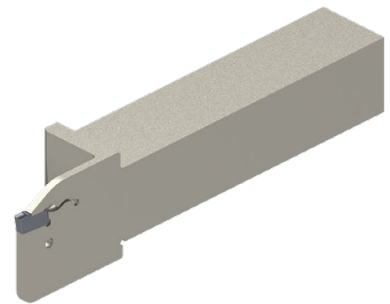
MonoClamp – Radial-Monohållare SX

Leveransinnehåll:

Endast monohållare



Bilden visar högerutförande



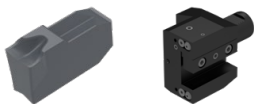
ISO-beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	l _s mm	OAH mm	CDX mm	a mm	för stickskär	vänster		höger	
												70 846 ...		70 846 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E12 R/L 0022-1212K-K-SX2	12	12	2	11,20	125	27	28	22	22	5	SX .2..	121,24	21201	121,24	21200
E16 R/L 0026-1616K-K-SX2	16	16	2	15,20	125	32	33	26	26	4	SX .2..	123,73	21601	123,73	21600
E16 R/L 0026-1616K-K-SX3	16	16	3	14,75	125	32	33	26	26	4	SX .3..	123,73	31601	123,73	31600
E20 R/L 0026-2020K-K-SX2	20	20	2	19,20	125	32	33	31	26	5	SX .2..	145,32	22001	145,32	22000
E20 R/L 0026-2020K-K-SX3	20	20	3	18,75	125	32	33	31	26	5	SX .3..	145,32	32001	145,32	32000
E20 R/L 0033-2020K-K-SX4	20	20	4	18,30	125	39	40	32	33	5	SX .4..	145,32	42001	145,32	42000
E25 R/L 0033-2525M-K-SX2	25	25	2	24,20	150	41	42	36	33	5	SX .2..	154,15	22501	154,15	22500
E25 R/L 0033-2525M-K-SX3	25	25	3	23,75	150	41	42	36	33	5	SX .3..	154,15	32601	154,15	32600
E25 R/L 0026-2525M-K-SX3	25	25	3	23,75	150	33		31	26		SX .3..	154,15	32501	154,15	32500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX4	25	25	4	23,30	150	48	49	38	40	6	SX .4..	154,15	42601	154,15	42600
E25 R/L 0033-2525M-K-SX4	25	25	4	23,30	150	41	42	37	33	5	SX .4..	154,15	42501	154,15	42500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX5	25	25	5	22,85	150	48	49	38	40	6	SX .5..	154,15	52501	154,15	52500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX6	25	25	6	22,35	150	48	49	38	40	6	SX .6..	154,15	62501	154,15	62500



Utkastare-SX

Reservdelar för stickskär

	70 950 ...	
	EUR 2A/28	
SX .2..	SX 2-3	32,65 836
SX .3..	SX 2-3	32,65 836
SX .4..	SX 4-6	33,31 837
SX .5..	SX 4-6	33,31 837
SX .6..	SX 4-6	33,31 837



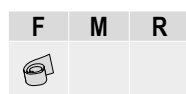
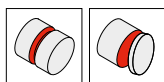
→ 11-17

→ Kapitel 16

 Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

Stickskar FX

- ▲ Mycket lättskärande geometri med låga skärkrafter
- ▲ Mycket bra spänkontroll även vid låg matning
- ▲ Minskad tendens till löseggsbildning



-F1
CTCP325

DRAGONSKIN



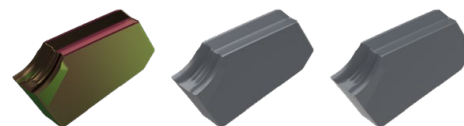
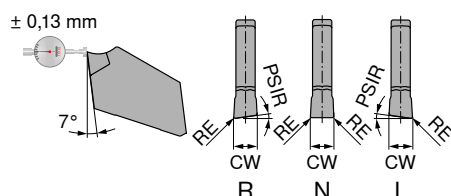
-F1
CTPP345

DRAGONSKIN



-F1
CTP1340

DRAGONSKIN



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		17,23 847	17,23 647
FX 3.1 L 5-F1	L	3,1	0,20	5°	-FX 3.1		17,23 851	17,23 651
FX 3.1 L 8-F1	L	3,1	0,20	8°	-FX 3.1		17,23 855	
FX 2.2 N 0.15-F1	N	2,2	0,15		-FX 2.2	17,23 998	17,23 848	17,23 648
FX 3.1 N 0.40-F1	N	3,1	0,40		-FX 3.1	17,23 906	17,23 856	17,23 656
FX 3.1 N 0.20-F1	N	3,1	0,20		-FX 3.1	17,23 902	17,23 852	17,23 652
FX 4.1 N 0.20-F1	N	4,1	0,20		-FX 4.1		18,49 860	18,49 660
FX 4.1 N 0.50-F1	N	4,1	0,50		-FX 4.1		18,49 864	
FX 2.2 R 5-F1	R	2,2	0,15	5°	-FX 2.2		17,23 849	17,23 649
FX 3.1 R 5-F1	R	3,1	0,20	5°	-FX 3.1		17,23 853	17,23 653
FX 3.1 R 8-F1	R	3,1	0,20	8°	-FX 3.1		17,23 857	
P						●	●	●
M						○	●	●
K						●		●
N								○
S						○	○	●
H								
O								○

→ v_c sida 103

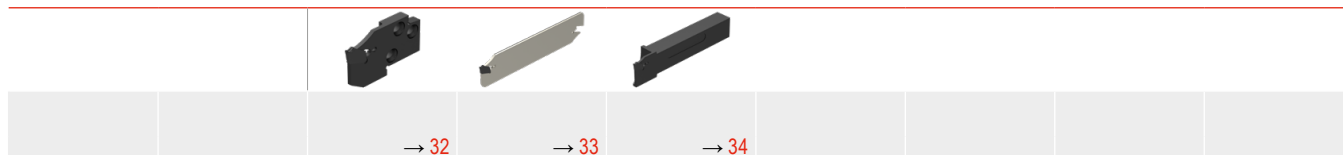
→ Användningsrekommendationer på sida 110



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

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



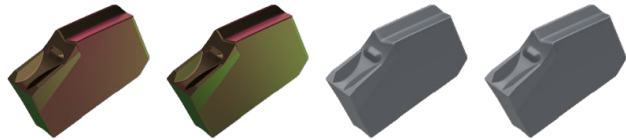
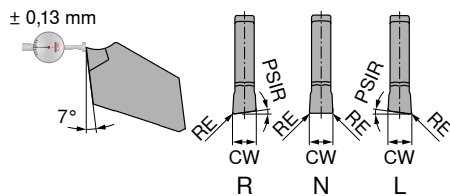
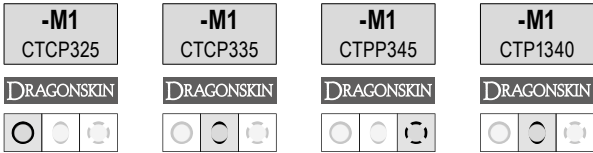
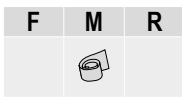
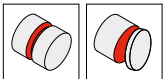
→ 32

→ 33

→ 34

Stickskär FX

▲ Smalt utförande



Beteckning	IH	CW mm	RE 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	17,23	550	17,23	800
FX 2.2 N 0.10-M1	N	2,2	0,1		-FX 2.2	17,23	552	17,23	802
FX 2.2 R 4-M1	R	2,2	0,1	4°	-FX 2.2	17,23	554	17,23	804
P						●	●	●	●
M						○	○	●	●
K						●	●		●
N									○
S						○		○	●
H									
O									○

→ v_c sida 103
→ Användningsrekommendationer på sida 110

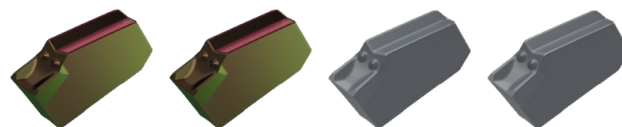
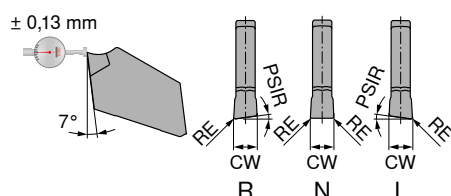
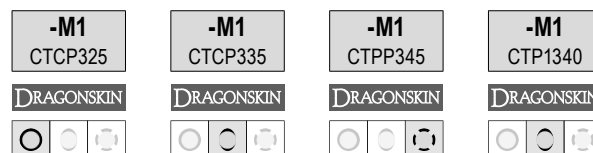
1 Obs: vid R-/L- utförande måste matningen reduceras med 20–50 %!

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



▲ Brett utförande

[illegible]

→ v_c sida 103
→ Användningsrekommendationer på sida 110

11

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

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



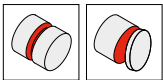
→ 32

→ 33

→ 34

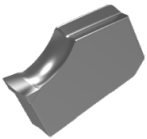
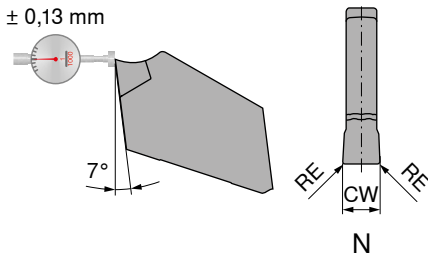
Stickskär FX

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



F	M	R

-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

16,09	650
16,09	652
17,23	654

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c sida 103
→ Användningsrekommendationer på sida 110

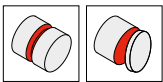
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

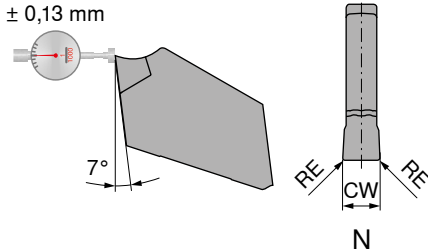
		→ 32	→ 33	→ 34				

Stickeskär FX

- ▲ Stickeskär med utmärkt spånbildning över ett brett matningsområde
- ▲ Mycket stabil skäregg



F	M	R



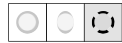
-R2
CTCP325

DRAGONSKIN



-R2
CTPP345

DRAGONSKIN



-R2
CTP1340

DRAGONSKIN



Beteckning	IH	CW mm	RE mm	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	17,23	902	17,23	852	17,23	652
FX 4.1 N 0.50-R2	N	4,1	0,5	-FX 4.1	18,49	908	18,49	858	18,49	658
P					●		●		●	
M					○		●		●	
K					●				●	
N									○	
S					○		○		●	
H										
O									○	

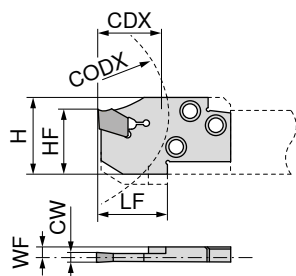
→ v_c sida 103
→ Användningsrekommendationer på sida 110

Invändig bearbetning				Utvändig bearbetning			
				→ 32	→ 33	→ 34	

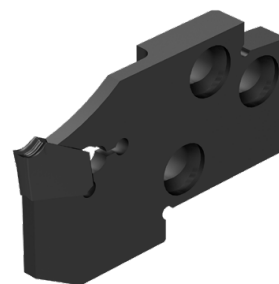
ModularClamp MSS – Radialstickmodul FX kort/lång

Leveransinnehåll:

Endast stickmodul



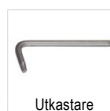
Bilden visar högerutförande



ISO-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 ..	105,46	020	105,46	020
E20 R/L 20-FX 3.1	23	3,1	3,20	22	27	60	20	FX 3.1 ..	105,46	120	105,46	120
E20 R/L 20-FX 4.1	23	4,1	2,80	22	27	60	20	FX 4.1 ..	105,46	220	105,46	220
E25 R/L 20-FX 2.2	25	2,2	5,08	22	30	75	20	FX 2.2 ..	106,23	025	106,23	025
E25 R/L 25-FX 3.1	25	3,1	4,70	27	30	75	25	FX 3.1 ..	106,23	125	106,23	125
E25 R/L 35-FX 3.1	25	3,1	4,70	37	30	75	35	FX 3.1 ..	107,24	525	107,24	525
E25 R/L 25-FX 4.1	25	4,1	4,30	27	30	75	25	FX 4.1 ..	106,23	225	106,23	225
E25 R/L 35-FX 4.1	25	4,1	4,30	37	30	75	35	FX 4.1 ..	107,24	625	107,24	625
E25 R/L 25-FX 5.1	25	5,1	3,90	27	30	75	25	FX 5.1 ..	106,23	325	106,23	325
E25 R/L 35-FX 5.1	25	5,1	3,90	37	30	75	35	FX 5.1 ..	107,24	725	107,24	725
E25 R/L 25-FX 6.5	25	6,5	3,30	27	30	75	25	FX 6.5 ..	106,23	425	106,23	425
E25 R/L 35-FX 6.5	25	6,5	3,30	37	30	75	35	FX 6.5 ..	107,24	825	107,24	825

Reservdelar för stickskär

FX 2.2 ..	EUR 2A/28	5,35	375
FX 3.1 ..		5,35	376
FX 4.1 ..		5,35	376
FX 5.1 ..		5,35	376
FX 6.5 ..		5,35	376



Utkastare

70 950 ...

EUR 2A/28	5,35	375
	5,35	376
	5,35	376
	5,35	376
	5,35	376



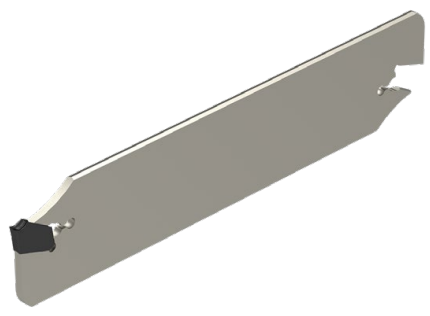
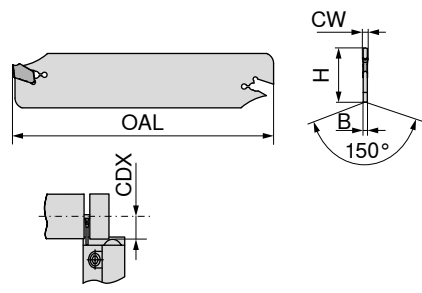
→ 27-31

→ 95+96

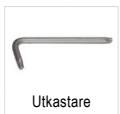
→ 97

MonoClamp – Radiell Klinga FX

Leveransinnehåll:
Hållare inkl. utkastare



ISO-beteckning	H mm	B mm	OAL mm	CW mm	CDX mm	för stickskär	70 832 ...	
							EUR 2A/25	
XLCEN 2602 J 22 FX	26	1,65	110	2,2	25	FX 2.2 ..	99,40	101
XLCFN 2603 J 31 FX	26	2,40	110	3,1	35	FX 3.1 ..	100,94	102
XLCFN 2604 J 41 FX	26	3,20	110	4,1	40	FX 4.1 ..	108,92	103
XLCEN 3202 M 22 FX	32	1,65	150	2,2	30	FX 2.2 ..	99,40	004
XLCFN 3203 M 31 FX	32	2,40	150	3,1	50	FX 3.1 ..	100,94	104
XLCFN 3204 M 41 FX	32	3,20	150	4,1	50	FX 4.1 ..	108,92	105
XLCFN 3205 M 51 FX	32	4,00	150	5,1	55	FX 5.1 ..	119,45	106
XLCFN 3206 M 65 FX	32	5,20	150	6,5	55	FX 6.5 ..	129,34	107
XLCEN 4608 S 82 FX	46	6,80	250	8,2	80	FX 8.2 ..	308,53	108
XLCEN 4609 S 97 FX	46	8,00	250	9,7	80	FX 9.7 ..	308,53	109



Utkastare

Reservdelar
för stickskär

	EUR 2A/28	
FX 2.2 ..	5,35	375
FX 3.1 ..	5,35	376
FX 4.1 ..	5,35	376
FX 5.1 ..	5,35	376
FX 6.5 ..	5,35	376
FX 8.2 ..	6,81	377
FX 9.7 ..	6,81	377



→ 27-31

→ 100+101

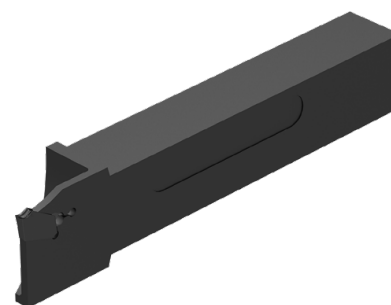
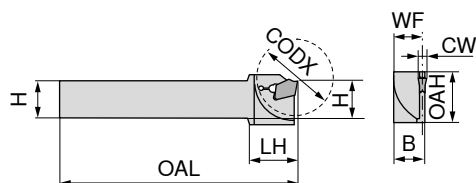
→ Kapitel 16

→ Kapitel 16

MonoClamp – Radiell Monohållare FX

Leveransinnehåll:

Monohållare inkl. utkastare



Bilden visar högerutförande

ISO-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 ..	121,95	101	121,95	101
XLCE R/L 1212 F-FX2.2	12	12	80	21,0	21	2,2	11,18	30	FX 2.2 ..	121,95	102	121,95	102
XLCE R/L 1414 M-FX2.2	14	14	150	19,4	21	2,2	13,18	30	FX 2.2 ..	125,66	104	125,66	104
XLCE R/L 1612 H-FX2.2	16	12	100	21,0	21	2,2	11,18	30	FX 2.2 ..	127,57	105	127,57	105
XLCE R/L 1612 H-FX3.1	16	12	100	21,4	25	3,1	10,80	35	FX 3.1 ..	127,57	106	127,57	106
XLCE R/L 2016 K-FX3.1	20	16	125	26,4	26	3,1	14,80	40	FX 3.1 ..	129,34	107	129,34	107
XLCE R/L 2016 K-FX4.1	20	16	125	26,4	26	4,1	14,40	40	FX 4.1 ..	129,34	109	129,34	109
XLCE R/L 2520 M-FX3.1	25	20	150	35,2	34	3,1	18,80	50	FX 3.1 ..	132,91	108	132,91	108
XLCE R/L 2520 M-FX4.1	25	20	150	35,2	34	4,1	18,40	50	FX 4.1 ..	132,91	110	132,91	110



70 950 ...

EUR
2A/28

Reservdelar
för stickskär

FX 2.2 ..

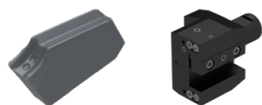
5,35 375

FX 3.1 ..

5,35 376

FX 4.1 ..

5,35 376



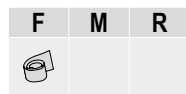
→ 27-31

→ Kapitel 16

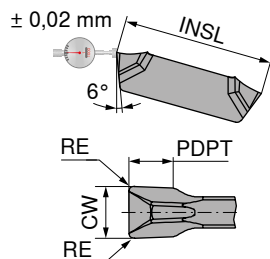
Stickskar GX 09/16

▲ Periferislipat skär

▲ Även lämpat för avstickning av rör och tunnväggiga arbetsstycken

-F2
CTP1340

DRAGONSKIN



70 360 ...

Beteckning	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 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		

EUR

1C/72

600

602

604

650

652

654

656

P

M

K

N

S

H

O

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 105

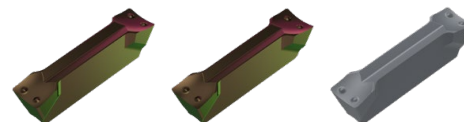
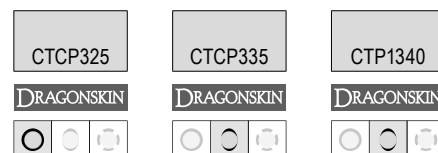
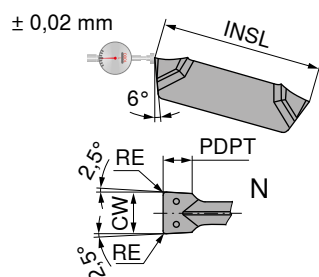
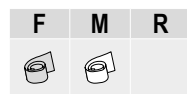
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 45+46	→ 50+51	→ 43+44	→ 47-49						

Stickeskär 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 0.40	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
32,42 984	32,42 634	32,42 634
32,42 988	32,42 638	32,42 638
32,42 992	32,42 642	32,42 642
32,97 900	32,97 500	32,97 600
32,97 904	32,97 504	32,97 604
32,97 908	32,97 508	32,97 608
32,97 910	32,97 510	32,97 610
32,97 912	32,97 512	32,97 612
36,10 916	36,10 516	36,10 616
36,10 924	36,10 524	36,10 624
38,10 928	38,10 528	38,10 628
38,10 930	38,10 530	38,10 630

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

→ v. sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 105

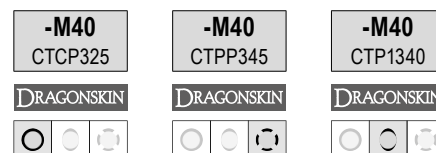
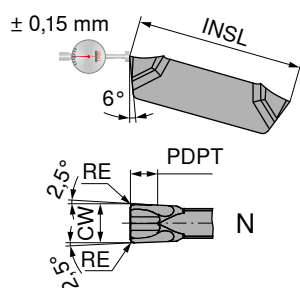
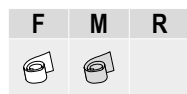
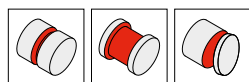
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 45+46	→ 50+51	→ 43+44	→ 47-49					

Stickeskär GX 09/16

▲ Mycket bra spånkontroll



Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	för hållare	70 351 ...		70 351 ...		70 351 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2	0,2	1,5	GX 09-1	21,18	986	21,18	886	21,18	686
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3	0,3	2,0	GX 09-2	21,18	994	21,18	894	21,18	694
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,5	GX 16-1	21,45	902	21,45	802	21,45	602
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3	0,3	3,0	GX 16-2	21,45	910	21,45	810	21,45	610
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4	0,4	3,5	GX 16-3	23,88	918	23,88	818	23,88	618
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5	0,4	3,5	GX 16-3	26,31	926	26,31	826	26,31	626
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0,5	4,0	GX 16-4	28,70	930	28,70	830	28,70	630
P						●		●		●	
M						○		●		●	
K						●				●	
N											○
S						○		○			●
H											
O											○

→ v. sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 105

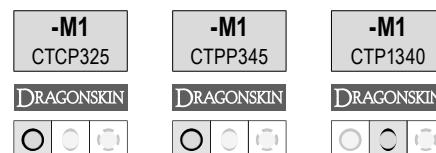
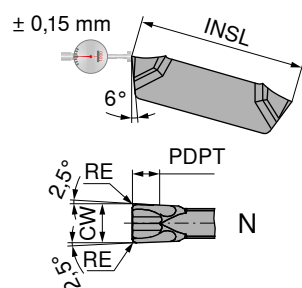
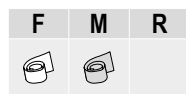
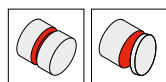
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 45+46	→ 50+51	→ 43+44	→ 47-49						

Stickeskär GX 16

▲ Mycket bra spånkontroll



Beteckning	INSL mm	CW mm +/-0,05	RE mm +/-0,05	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	21,45	902	21,45	800	21,45	600
GX 16-2 E3.00 N 0.20	16	3	0,2	2,5	GX 16-2	21,45	802	21,45	802	21,45	602
GX 16-3 E4.00 N 0.30	16	4	0,3	3,0	GX 16-3	23,88	904	23,88	804	23,88	604
P						●		●		●	
M						○		●		●	
K						●				●	
N										○	
S						○		○		●	
H											
O										○	

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 106

Invändig bearbetning

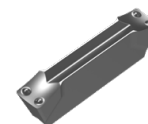
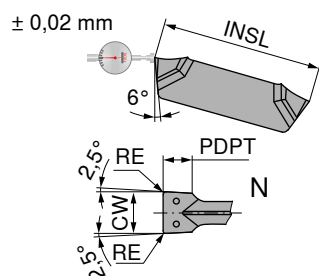
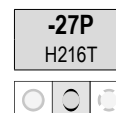
Utvändig bearbetning

→ 45+46	→ 51	→ 43+44	→ 48+49						

Stickskår GX 16

▲ Stickskår med mycket positiv skärgeometri och skarp skärkant

▲ Periferislipad



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	

70 350 ...

EUR

1C/72

25,01

650

25,01

658

27,29

670

28,70

678

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c sida 103

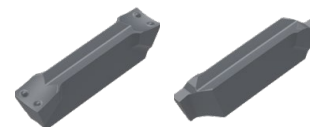
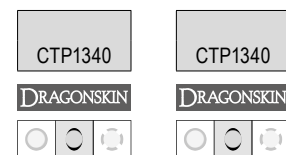
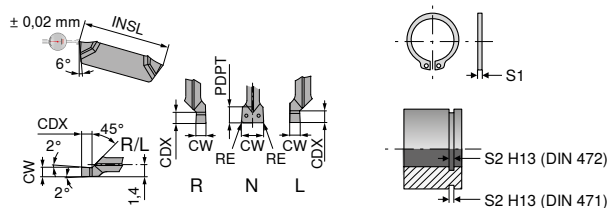
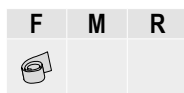
→ Användningsrekommendationer på sida 105

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 45+46	→ 51	→ 43+44	→ 48+49						

Säkringsspår-stickskär GX 09/16 – standard



Beteckning	IH	INSL mm	s ₁ mm	s ₂ mm	CW mm	RE mm	CDX mm	PDPT mm	för hållare	70 352 ...		70 352 ...	
										EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 09-1 S1.00 L	L	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1			32,42	684
GX 09-1 S1.20 L	L	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1			32,42	686
GX 09-1 S1.40 L	L	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1			32,42	688
GX 09-1 S1.70 L	L	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1			32,42	690
GX 09-1 S1.95 N	N	9	1,75	1,85	1,95	0,1		2,0	GX 09-1	32,42	692		
GX 09-1 S2.25 N	N	9	2,00	2,15	2,25	0,1		2,0	GX 09-1	32,42	694		
GX 09-2 S2.75 N	N	9	2,50	2,65	2,75	0,1		2,0	GX 09-2	32,42	696		
GX 09-2 S3.25 N	N	9	3,00	3,15	3,25	0,1		2,0	GX 09-2	32,42	698		
GX 09-1 S1.00 R	R	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1			32,42	676
GX 09-1 S1.20 R	R	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1			32,42	678
GX 09-1 S1.40 R	R	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1			32,42	680
GX 09-1 S1.70 R	R	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1			32,42	682
GX 16-2 S0.60 L	L	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2			32,97	607
GX 16-2 S0.80 L	L	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2			32,97	609
GX 16-2 S0.90 L	L	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2			32,97	611
GX 16-2 S1.00 L	L	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2			32,97	612
GX 16-2 S1.20 L	L	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2			32,97	614
GX 16-2 S1.40 L	L	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2			32,97	616
GX 16-2 S1.70 L	L	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2			32,97	618
GX 16-2 S1.95 L	L	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2			32,97	620
GX 16-2 S2.25 L	L	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2			32,97	622
GX 16-2 S2.75 N	N	16	2,50	2,65	2,75	0,1		3,0	GX 16-2	32,97	624		
GX 16-2 S3.25 N	N	16	3,00	3,15	3,25	0,1		3,0	GX 16-2	32,97	626		
GX 16-3 S4.25 N	N	16	4,00	4,15	4,25	0,2		3,5	GX 16-3	36,10	628		
GX 16-2 S0.60 R	R	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2			32,97	695
GX 16-2 S0.80 R	R	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2			32,97	697
GX 16-2 S0.90 R	R	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2			32,97	699
GX 16-2 S1.00 R	R	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2			32,97	600
GX 16-2 S1.20 R	R	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2			32,97	602
GX 16-2 S1.40 R	R	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2			32,97	604
GX 16-2 S1.70 R	R	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2			32,97	606
GX 16-2 S1.95 R	R	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2			32,97	608
GX 16-2 S2.25 R	R	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2			32,97	610
P													
M													
K													
N													
S													
H													
O													

→ v. sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 105



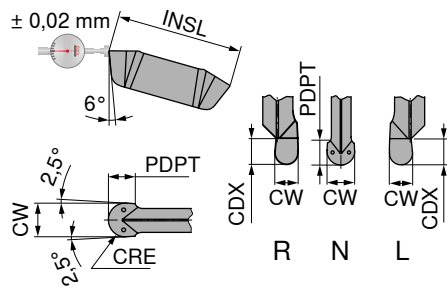
Obs! - gäller endast för invändig bearbetning:
högerskär → vänster modul resp. monoverktyg
vänsterskär → höger modul resp. monoverktyg

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 45+46	→ 50+51	→ 43+44	→ 47+49						

Radiestickskär GX 09/16



Beteckning	IH	INSL mm	CW mm	CRE mm	PDPT mm	CDX mm	för hållare	70 354 ...		70 354 ...		70 354 ...	
								EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 09-1 R1.00 N	N	9	2,0	1,0	1,0		GX 09-1			39,09	992		
GX 09-1 R1.20 N	N	9	2,4	1,2	1,2		GX 09-1			39,09	996		
GX 16-2 R0.80 L	L	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	40,09	912				
GX 16-2 R1.00 L	L	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	40,09	916				
GX 16-2 R1.20 L	L	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	40,09	920				
GX 16-2 R1.50 N	N	16	3,0	1,5	1,5		GX 16-2			40,09	924	40,09	624
GX 16-3 R2.00 N	N	16	4,0	2,0	2,0		GX 16-3			43,51	928	43,51	628
GX 16-3 R2.50 N	N	16	5,0	2,5	2,5		GX 16-3			43,51	932	43,51	632
GX 16-4 R3.00 N	N	16	6,0	3,0	3,0		GX 16-4			45,51	936	45,51	636
GX 16-2 R0.80 R	R	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	40,09	900				
GX 16-2 R1.00 R	R	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	40,09	904				
GX 16-2 R1.20 R	R	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	40,09	908				
P								●		●		●	
M								○		○		●	
K								●		●		●	
N												○	
S								○		○		●	
H													
O												○	

Obs - gäller endast för invändig bearbetning:
högerskär → vänster modul resp. monoverktyg
vänsterskär → höger modul resp. monoverktyg

Invändig bearbetning

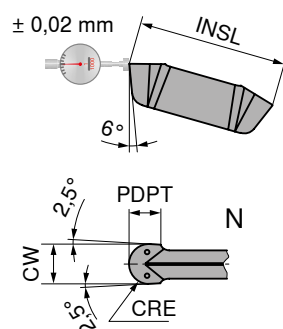
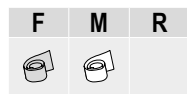
Utvändig bearbetning

→ 45+46	→ 50+51	→ 43+44	→ 47-49						

Radiestickskär GX 16

▲ Stickskär med mycket positiv skärgeometri och skarp skärkant

▲ Periferislipad

**-27P**
H216T

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

30,12	674
32,57	678
32,57	682

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 106

Invändig bearbetning

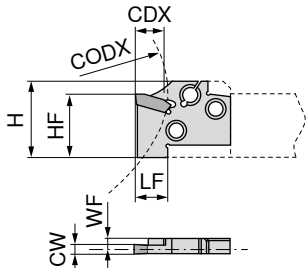
Utvändig bearbetning

→ 45+46	→ 51	→ 43+44	→ 48						

ModularClamp MSS – Radialstickmodul GX 09/16

- ▲ För stickning av säkringsspår ≤ 2,75 mm
- ▲ För radieinstick ≤ 1,2 mm
- ▲ För fristickning av hörn

Leveransinnehåll:
Endast stickmodul



Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	för stickskår	vänster		höger	
									70 871 ...		70 870 ...	
E16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,15	8	16	19,5	48	2	GX 09-1 ..R/L	EUR 2C/71 105,46	116	EUR 2C/71 105,46	116
E20 R/L 03-GX 16-2	<2,75	3,40	13	20	24,0	60	3	GX 16-2 ..R/L	105,46	120	105,46	120
E25 R/L 03-GX 16-2	<2,75	4,90	13	25	30,0	75	3	GX 16-2 ..R/L	106,23	125	106,23	125



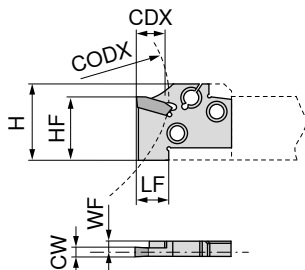
→ 35-42	→ 95+96	→ 97						
---------	---------	------	--	--	--	--	--	--

ModularClamp MSS – Radialstickmodul GX 09/16

- ▲ För instickning och svarvning
- ▲ För stickning av säkringsspår $\leq 5,25$ mm
- ▲ För radieinstick $\leq 2,5$ mm
- ▲ För fristickning av hörn

Leveransinnehåll:

Endast stickmodul



Bilden visar högerutförande



ISO-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	
E16 R/L 07-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,15	8	16	19,5	48	7	GX 09-1 ..N	105,46	016	105,46	016
E16 R/L 07-GX 09-2	2,76 - 3,75	2,80	8	16	19,5	48	7	GX 09-2 ..N	105,46	116	105,46	116
E20 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	3,75	13	20	24,0	60	12	GX 16-1 ..N	105,46	020	105,46	020
E20 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	3,40	13	20	24,0	60	12	GX 16-2 ..N	105,46	120	105,46	120
E20 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	2,93	13	20	24,0	60	12	GX 16-3 ..N	105,46	220	105,46	220
E25 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,25	13	25	30,0	75	12	GX 16-1 ..N	106,23	025	106,23	025
E25 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	4,90	13	25	30,0	75	12	GX 16-2 ..N	106,23	125	106,23	125
E25 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	4,43	13	25	30,0	75	12	GX 16-3 ..N	106,23	225	106,23	225
E25 R/L 12-GX 16-4	5,01 - 6,50	3,80	13	25	30,0	75	12	GX 16-4 ..N	106,23	325	106,23	325



→ 35-42

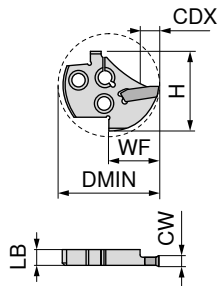
→ 95+96

→ 97

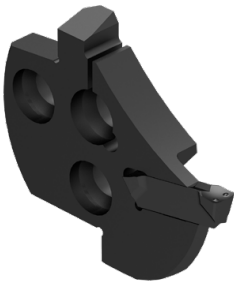
ModularClamp MSS – Radiell Stickmodul GX 09/16 invändig bearbetning

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

Leveransinnehåll:
Endast stickmodul

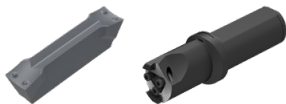


Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	för stickskär	vänster		höger	
								70 886 ...		70 885 ...	
I16 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	10,0	16,4	2	20	GX 09-1 ..R/L	EUR 2C/71 105,46	016	EUR 2C/71 105,46	016
I20 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	12,0	20,3	2	25	GX 09-1 ..R/L	105,46	020	105,46	020
I25 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	15,5	24,9	2	32	GX 09-1 ..R/L	106,23	025	106,23	025
I32 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	20,0	32,2	3	40	GX 16-2 ..R/L	107,24	032	107,24	032
I40 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	24,5	39,6	3	50	GX 16-2 ..R/L	108,15	040	108,15	040

I högermodul → använd vänsterskär
I vänstermodul → använd högerskär



→ 35-42

→ 98

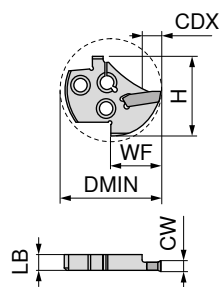
ModularClamp MSS – Radiell stickmodul GX 09/16 invändig bearbetning

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

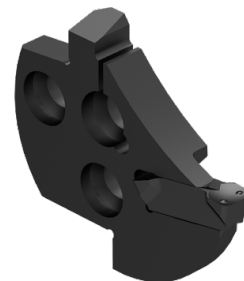
▲ För radieinstick $\leq 2,5$ mm

Leveransinnehåll:

Endast stickmodul



Bilden visar högerutförande



ISO-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	105,46	017	105,46	017
I16 R/L 04-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	10,0	16,4	4	20	GX 09-2 ..N	105,46	117	105,46	117
I20 R/L 05-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-1 ..N	105,46	021	105,46	021
I20 R/L 05-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-2 ..N	105,46	121	105,46	121
I25 R/L 06-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-1 ..N	106,23	026	106,23	026
I25 R/L 06-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-2 ..N	106,23	126	106,23	126
I32 R/L 09-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-1 ..N	107,24	033	107,24	033
I32 R/L 09-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-2 ..N	107,24	133	107,24	133
I32 R/L 09-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-3 ..N	107,24	233	107,24	233
I32 R/L 09-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-4 ..N	107,24	333	107,24	333
I40 R/L 10-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-1 ..N	108,15	041	108,15	041
I40 R/L 10-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-2 ..N	108,15	141	108,15	141
I40 R/L 10-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-3 ..N	108,15	241	108,15	241
I40 R/L 10-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-4 ..N	108,15	341	108,15	341

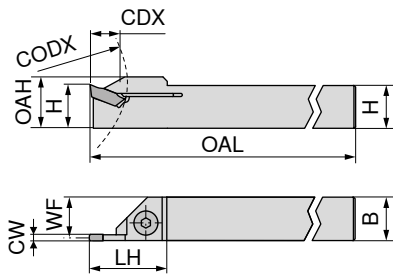


→ 35-42

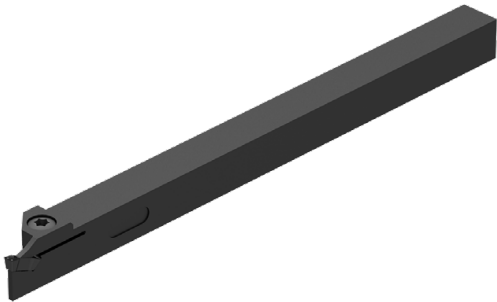
→ 98

MonoClamp – Radiell Monohållare GX 09

Leveransinnehåll:
Monohållare inkl. torxnyckel och klämskruv

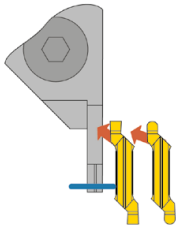


Bilden visar högerutförande



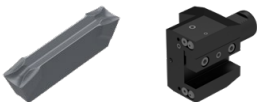
											vänster	höger
ISO-beteckning											70 863 ...	70 862 ...
H	B	CW	WF	OAH	OAL	LH	CODX	CDX	för stickskär		EUR 2C/71	EUR 2C/71
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			151,63	151,63
E10 R/L 00-1010M-GX09	10	10	2,00 - 3,50	9,35	12	150	18	30	7	GX 09 ..	010	010

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



Reservdelar
för stickskär
GX 09 ..

		Skruvmejsel		långskruv	
		80 950 ...	70 950 ...		
		EUR Y7	EUR 2A/28		
T15	113	11,39	12,95	M4x11	442

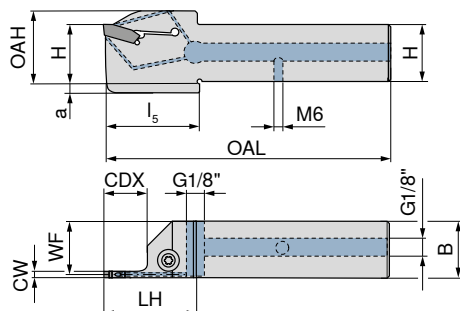


→ 35-41	→ Kapitel 16								
---------	--------------	--	--	--	--	--	--	--	--

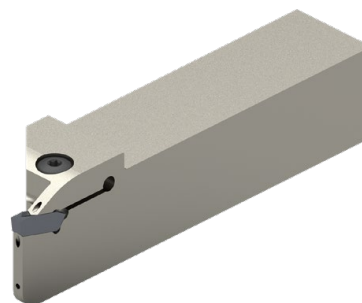
MonoClamp – Radiell Monohållare GX-DC 16

Leveransinnehåll:

Monohållare inkl. torxnyckel och klämskruv



Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	I _s mm	a mm	CDX mm	för stickskär	NEW vänster 70 842 ...		NEW höger 70 842 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E16 R/L 0013S2-1616X-S-DC-GX16	16	16	2	15,20	21	90	35	36	4	13	GX 16-1 E2..	180,96	21601	180,96	21600
E16 R/L 0013S3-1616X-S-DC-GX16	16	16	3	14,85	21	90	35	36	4	13	GX 16-2 E3..	180,96	31601	180,96	31600
E16 R/L 0013S4-1616X-S-DC-GX16	16	16	4	14,40	21	90	35	36	4	13	GX 16-3 E4..	180,96	41601	180,96	41600
E16 R/L 0013S5-1616X-S-DC-GX16	16	16	5	14,00	21	90	35	36	4	13	GX 16-3 E5..	180,96	51601	180,96	51600
E20 R/L 0013S2-2020X-S-DC-GX16	20	20	2	19,20	25	104	35			13	GX 16-1 E2..	208,39	22001	208,39	22000
E20 R/L 0013S3-2020X-S-DC-GX16	20	20	3	18,85	25	104	35			13	GX 16-2 E3..	208,39	32001	208,39	32000
E20 R/L 0013S4-2020X-S-DC-GX16	20	20	4	18,40	25	104	35			13	GX 16-3 E4..	208,39	42001	208,39	42000
E20 R/L 0013S5-2020X-S-DC-GX16	20	20	5	18,00	25	104	35			13	GX 16-3 E5..	208,39	52001	208,39	52000
E25 R/L 0013S3-2525X-S-DC-GX16	25	25	3	23,85	30	119	35			13	GX 16-2 E3..	221,62	32501	221,62	32500
E25 R/L 0013S4-2525X-S-DC-GX16	25	25	4	23,40	30	119	35			13	GX 16-3 E4..	221,62	42501	221,62	42500
E25 R/L 0013S5-2525X-S-DC-GX16	25	25	5	23,00	30	119	35			13	GX 16-3 E5..	221,62	52501	221,62	52500



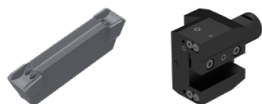
Skruvmejsel



lässkruv

Reservdelar för stickskär

		80 950 ...			70 950 ...	
GX 16-1 E2..	T15 - IP	EUR Y7 14,60	128	M5x18 - 15IP	EUR 2A/28 11,95	865
GX 16-2 E3..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 16-3 E4..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 16-3 E5..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865



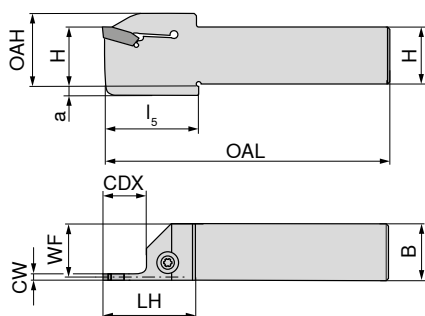
→ 35-42

→ Kapitel 16

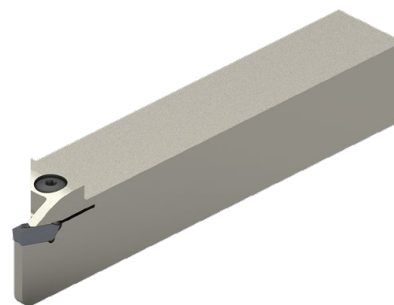
MonoClamp – Radiell Monohållare GX 16

Leveransinnehåll:

Monohållare inkl. torxnyckel och klämskruv



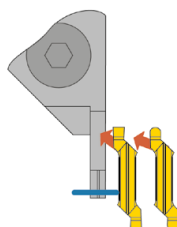
Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	I ₅ mm	a mm	CDX mm	för stickskär	NEW vänster		NEW höger	
												70 843 ...		70 843 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E12 R/L 0013S2-1212K-S-GX16	12	12	2	11,20	17	125	25	26	4	13	GX 16-1 E2..	111,88	21201	111,88	21200
E12 R/L 0013S3-1212K-S-GX16	12	12	3	10,85	17	125	25	26	4	13	GX 16-2 E3..	111,88	31201	111,88	31200
E16 R/L 0013S2-1616K-S-GX16	16	16	2	15,20	21	125	25	26	4	13	GX 16-1 E2..	119,45	21601	119,45	21600
E16 R/L 0013S3-1616K-S-GX16	16	16	3	14,85	21	125	25	26	4	13	GX 16-2 E3..	119,45	31601	119,45	31600
E16 R/L 0013S4-1616K-S-GX16	16	16	4	14,40	21	125	25	26	4	13	GX 16-3 E4..	119,45	41601	119,45	41600
E16 R/L 0013S5-1616K-S-GX16	16	16	5	14,00	21	125	25	26	4	13	GX 16-3 E5..	119,45	51601	119,45	51600
E20 R/L 0013S2-2020K-S-GX16	20	20	2	19,20	25	125	25			13	GX 16-1 E2..	137,57	22001	137,57	22000
E20 R/L 0013S3-2020K-S-GX16	20	20	3	18,85	25	125	25			13	GX 16-2 E3..	137,57	32001	137,57	32000
E20 R/L 0013S4-2020K-S-GX16	20	20	4	18,40	25	125	25			13	GX 16-3 E4..	137,57	42001	137,57	42000
E20 R/L 0013S5-2020K-S-GX16	20	20	5	18,00	25	125	25			13	GX 16-3 E5..	137,57	52001	137,57	52000
E25 R/L 0013S3-2525M-S-GX16	25	25	3	23,85	30	150	25			13	GX 16-2 E3..	146,26	32501	146,26	32500
E25 R/L 0013S4-2525M-S-GX16	25	25	4	23,40	30	150	25			13	GX 16-3 E4..	146,26	42501	146,26	42500
E25 R/L 0013S5-2525M-S-GX16	25	25	5	23,00	30	150	25			13	GX 16-3 E5..	146,26	52501	146,26	52500



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



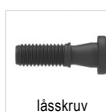
11

Reservdelar för stickskär

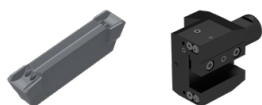
GX 16-1 E2..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 16-2 E3..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 16-3 E4..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 16-3 E5..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865



Skruvmejsel



lässkruv

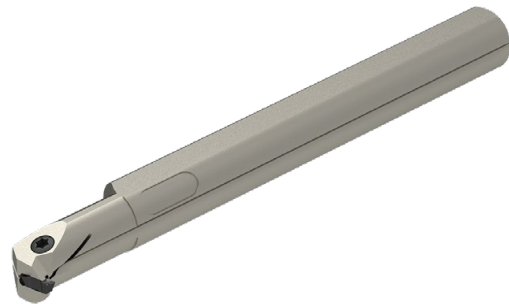
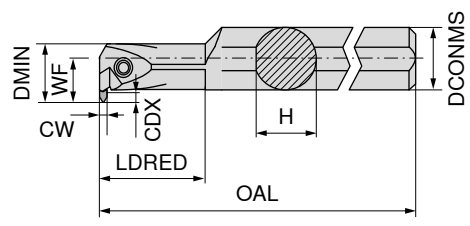


→ 35-42

→ Kapitel 16

MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 09

Leveransinnehåll:
Svarvbom inkl. nyckel och klämskruv

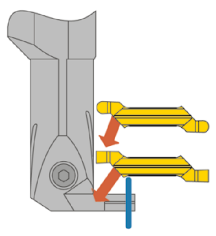


Bilden visar högerutförande

										vänster	höger
ISO-beteckning	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	för stickskär	70 859 ...	70 858 ...
I12 R/L 90-2,5D-GX09	15,25	16	16	2,00 - 3,75	3	11	150	30	GX 09 ..	EUR 2C/71 185,86	EUR 2C/71 185,86
										012	012

i I högerbom → använd vänsterskär
I vänsterbom → använd högerskär

i 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	EUR 2A/28		
T15	113	11,39	M3,5x12,5	441	11,23

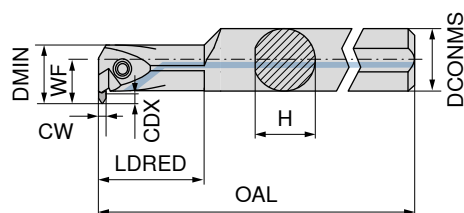


→ 35-41	→ Kapitel 16								
---------	--------------	--	--	--	--	--	--	--	--

MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 16

Leveransinnehåll:

Svarvbom inkl. nyckel och klämskruv



Bilden visar högerutförande

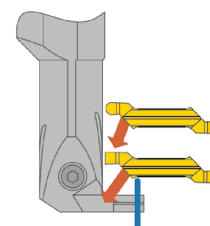
ISO-beteckning	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	för stickskar	vänster		höger	
										70 893 ...		70 892 ...	
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
I16 R/L 90-2.0D-GX16-1	15,25	16	20,5	2,00 - 2,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-1	163,68	516	163,68	516
I16 R/L 90-2.0D-GX16-2	15,25	16	20,5	2,76 - 3,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-2	163,68	616	163,68	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	176,79	620	176,79	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	205,51	625	205,51	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	205,51	725	205,51	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	238,89	632	238,89	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	238,89	732	238,89	732



I högerbom → använd vänsterskär
I vänsterbom → använd högerskär



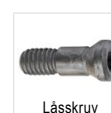
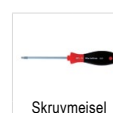
Vid användning av H-resp. V-skär måste verktygets framsida bearbetas så att skäret friställs.



11

Reservdelar för stickskar

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
GX 16-1	T15	11,39	113	M4x14	10,75 403
GX 16-2	T15	11,39	113	M4x14	10,75 403
GX 16-3	T15	11,39	113	M4x14	10,75 403



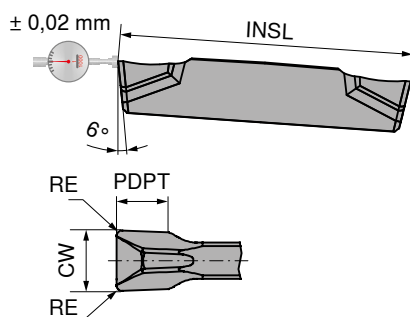
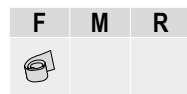
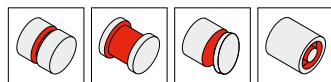
→ 35-42

→ Kapitel 16

Stickskår GX 24

▲ Periferislipat skär

▲ Även lämpat för avstickning av rör och tunnväggiga arbetsstycken

-F2
CTCP325

DRAGONSKIN

-F2
CTPP345

DRAGONSKIN

-F2
CTP1340

DRAGONSKIN



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	33,98	962	33,98	862	33,98	662
GX 24-2 E3.50 N 0.30	24	3,5	0,3	2,5	GX 24-2			33,98	864		
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4,0	0,4	3,0	GX 24-3	36,66	966	36,66	866	36,66	666
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5,0	0,4	3,5	GX 24-3	40,23	970	40,23	870	40,23	671
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6,0	0,5	4,0	GX 24-4			44,22	872	44,22	672
P						●		●		●	
M						○		●		●	
K						●					
N											○
S						○		○		●	
H											
O											○

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 105

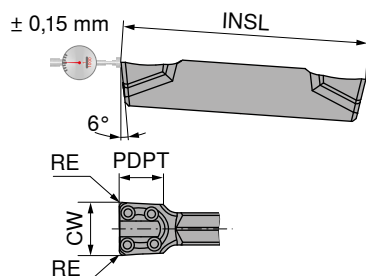
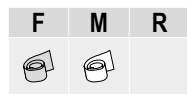
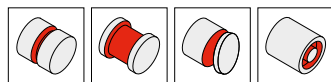
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

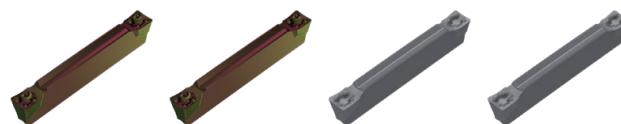


Stickeskär GX 24

- ▲ Universellt användbar
- ▲ Första valet för axialstickning



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



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	22,86	932	22,86	532	22,86	832	22,86	632
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,0	GX 24-3	25,01	936	25,01	536	25,01	836	25,01	636
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,0	GX 24-3	27,29	940	27,29	540	27,29	840	27,29	640
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	3,5	GX 24-4	30,00	944	30,00	544	30,00	844	30,00	644
P						●		●		●		●	
M						○		○		●		●	
K						●		●					●
N													○
S						○				○			●
H													
O													○

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 105

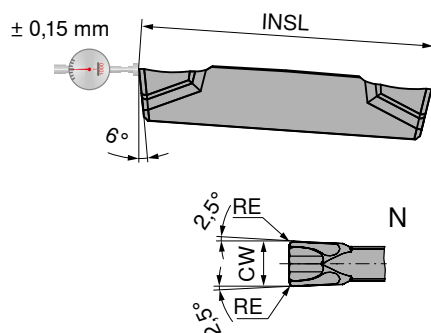
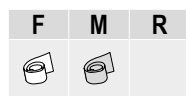
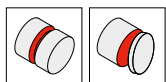
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 63	→ 67+68	→ 60-62	→ 64	→ 65+66	→ 69				

Stickskär GX 24

▲ Mycket bra spånkontroll

-M1
CTCP325

DRAGONSkin

-M1
CTPP345

DRAGONSkin

-M1
CTP1340

DRAGONSkin



Beteckning	INSL mm	CW mm +/-0,05	RE mm +/-0,05	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

900

22,86

22,86

25,01

904

70 363 ...

EUR

1C/72

800

22,86

22,86

25,01

804

70 363 ...

EUR

1C/72

600

22,86

22,86

25,01

604

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

→ v. sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 106

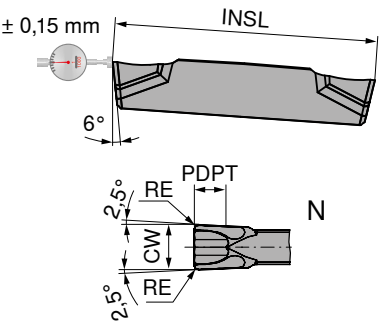
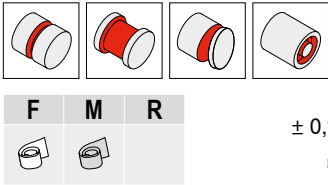
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 63	→ 67+68	→ 60-63	→ 64	→ 65+66	→ 69			

Stickskär GX 24

▲ Mycket bra spånkontroll



-M40	-M40	-M40
CTCP325	CTPP345	CTP1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN



Beteckning	INSL	CW +/-0,05	RE +/-0,05	PDPT	för hållare
	mm	mm	mm	mm	
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 ...	70 364 ...	70 364 ...
EUR	EUR	EUR
1C/72	1C/72	1C/72
22,86	22,86	22,86
25,01	25,01	25,01
27,29	27,29	27,29
30,00	30,00	30,00
900	800	600
902	802	602
904	804	604
906	806	606

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

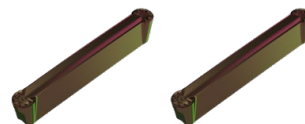
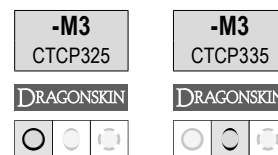
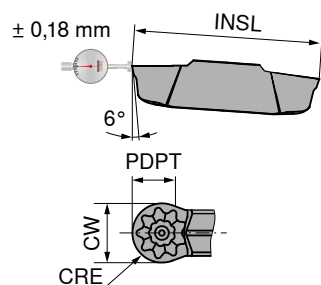
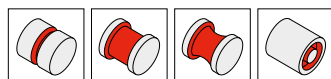
→ v_c sida 103
→ Användningsrekommendationer på sida 105

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



Radiestickskär GX 24



Beteckning	INSL mm	CW 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 ...	70 354 ...
EUR 1C/72	EUR 1C/72
30,41 952	30,41 552
32,57 954	32,57 554
33,98 956	33,98 556
36,52 958	36,52 558

P	•	•
M	○	○
K	•	•
N		
S	○	
H		
O		

→ v. sida 103
→ Användningsrekommendationer på sida 106

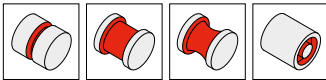
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 63	→ 67+68	→ 60-63	→ 64	→ 65+66	→ 69			

Radiestickskär GX 24

▲ Lämpligt för bearbetning av sega och duktila material

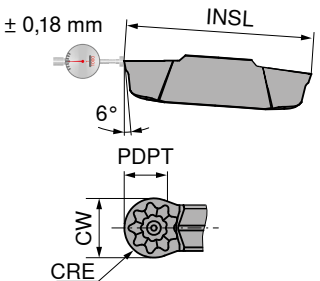


F

M

R



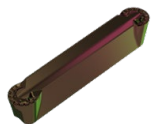


NEW

-M33
CTCP325

DRAGONSKIN





Beteckning						70 365 ...	
						EUR	
						1C/72	
GX 24-2 R1.50 N	24,4	3	1,5	1,5	GX 24-2	30,41	95200
GX 24-3 R2.00 N	24,4	4	2,0	2,5	GX 24-3	32,57	95400
GX 24-3 R2.50 N	24,4	5	2,5	3,0	GX 24-3	33,98	95600
GX 24-4 R3.00 N	24,4	6	3,0	4,0	GX 24-4	36,52	95800
P							●
M							○
K							●
N							
S							○
H							
O							

→ v_c sida 103
→ Användningsrekommendationer på sida 106

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



→ 63

→ 67+68

→ 60-63

→ 64

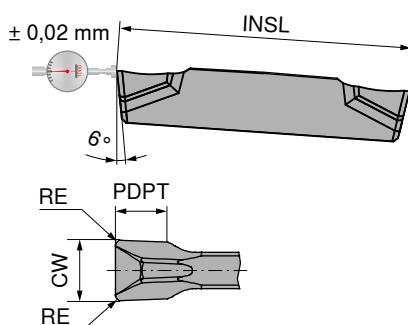
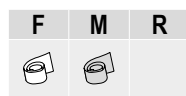
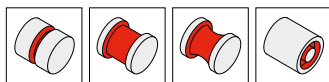
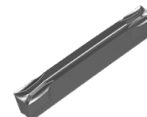
→ 65+66

→ 69

Stickskar GX 24

▲ Stickskar 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

27,29

682

30,00

684

31,27

686

32,42

688

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 105

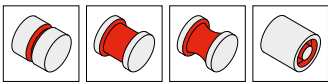
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

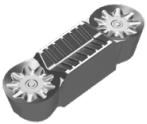
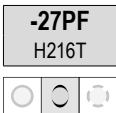
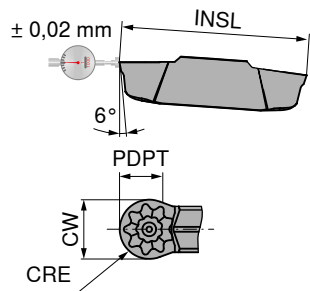
→ 63	→ 67+68	→ 60-63	→ 64	→ 65+66	→ 69			

Radiestickskär GX 24

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



F	M	R



Beteckning	INSL mm	CW 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

40,79 500
43,05 506

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 106

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 63	→ 67+68	→ 60-63	→ 64	→ 65+66	→ 69			

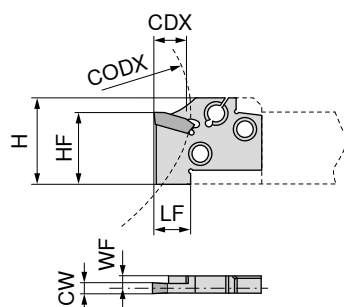
ModularClamp MSS – Radialstickmodul GX 24

▲ För djup radiell in- och avstickning

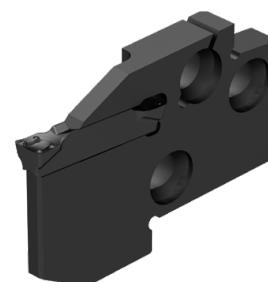
▲ För svarvning

Leveransinnehåll:

Endast stickmodul



Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	för sticksjär	vänster		höger	
									70 868 ...		70 867 ...	
									EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	3,60	22	20	24	60	21	GX 24-1	105,46	020	105,46	020
E20 R/L 21-GX 24-2	3	3,40	22	20	24	60	21	GX 24-2	105,46	120	105,46	120
E20 R/L 21-GX 24-3	4/5	2,93	22	20	24	30	21	GX 24-3	105,46	22000	105,46	22000
E25 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	5,10	22	25	30	75	21	GX 24-1	106,23	025	106,23	025
E25 R/L 21-GX 24-2	3	4,90	22	25	30	75	21	GX 24-2	106,23	125	106,23	125
E25 R/L 21-GX 24-3	4/5	4,43	22	25	30	75	21	GX 24-3	106,23	225	106,23	225
E25 R/L 21-GX 24-4	6	3,80	22	25	30	75	21	GX 24-4	106,23	325	106,23	325
E25 R/L 21-GX 24-5	8	2,95	22	25	30	75	21	GX 24-5	106,23	425	106,23	425



→ 52-59

→ 95+96

→ 97

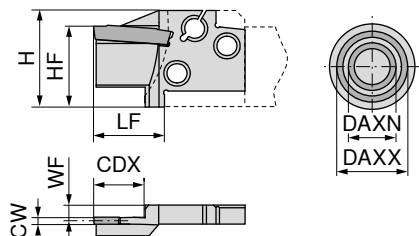
ModularClamp MSS – Axialstickmodul GX 24 kort

▲ För axiell instickning

▲ För plansvarvning

Leveransinnehåll:

Endast stickmodul



Bilden visar högerutförande



ISO-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		EUR	
										2C/71		2C/71	
E20 R/L 14-GX 24-2 A	50	70	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	136,98	100	136,98	100
E20 R/L 14-GX 24-2 A	70	100	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	136,98	102	136,98	102
E20 R/L 14-GX 24-2 A	100	150	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	136,98	104	136,98	104
E25 R/L 15-GX 24-2 A	50	70	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	138,17	200	138,17	200
E25 R/L 15-GX 24-2 A	70	100	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	138,17	202	138,17	202
E25 R/L 15-GX 24-2 A	100	150	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	138,17	204	138,17	204
E25 R/L 15-GX 24-3 A	50	70	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	138,17	206	138,17	206
E25 R/L 15-GX 24-3 A	70	100	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	138,17	208	138,17	208
E25 R/L 15-GX 24-3 A	100	150	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	138,17	210	138,17	210
E25 R/L 15-GX 24-3 A	150	300	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	138,17	212	138,17	212
E25 R/L 15-GX 24-4 A	50	70	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	138,17	214	138,17	214
E25 R/L 15-GX 24-4 A	70	100	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	138,17	216	138,17	216
E25 R/L 15-GX 24-4 A	100	150	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	138,17	218	138,17	218
E25 R/L 15-GX 24-4 A	150	300	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	138,17	220	138,17	220



→ 52-59

→ 95+96

→ 97

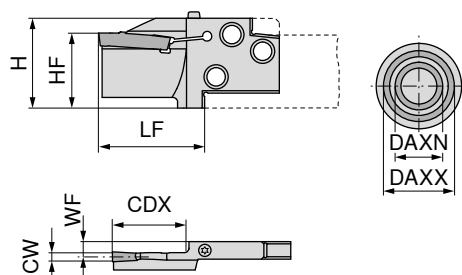
ModularClamp MSS – Axialstickmodul GX 24 lång

▲ För axiell instickning

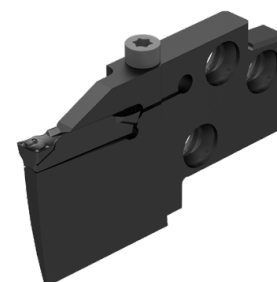
▲ För plansvarvning

Leveransinnehåll:

Endast stickmodul



Bilden visar högerutförande



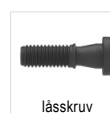
ISO-beteckning	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
										70 895 ...		70 894 ...	
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	50	70	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	140,91	200	140,91	200
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	70	100	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	140,91	202	140,91	202
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	100	150	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	140,91	204	140,91	204
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	150	300	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	140,91	206	140,91	206
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	50	70	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	140,91	210	140,91	210
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	70	100	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	140,91	212	140,91	212
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	100	150	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	140,91	214	140,91	214
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	150	300	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	140,91	216	140,91	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	11,39	113			M3,5x14	5,12 160
GX 24-4	T15	11,39	113			M3,5x14	5,12 160



Skruvmejsel



lässkruv



→ 52-59

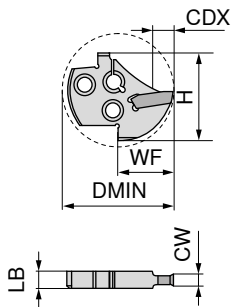
→ 95+96

→ 97

ModularClamp MSS – Radiell Stickmodul GX 24 invändig bearbetning

▲ För instickning och svarvning

Leveransinnehåll:
Endast stickmodul



neutral

70 880 ...

ISO-beteckning	CW mm	LB mm	WF mm	H mm	CDX mm	DMIN mm	för stickskår
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

EUR	
2C/71	
122,79	340
122,79	440
122,79	540



→ 52-59

→ 98

MonoClamp – Radiell Klinga GX 24

Leveransinnehåll:
Klinga inkl. nyckel och klämskruv



ISO-beteckning	CW mm	H mm	B mm	b ₁ mm	OAL mm	CDX mm	för stickskår	70 834 ...		
								EUR		
XLCF N 3203-GX24-1S	2	32	1,05	6,2	180	21	GX 24-1	2A/25	102,87	102
XLCF N 3203-GX24-2S	3	32	2,10	6,2	180	21	GX 24-2	104,42		103
XLCF N 3204-GX24-3S	4/5	32	3,05	6,2	180	21	GX 24-3	111,37		104
XLCF N 3206-GX24-4S	6	32	4,20	6,2	180	21	GX 24-4	131,61		106

Reservdelar för stickskår								80 950 ...			70 950 ...		
								EUR			EUR		
GX 24-1	T15	11,39	113	M3,5x14	5,12	160							
GX 24-2	T15	11,39	113	M3,5x14	5,12	160							
GX 24-3	T15	11,39	113	M3,5x14	5,12	160							
GX 24-4	T15	11,39	113	M3,5x14	5,12	160							

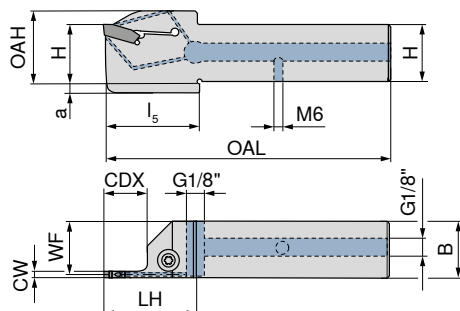


→ 52-59	→ 100+101	→ Kapitel 16											
---------	-----------	--------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

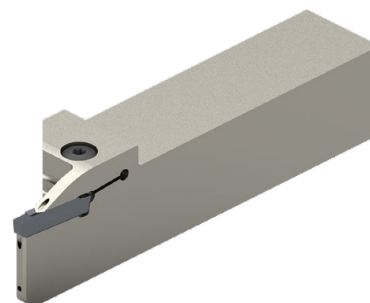
MonoClamp – Radiell Monohållare GX-DC 24

Leveransinnehåll:

Monohållare inkl. nyckel och klämskruv



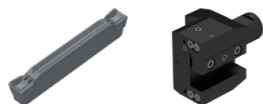
Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	I _s mm	CDX mm	a mm	för stickskär	NEW vänster		NEW höger	
												70 844 ...		70 844 ...	
E16 R/L 0021S2-1616X-S-DC-GX24	16	16	2	15,2	22	94	39	40	21	4	GX 24-1 E2..	EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E16 R/L 0021S3-1616X-S-DC-GX24	16	16	3	14,8	22	94	39	40	21	4	GX 24-2 E3..	194,55	21601	194,55	21600
E20 R/L 0021S2-2020X-S-DC-GX24	20	20	2	19,2	26	109	40		21		GX 24-1 E2..	224,00	22001	224,00	22000
E20 R/L 0021S3-2020X-S-DC-GX24	20	20	3	18,8	26	109	40		21		GX 24-2 E3..	224,00	32001	224,00	32000
E20 R/L 0021S4-2020X-S-DC-GX24	20	20	4	18,3	26	109	40		21		GX 24-3 E4..	224,00	42001	224,00	42000
E20 R/L 0021S5-2020X-S-DC-GX24	20	20	5	18,0	26	109	40		21		GX 24-3 E5..	224,00	52001	224,00	52000
E25 R/L 0021S3-2525X-S-DC-GX24	25	25	3	23,8	31	124	40		21		GX 24-2 E3..	239,50	32501	239,50	32500
E25 R/L 0021S4-2525X-S-DC-GX24	25	25	4	23,3	31	124	40		21		GX 24-3 E4..	239,50	42501	239,50	42500
E25 R/L 0021S5-2525X-S-DC-GX24	25	25	5	23,0	31	124	40		21		GX 24-3 E5..	239,50	52501	239,50	52500
E25 R/L 0021S6-2525X-S-DC-GX24	25	25	6	22,5	31	124	40		21		GX 24-4 E6..	239,50	62501	239,50	62500

Reservdelar för stickskär

		EUR Y7			EUR 2A/28	
GX 24-1 E2..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 24-2 E3..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 24-3 E4..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 24-3 E5..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 24-4 E6..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865

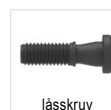


→ 52-59

→ Kapitel 16



Skruvmejsel



lässkruv

80 950 ...

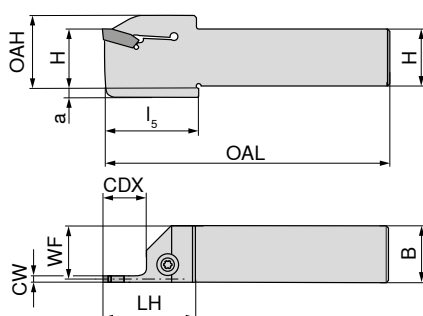
70 950 ...

11

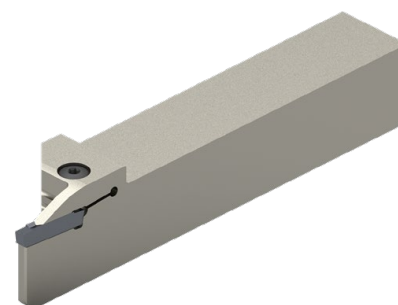
MonoClamp – Radiell Monohållare GX 24

Leveransinnehåll:

Monohållare inkl. nyckel och klämskruv



Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	I ₅ mm	CDX mm	a mm	för stickskär	NEW vänster		NEW höger	
												70 845 ...		70 845 ...	
												EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E16 R/L 0021S2-1616K-S-GX24	16	16	2	15,2	22	125	39	40	21	4	GX 24-1 E2..	128,39	21601	128,39	21600
E16 R/L 0021S3-1616K-S-GX24	16	16	3	14,8	22	125	39	40	21	4	GX 24-2 E3..	128,39	31601	128,39	31600
E20 R/L 0021S2-2020K-S-GX24	20	20	2	19,2	26	125	40		21		GX 24-1 E2..	147,82	22001	147,82	22000
E20 R/L 0021S3-2020K-S-GX24	20	20	3	18,8	26	125	40		21		GX 24-2 E3..	147,82	32001	147,82	32000
E20 R/L 0021S4-2020K-S-GX24	20	20	4	18,3	26	125	40		21		GX 24-3 E4..	147,82	42001	147,82	42000
E20 R/L 0021S5-2020K-S-GX24	20	20	5	18,0	26	125	40		21		GX 24-3 E5..	147,82	52001	147,82	52000
E25 R/L 0021S3-2525M-S-GX24	25	25	3	23,8	31	150	40		21		GX 24-2 E3..	158,07	32501	158,07	32500
E25 R/L 0021S4-2525M-S-GX24	25	25	4	23,3	31	150	40		21		GX 24-3 E4..	158,07	42501	158,07	42500
E25 R/L 0021S5-2525M-S-GX24	25	25	5	23,0	31	150	40		21		GX 24-3 E5..	158,07	52501	158,07	52500
E25 R/L 0021S6-2525M-S-GX24	25	25	6	22,5	31	150	40		21		GX 24-4 E6..	158,07	62501	158,07	62500



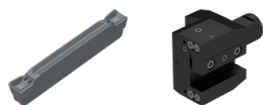
Skruvmejsel



lässkruv

Reservdelar för stickskär

			80 950 ...		70 950 ...	
			EUR Y7		EUR 2A/28	
GX 24-1 E2..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 24-2 E3..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 24-3 E4..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 24-3 E5..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865
GX 24-4 E6..	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95	865

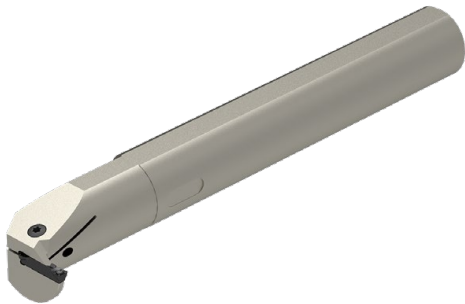
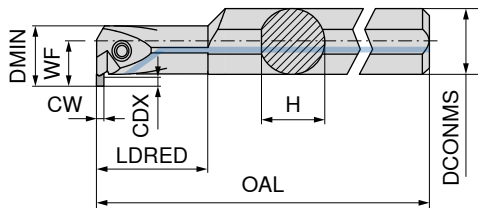


→ 52-59

→ Kapitel 16

MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 24

Leveransinnehåll:
Svarvbom inkl. nyckel och klämskruv



ISO-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/71 238,89	132	EUR 2C/71 238,89	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	238,89	232	238,89	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	296,95	240	296,95	240



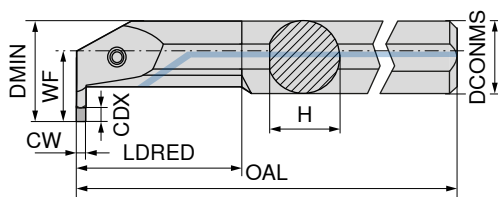
→ 52-59

→ Kapitel 16

MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 24

Leveransinnehåll:

Svarvbom inkl. nyckel och klämskruv



ISO-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/71 238,89	332	EUR 2C/71 238,89	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	296,95	340	296,95	340

Reservdelar för stickskär

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



Skruvmejsel



Låsskruv

80 950 ...	
EUR Y7	
12,22	114
12,22	114
12,22	114

70 950 ...	
EUR 2A/28	
7,16	404
7,16	404
7,16	404



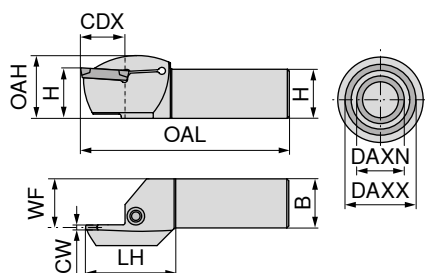
→ 52-59

→ Kapitel 16

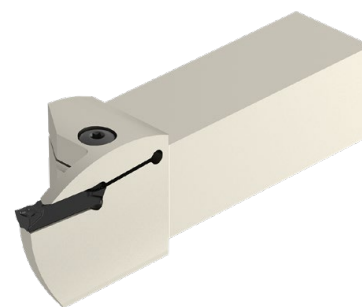
MonoClamp – Axiell Monohållare GX 24

Leveransinnehåll:

Monohållare inkl. nyckel och klämskruv



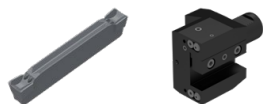
Bilden visar högerutförande



ISO-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	45	50	32	115	45	12	GX 24-2	160,94	202	160,94	202
E25 R/L 0016-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	50	60	32	115	45	16	GX 24-2	160,94	204	160,94	204
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	60	75	32	115	45	19	GX 24-2	160,94	206	160,94	206
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	75	100	32	115	45	19	GX 24-2	160,94	208	160,94	208
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	100	130	32	115	45	22	GX 24-2	160,94	210	160,94	210
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	130	180	32	115	45	22	GX 24-2	160,94	212	160,94	212
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	180	300	32	115	45	22	GX 24-2	160,94	214	160,94	214
E25 R/L 0012-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	45	50	32	115	45	12	GX 24-3	160,94	232	160,94	232
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	50	60	32	115	45	20	GX 24-3	160,94	234	160,94	234
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	60	75	32	115	45	20	GX 24-3	160,94	236	160,94	236
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	75	100	32	115	45	22	GX 24-3	160,94	238	160,94	238
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	100	150	32	115	45	22	GX 24-3	160,94	240	160,94	240
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	150	300	32	115	45	22	GX 24-3	160,94	242	160,94	242
E25 R/L 0022-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	50	70	32	115	45	22	GX 24-4	160,94	262	160,94	262
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	70	100	32	115	45	25	GX 24-4	160,94	264	160,94	264
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	100	150	32	115	45	25	GX 24-4	160,94	266	160,94	266
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	150	300	32	115	45	25	GX 24-4	160,94	268	160,94	268

Reservdelar för stickskär

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
GX 24-2	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95 865
GX 24-3	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95 865
GX 24-4	T15 - IP	14,60	128	M5x18 - 15IP	11,95 865



→ 52-59

→ Kapitel 16



Skruvmejsel



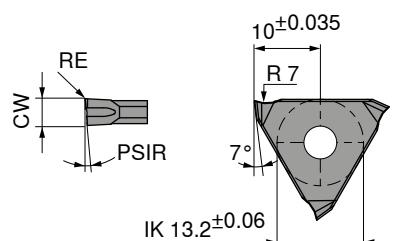
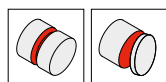
klämskruv

11

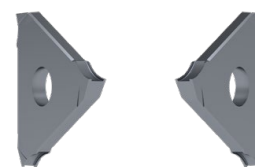
Stickskar TX för in- och avstickning

▲ För stickdjup 5,0 mm

▲ Stickbredd 1,99–2,79 mm



Bilden visar högerutförande



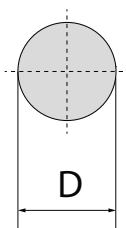
ISO-beteckning	CW mm	RE mm	PSIR	för hållare	vänster		höger	
					73 302 ...		73 301 ...	
					EUR Y6		EUR Y6	
TX R/L 0518.00.1	1,99	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 1	30,71	204	30,71	204
TX R/L 0521.00.2	2,29	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 2	30,71	206	30,71	206
TX R/L 0526.00.2	2,79	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 2	31,26	208	31,26	208
P					•		•	
M					•		•	
K					•		•	
N					•		•	
S					•		•	
H					○		○	
O					•		•	

→ v. sida 104

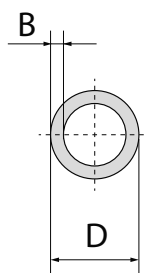
Stickdjup

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



→ 78

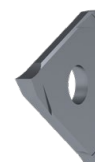
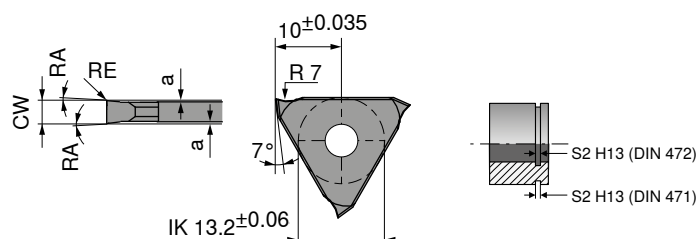
→ 75-77

Stickskår 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	20,97	204
TX N 0060.00.1	0,60	0,67	0,05	1	0,07	R/L ... 1	20,97	206
TX N 0070.00.1	0,70	0,77	0,05	1	0,08	R/L ... 1	20,97	208
TX N 0080.00.1	0,80	0,87	0,05	1	0,08	R/L ... 1	20,97	210
TX N 0090.00.1	0,90	0,97	0,05	1	0,08	R/L ... 1	20,97	212
TX N 0100.00.1	1,00	1,07	0,10	1	0,09	R/L ... 1	20,97	214
TX N 0110.00.1	1,10	1,24	0,10	3	0,15	R/L ... 1	20,97	216
TX N 0130.00.1	1,30	1,44	0,10	3	0,15	R/L ... 1	20,97	218
TX N 0160.00.1	1,60	1,74	0,10	3	0,20	R/L ... 1	20,97	220
TX N 0185.00.1	1,85	1,99	0,10	3	0,20	R/L ... 1	20,97	222
TX N 0215.00.2	2,15	2,29	0,10	3	0,20	R/L ... 2	20,97	224
TX N 0265.00.2	2,65	2,79	0,10	3	0,20	R/L ... 2	20,97	226
TX N 0315.00.3	3,15	3,29	0,10	3	0,20	R/L ... 3	22,06	228
TX N 0415.00.4	4,15	4,29	0,10	3	0,20	R/L ... 4	22,18	230
TX N 0515.00.4	5,15	5,29	0,10	3	0,20	R/L ... 4	22,85	232

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	○
O	•

→ v_c sida 104

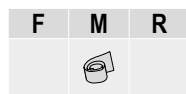
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

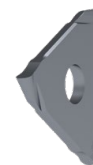
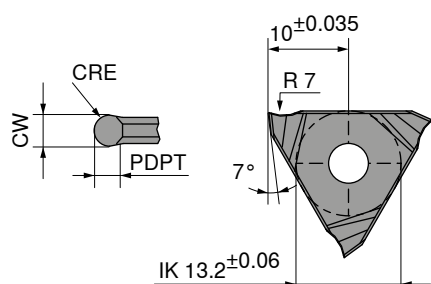
→ 78	→ 75-77								

Radiestickskär TX för fristickning av hörn

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



CWX500



neutral

73 304 ...

Beteckning	CRE mm	CW $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	för hållare	EUR Y6	
TX N 0002.05.1	0,25	0,5	0,20	R/L ... 1	28,97	212
TX N 0005.10.1	0,50	1,0	0,35	R/L ... 1	28,97	214
TX N 0006.12.1	0,60	1,2	0,40	R/L ... 1	28,97	216
TX N 0008.16.1	0,80	1,6	0,55	R/L ... 1	28,97	218
TX N 0010.20.2	1,00	2,0	0,70	R/L ... 2	32,06	204
TX N 0012.25.2	1,25	2,5	0,85	R/L ... 2	33,57	220
TX N 0015.30.3	1,50	3,0	1,00	R/L ... 3	34,25	206
TX N 0020.40.4	2,00	4,0	1,20	R/L ... 4	33,97	208
TX N 0025.50.4	2,50	5,0	1,50	R/L ... 4	34,50	210

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

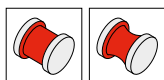
→ v_c sida 104

Invändig bearbetning

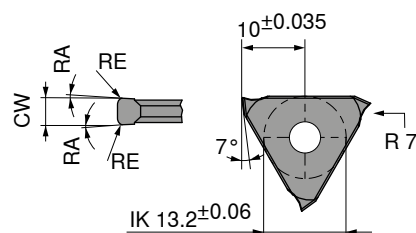
Utvändig bearbetning

→ 78	→ 75-77								

Stickeskär TX för fin- och kopiersvarvning



CWX500



neutral

73 303 ...

Beteckning	CW ^{+0.03} mm	RE mm	RA °	för hållare		
TX N 0150.02.1	1,5	0,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	25,97	204
TX N 0200.02.1	2,0	0,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	25,97	206
TX N 0200.04.1	2,0	0,4	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	25,97	208
TX N 0300.06.2	3,0	0,6	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	27,32	212
TX N 0300.02.2	3,0	0,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	27,32	210
TX N 0300.08.2	3,0	0,8	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	27,32	214
TX N 0400.08.3	4,0	0,8	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	27,60	218
TX N 0400.02.3	4,0	0,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	27,60	216
TX N 0400.12.3	4,0	1,2	3	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	27,60	220

P	•
M	•
K	•
N	•
S	•
H	○
O	•

→ v_c sida 104

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



→ 78

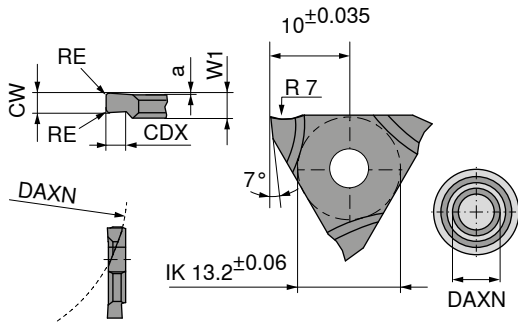
→ 75-77

Stickskar TX för axiell stickning

- ▲ För stickdjup 3,5 mm
- ▲ Stickbredd 1,5–5,0 mm
- ▲ Utvändig spårdiameter $D_a \geq 20$ mm



F	M	R



Bilden visar högerutförande



ISO-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	0,2	20	0,2	R/L 207 ... 2
TX R/L 3020.2.2	2,0	2,7	3	0,2	30	0,2	R/L 207 ... 2
TX R/L 3030.2.3	3,0	3,7	3	0,2	30	0,2	R/L 207 ... 3

vänster		höger	
73 306 ...		73 305 ...	
EUR		EUR	
Y6		Y6	
30,58	204	30,58	204
30,58	206	30,58	206
30,84	208	30,84	208

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

→ v. sida 104

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



→ 75+76

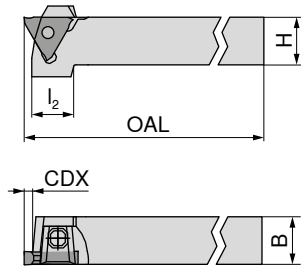
MonoClamp – Radiell/Axiell Stickhållare TX 0° t o m 6 mm stickdjup

▲ För radiell och axiell stickning

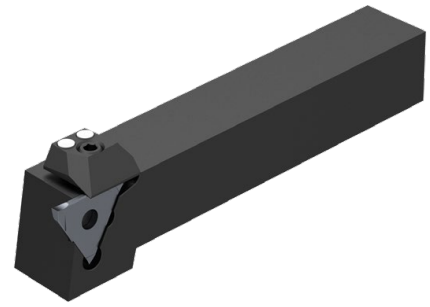
▲ Stickbredd 0,5–6,3 mm

Leveransinnehåll:

Endast stickhållare



Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	H mm	B +/-0,1 mm	OAL mm	I ₂ mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
							73 501 ...		73 500 ...	
							EUR Y6		EUR Y6	
R/L 207.1212.1	12	12	100	24	4	TX R/N/L ...1	128,63	112	128,63	112
R/L 207.1616.1	16	16	125	22	4	TX R/N/L ...1	114,71	116	114,71	116
R/L 207.2020.1	20	20	125	21	4	TX R/N/L ...1	88,95	120	88,95	120
R/L 207.2525.1	25	25	150		4	TX R/N/L ...1	93,34	125	93,34	125
R/L 207.1212.2	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...2	128,63	212	128,63	212
R/L 207.1616.2	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...2	114,71	216	114,71	216
R/L 207.2020.2	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...2	88,95	220	88,95	220
R/L 207.2525.2	25	25	150		6	TX R/N/L ...2	93,34	225	93,34	225
R/L 207.1212.3	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...3	128,63	312	128,63	312
R/L 207.1616.3	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...3	114,71	316	114,71	316
R/L 207.2020.3	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...3	88,95	320	88,95	320
R/L 207.2525.3	25	25	150		6	TX R/N/L ...3	93,34	325	93,34	325
R 207.3232.3	32	32	170		6	TX R/N/L ...3			108,92	332
R/L 207.1616.4	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...4	114,71	416	114,71	416
R/L 207.2020.4	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...4	88,95	420	88,95	420
R/L 207.2525.4	25	25	150		6	TX R/N/L ...4	93,34	425	93,34	425

Reservdelar för stickskär	höger klamp		vänster klamp		I-nyckel		lässkruv		Styrstift	
	73 950 ...		73 950 ...		70 950 ...		73 950 ...		73 950 ...	
	EUR Y6		EUR Y6		EUR 2A/28		EUR Y6		EUR Y6	
TX R/N/L ...1	25,76	020	25,76	024	SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...1			25,76	024	SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...2			25,76	024	SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...2	25,76	020			SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...3			25,76	024	SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...3	25,76	020			SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...4	28,59	022			SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...4			28,59	026	SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			



→ 70–74

→ Kapitel 16

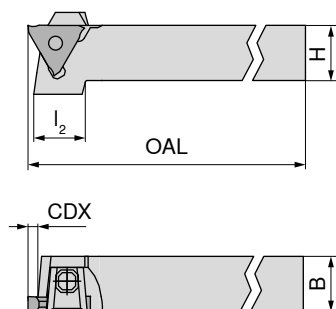
MonoClamp – Radiell Stickhållare TX 0° t o m 8 mm stickdjup

▲ För radiell in- och avstickning

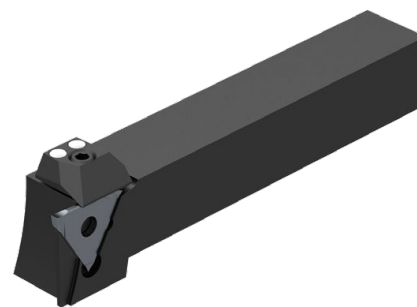
▲ Stickbredd 1,9–6,3 mm

Leveransinnehåll:

Endast stickhållare



Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	H mm	B +/-0,1 mm	OAL mm	I ₂ mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
							73 503 ...		73 502 ...	
							EUR Y6		EUR Y6	
R/L 780.2020.2	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...2	95,13	120	95,13	120
R/L 780.2525.2	25	25	150		8	TX R/N/L ...2	99,90	125	99,90	125
R/L 780.2020.3	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...3	95,13	220	95,13	220
R/L 780.2525.3	25	25	150		8	TX R/N/L ...3	99,90	225	99,90	225
R/L 780.2020.4	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...4	95,13	320	95,13	320
R/L 780.2525.4	25	25	150		8	TX R/N/L ...4	99,90	325	99,90	325

Reservdelar för stickskär	höger klamp		vänster klamp		I-nyckel		låsskruv		Styrstift	
	73 950 ...		73 950 ...		70 950 ...		73 950 ...		73 950 ...	
	EUR Y6		EUR Y6		EUR 2A/28		EUR Y6		EUR Y6	
TX R/N/L ...2	25,76	020	25,76	024	SW3	3,06 176	M6x20	5,28 028	Ø 4x18	0,47 030
TX R/N/L ...2					SW3	3,06 176	M6x20	5,28 028	Ø 4x18	0,47 030
TX R/N/L ...3	25,76	020	25,76	024	SW3	3,06 176	M6x20	5,28 028	Ø 4x18	0,47 030
TX R/N/L ...3					SW3	3,06 176	M6x20	5,28 028	Ø 4x18	0,47 030
TX R/N/L ...4	28,59	022	28,59	026	SW3	3,06 176	M6x20	5,28 028	Ø 4x18	0,47 030
TX R/N/L ...4					SW3	3,06 176	M6x20	5,28 028	Ø 4x18	0,47 030



→ 70–74

→ Kapitel 16

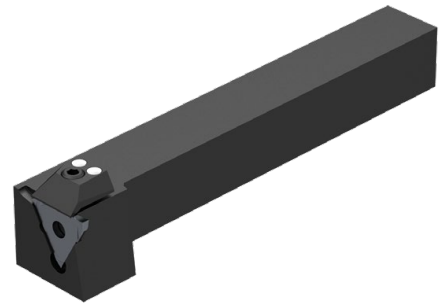
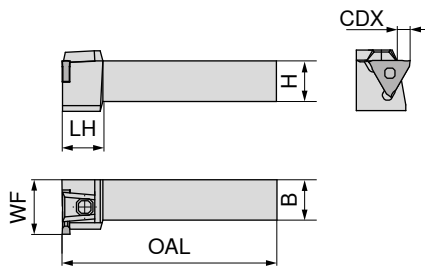
MonoClamp – Radiell Stickhållare TX 90° t o m 6 mm stickdjup

▲ För radiell stickning

▲ Stickbredd 0,5–6,3 mm

Leveransinnehåll:

Endast stickhållare



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	H mm	B $\pm 0,1$ mm	OAL mm	LH mm	WF $\pm 0,07$ mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
								73 505 ...		73 504 ...	
								EUR Y6		EUR Y6	
R/L 738.2020.1	20	20	150	20	27	4	TX R/N/L ...1	110,85	120	110,85	120
R/L 738.2525.1	25	25	150		32	4	TX R/N/L ...1	114,71	125	114,71	125
R/L 738.2020.2	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...2	110,85	220	110,85	220
R/L 738.2525.2	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...2	114,71	225	114,71	225
R/L 738.2020.3	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...3	110,85	320	110,85	320
R/L 738.2525.3	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...3	114,71	325	114,71	325
R/L 738.2020.4	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...4	110,85	420	110,85	420
R/L 738.2525.4	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...4	114,71	425	114,71	425

Reservdelar för stickskär	höger klamp		vänster klamp		I-nyckel		låsskruv		Styrstift	
	73 950 ...		73 950 ...		70 950 ...		73 950 ...		73 950 ...	
	EUR Y6		EUR Y6		EUR 2A/28		EUR Y6		EUR Y6	
TX R/N/L ...1	25,76	020	25,76	024	SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...1			25,76	024	SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...2			25,76	024	SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...2	25,76	020			SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...3			25,76	024	SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...3	25,76	020			SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...4	28,59	022			SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			
TX R/N/L ...4			28,59	026	SW3 3,06 176	M6x20 5,28 028	Ø 4x18 0,47 030			



→ 70–74

→ Kapitel 16

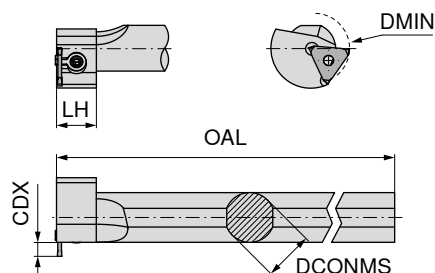
MonoClamp – Radiell Svarvbom TX

▲ För radiell invändig stickning

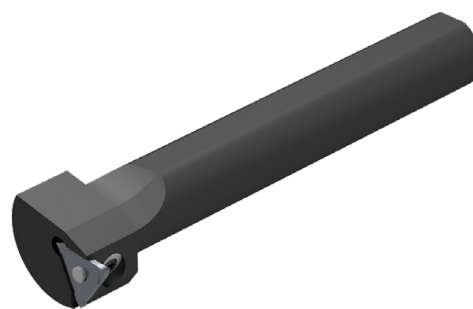
▲ Stickbredd 0,5–6,3 mm

Leveransinnehåll:

Endast svarvbom



Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	DCONMS _{gr} 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	151,88	125	151,88	125
R/L 660.0032.1	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...1	186,80	132	186,80	132
R/L 660.0040.1	40	46	250		2	TX R/N/L ...1	188,00	140	188,00	140
R/L 660.0025.2	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...2	151,88	225	151,88	225
R/L 660.0032.2	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...2	186,80	232	186,80	232
R/L 660.0040.2	40	46	250		2	TX R/N/L ...2	188,00	240	188,00	240
R/L 660.0025.3	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...3	151,88	325	151,88	325
R/L 660.0032.3	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...3	186,80	332	186,80	332
R/L 660.0040.3	40	46	250		2	TX R/N/L ...3	188,00	340	188,00	340

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	31,80	011	SW3	3,06	176	M6x30	5,28	009
TX R/N/L ...2	31,80	011	SW3	3,06	176	M6x30	5,28	009
TX R/N/L ...3	31,80	011	SW3	3,06	176	M6x30	5,28	009

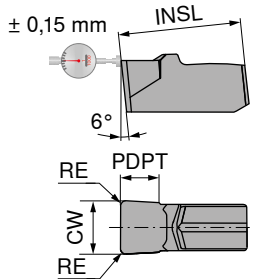
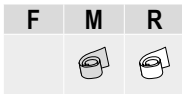
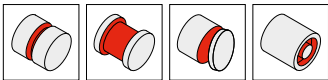


→ 70-73

→ Kapitel 16

Stickskar LX

- ▲ Stickbredd 8 och 10 mm
- ▲ Axiell stickning från Ø 500 mm
- ▲ Invändig stickning och svarvning från Ø 200 mm



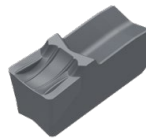
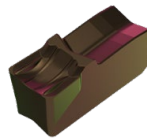
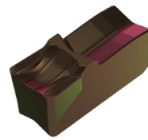
-M2
CTCP325



-M2
CTCP335



-M2
CTP1340



Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	för hållare
LXE 8.00N0.80-M2	19	8	0,8	5	E32 N ..LX
LXE 10.00N0.80-M2	19	10	0,8	5	E32 N ..LX

70 337 ...

EUR 1A/15	
23,52	928
31,35	932

70 337 ...

EUR 1A/15	
23,52	578
31,35	582

70 337 ...

EUR 1A/15	
23,52	682
31,35	678

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

→ v. sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 109

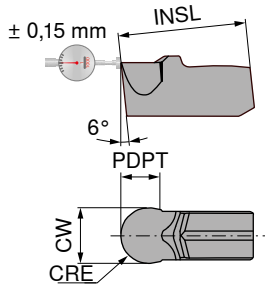
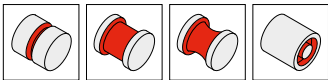
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 81	→ 81	→ 82					

Radiestickskär LX

- ▲ Stickbredd 8 mm
- ▲ Axiell stickning från Ø 500 mm
- ▲ Invändig stickning och svarvning från Ø 200 mm



-M3
CTCP325

DRAGONSKIN



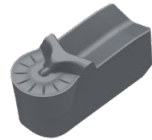
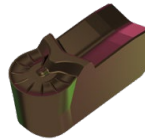
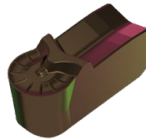
-M3
CTCP335

DRAGONSKIN



-M3
CTP1340

DRAGONSKIN



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

70 337 ...
EUR 1A/15 25,08
908

70 337 ...
EUR 1A/15 25,08
518

70 337 ...
EUR 1A/15 25,08
618

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

→ v_c sida 103
→ Användningsrekommendationer på sida 109

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

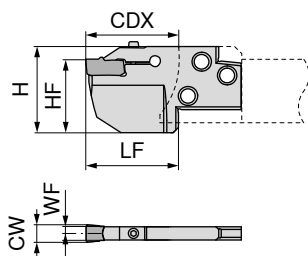
→ 81	→ 81	→ 82					

ModularClamp MSS – Axial- och radialstickmodul LX

- ▲ Stickbredd 8 och 10 mm
- ▲ Axiell stickning från Ø 500 mm
- ▲ Invändig stickning och svarvning från Ø 200 mm

Leveransinnehåll:

Endast stickmodul



neutral

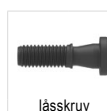
70 835 ...

ISO-beteckning	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX (1) mm	CDX (2) mm	CDX (3) mm	för stickskär	EUR 2C/71	
E32 N 25-LX	8 / 10	3,4	27	32	44	25	19	14	LX ..	117,69	032
E32 N 32-LX	8 / 10	3,4	37	32	44	32	26	21	LX ..	117,69	132
E32 N 45-LX	8 / 10	3,4	47	32	44	45	39	34	LX ..	117,69	232

Radiell stickning	Axialstickning $D_{min} > 500 \text{ mm}$	Invändig stickning $D_{min} > 200 \text{ mm}$



Skruvmejsel



lässkruv

80 950 ...

70 950 ...

Reservdelar för stickskär

LX ..

T20

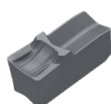
EUR
Y7
12,22

114

M4x18

EUR
2A/28
5,96

204



→ 79+80

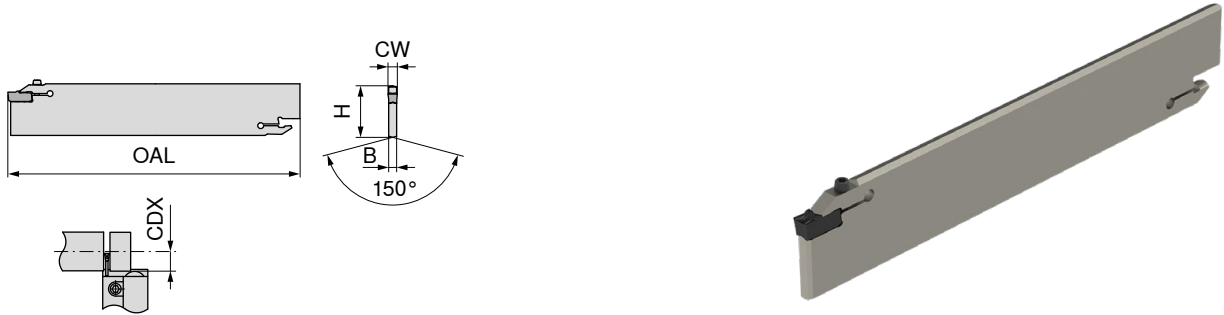
→ 95+96

→ 95

→ 98

MonoClamp – Klinga LX

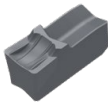
Leveransinnehåll:
Klinga inkl. nyckel och klämskruv



ISO-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/25 308,53 108

Reservdelar
för stickskär
LX ..

 Skruvmejsel	 lässkruv
80 950 ...	70 950 ...
EUR Y7 12,22 114	EUR 2A/28 5,96 204
T20	M4x18

								
→ 79+80	→ 100+101	→ Kapitel 16						

Stickskär AX

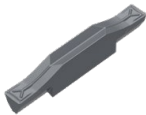
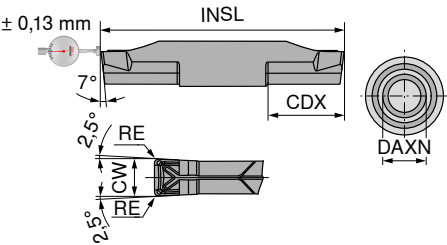
- ▲ Mycket bra spånkontroll
- ▲ Med minimal stickdiameter DAXN avses spårets yttre diameter



F	M	R

-F50
CTP1340

DRAGONSKIN



Beteckning	IH	INSL mm	CW mm +/-0,02	RE mm +/-0,05	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

34,40 005
35,70 010
37,53 015

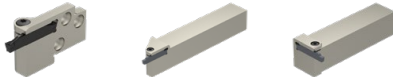
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 110

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



→ 84

→ 85

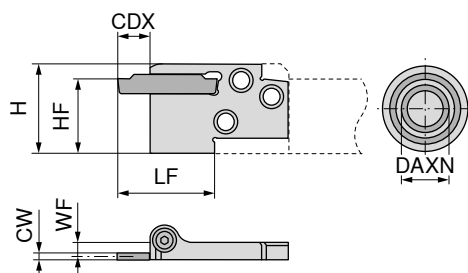
→ 86

ModularClamp MSS – Axialstickmodul AX

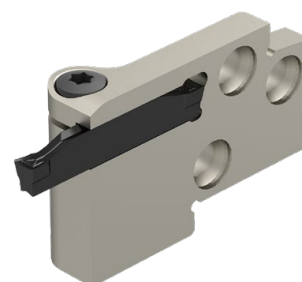
▲ För axiell stickning och svarvning

Leveransinnehåll:

Endast stickmodul



Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	DAXN mm	CDX mm	för stickskår	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	115,87	016	115,87	016
E20 R/L 05-AX 05	20	3	3,1	28,0	25,0	10	5	AX05	115,87	020	115,87	020
E25 R/L 05-AX 05	25	3	4,6	27,5	30,0	10	5	AX05	117,16	025	117,16	025
E20 R/L 10-AX 10	20	3	3,1	33,0	25,0	20	10	AX10	115,87	120	115,87	120
E25 R/L 10-AX 10	25	3	4,6	32,5	30,0	20	10	AX10	117,16	125	117,16	125
E20 R/L 15-AX 15	20	3	3,1	44,0	25,0	30	15	AX15	115,87	220	115,87	220
E25 R/L 15-AX 15	25	3	4,6	43,5	30,0	30	15	AX15	117,16	225	117,16	225



Skruvmejsel



Låsskruv

Reservdelar för artikel-nr.

			80 950 ...		70 950 ...	
			EUR Y7		EUR 2A/28	
70 827 016 / 70 828 016	T15	11,39	113	M3,5x12,5	11,23	441
70 827 020 / 70 828 020	T15	11,39	113	M4x14	10,75	403
70 827 025 / 70 828 025	T20	12,22	114	M5x18	7,16	404
70 827 120 / 70 828 120	T15	11,39	113	M4x14	10,75	403
70 827 125 / 70 828 125	T20	12,22	114	M5x18	7,16	404
70 827 220 / 70 828 220	T15	11,39	113	M4x14	10,75	403
70 827 225 / 70 828 225	T20	12,22	114	M5x18	7,16	404



→ 83

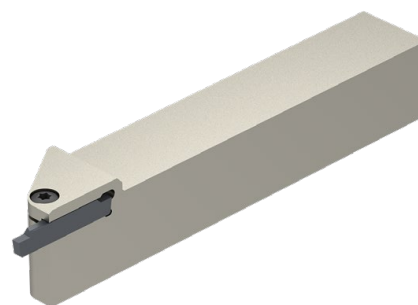
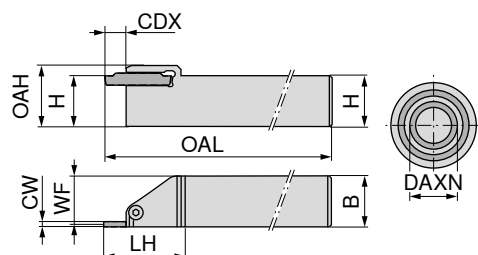
→ 95+96

→ 97

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

Leveransinnehåll:

Stickhållare inkl. nyckel och klämskruv

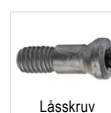


Bilden visar högerutförande

ISO-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 ...	
E20 R/L 0005-2020-AX 05	20	20	140	28	25	5	3	18,7	10	AX05	EUR 2C/71 162,24	02000	EUR 2C/71 162,24	02000
E20 R/L 0010-2020-AX 10	20	20	140	38	25	10	3	18,7	20	AX10	162,24	12000	162,24	12000
E20 R/L 0015-2020-AX 15	20	20	140	49	25	15	3	18,7	30	AX15	162,24	22000	162,24	22000
E25 R/L 0005-2525-AX 05	25	25	160	28	30	5	3	23,7	10	AX05	173,80	02500	173,80	02500
E25 R/L 0010-2525-AX 10	25	25	160	38	30	10	3	23,7	20	AX10	173,80	12500	173,80	12500
E25 R/L 0015-2525-AX 15	25	25	160	49	30	15	3	23,7	30	AX15	173,80	22500	173,80	22500



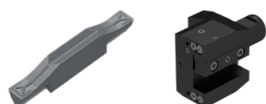
Skruvmejsel



Lämskruv

Reservdelar för artikel-nr.

70 824 02000 / 70 823 02000	T20	9,23	106	M5x18	7,16	404
70 824 12000 / 70 823 12000	T20	9,23	106	M5x18	7,16	404
70 824 22000 / 70 823 22000	T20	9,23	106	M5x18	7,16	404
70 824 02500 / 70 823 02500	T20	9,23	106	M5x18	7,16	404
70 824 12500 / 70 823 12500	T20	9,23	106	M5x18	7,16	404
70 824 22500 / 70 823 22500	T20	9,23	106	M5x18	7,16	404



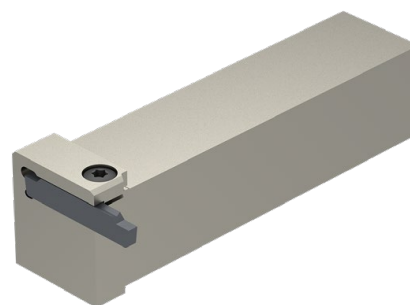
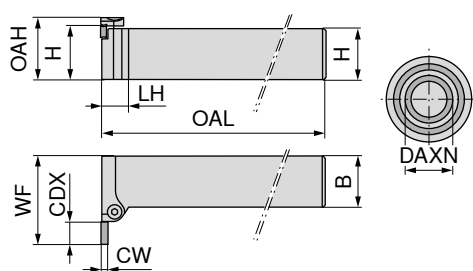
→ 83

→ Kapitel 16

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

Leveransinnehåll:

Stickhållare inkl. nyckel och klämskruv



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	H mm	B mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	DAXN mm	CW mm	för sticksjär	vänster		höger	
											70 825 ...		70 826 ...	
E20 R/L 9005-2020-AX 05	20	20	28	25	110	12	5	10	3	AX05	EUR 2C/71 162,24	02000	EUR 2C/71 162,24	02000
E20 R/L 9010-2020-AX 10	20	20	38	25	110	13	10	20	3	AX10	162,24	12000	162,24	12000
E20 R/L 9015-2020-AX 15	20	20	49	25	110	13	15	30	3	AX15	162,24	22000	162,24	22000
E25 R/L 9005-2525-AX 05	25	25	33	30	140	12	5	10	3	AX05	173,80	02500	173,80	02500
E25 R/L 9010-2525-AX 10	25	25	43	30	110	13	10	20	3	AX10	173,80	12500	173,80	12500
E25 R/L 9015-2525-AX 15	25	25	49	30	140	13	15	30	3	AX15	173,80	22500	173,80	22500



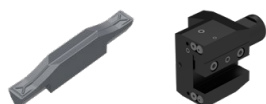
Skruvmejsel



Lämskruv

Reservdelar för artikel-nr.

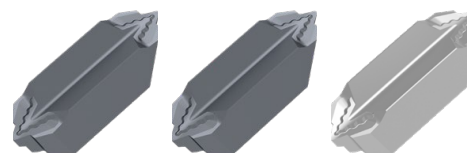
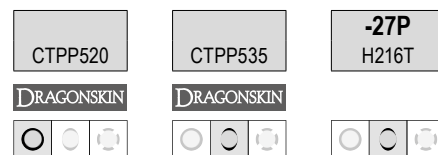
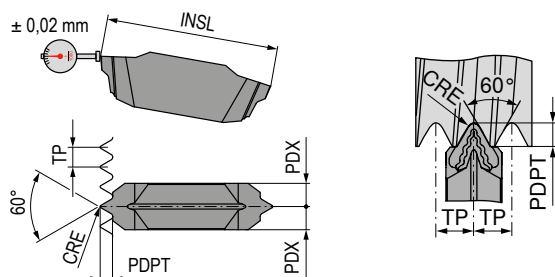
70 825 02000 / 70 826 02000	T15	8,65	105	M4x14	10,75	403
70 825 12000 / 70 826 12000	T20	9,23	106	M5x18	7,16	404
70 825 22000 / 70 826 22000	T20	9,23	106	M5x18	7,16	404
70 825 02500 / 70 826 02500	T15	8,65	105	M4x14	10,75	403
70 825 12500 / 70 826 12500	T20	9,23	106	M5x18	7,16	404
70 825 22500 / 70 826 22500	T20	9,23	106	M5x18	7,16	404



→ 83

→ Kapitel 16

Gängskär TC fullprofil – utvändig gänga 60°



Beteckning	Storlek	TP mm	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	för hållare	70 357 ...		70 357 ...		70 357 ...	
								EUR 1C/84		EUR 1C/84		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	27,29	010	27,29	110	22,04	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	27,29	012	27,29	112	22,04	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	27,29	014	27,29	114	22,04	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	27,29	016	27,29	116	22,04	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	27,29	018	27,29	118	22,04	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	27,29	030	27,29	130	22,04	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	27,29	032	27,29	132	22,04	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	27,29	034	27,29	134	22,04	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	27,29	036	27,29	136	22,04	636
P								•		•			
M								•		•			
K								•		•		•	
N													•
S								○		•			
H								○					
O													○

→ v. sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 111

Invändig bearbetning

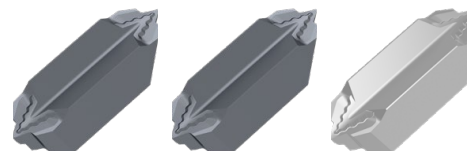
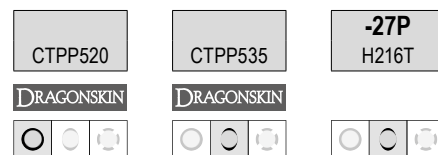
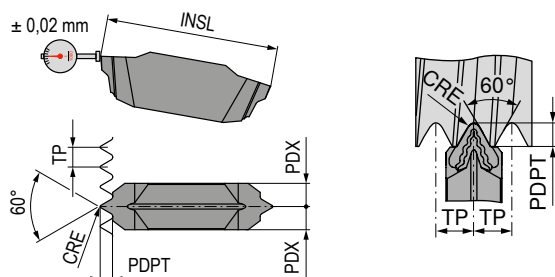
Utvändig bearbetning



→ 92

→ 93

Gängskär TC fullprofil – invändig gänga 60°



Beteckning	Storlek	TP mm	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	för hållare	70 358 ...		70 358 ...		70 358 ...	
								EUR 1C/84		EUR 1C/84		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	27,29	014	27,29	114	22,04	614
TC 16-1 1.25 ISO	TC 16-1 ...	1,25	16	0,74	1,05	0,07	I32 R/L TC 16-1	27,29	016	27,29	116	22,04	616
TC 16-1 1.5 ISO	TC 16-1 ...	1,50	16	0,89	1,05	0,09	I32 R/L TC 16-1	27,29	018	27,29	118	22,04	618
TC 16-2 1.75 ISO	TC 16-2 ...	1,75	16	1,02	2,15	0,11	I32 R/L TC 16-2	27,29	030	27,29	130	22,04	630
TC 16-2 2.0 ISO	TC 16-2 ...	2,00	16	1,17	2,15	0,13	I32 R/L TC 16-2	27,29	032	27,29	132	22,04	632
TC 16-2 3.0 ISO	TC 16-2 ...	3,00	16	1,76	2,15	0,19	I32 R/L TC 16-2	27,29	036	27,29	136	22,04	636
P									●		●		
M									●		●		
K									●		●		●
N													●
S								○		●			
H								○					
O													○

→ v_c sida 103

→ Användningsrekommendationer på sida 111

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

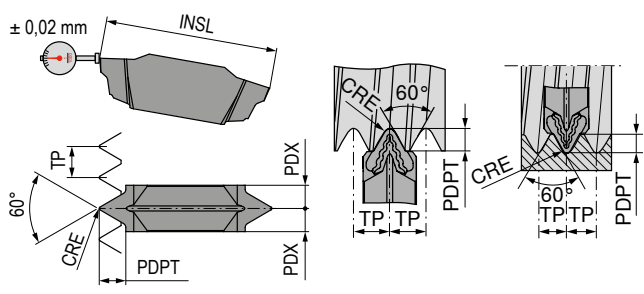


→ 94

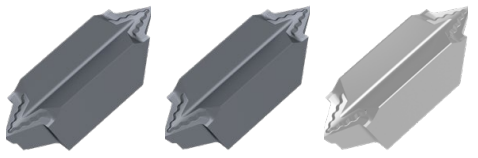
Gängskär TC delprofil 60°



F	M	R



CTPP520	CTPP535	-27P H216T
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	



Beteckning	Storlek	TP mm	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	för hållare	70 355 ... EUR 1C/84	70 355 ... EUR 1C/84	70 355 ... EUR 1C/84
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	27,29	010	27,29
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	27,29	032	27,29
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	27,29	030	27,29
P										
M										
K										
N										
S										
H										
O										

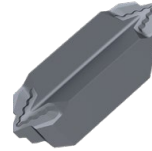
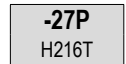
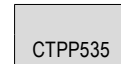
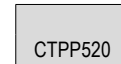
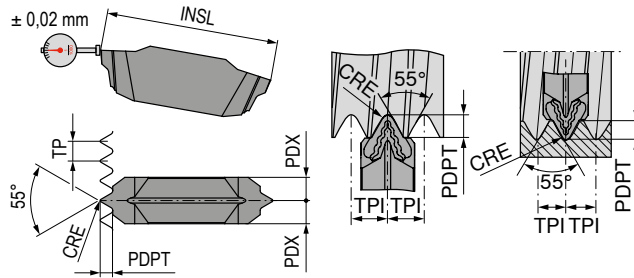
→ v_c sida 103
→ Användningsrekommendationer på sida 111

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 94	→ 92	→ 93							

Gängskär TC fullprofil 55°



Beteckning	Storlek	TPI 1/"	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	för hållare	70 359 ...		70 359 ...		70 359 ...	
								EUR 1C/84		EUR 1C/84		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	27,29	010	27,29	110		
TC 16-1 EI 20 W	TC 16-1 ...	20	16	0,84	1,05	0,17	E/I... R/L TC 16-1	27,29	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	27,29	018	27,29	118	22,04	618
TC 16-1 EI 16 W	TC 16-1 ...	16	16	1,05	1,05	0,21	E/I... R/L TC 16-1	27,29	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	27,29	030	27,29	130	22,04	630
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			27,29	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	27,29	034	27,29	134	22,04	634
P									•		•		
M									•		•		
K									•		•		•
N													•
S									○		•		
H									○				
O													○

→ v. sida 103

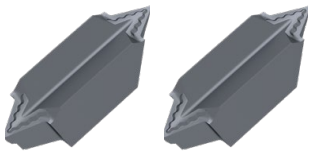
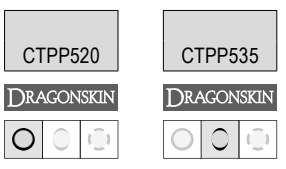
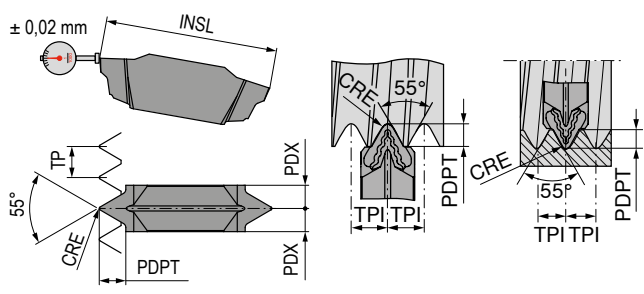
→ Användningsrekommendationer på sida 111

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

→ 94	→ 92	→ 93							

Gängskär TC delprofil 55°

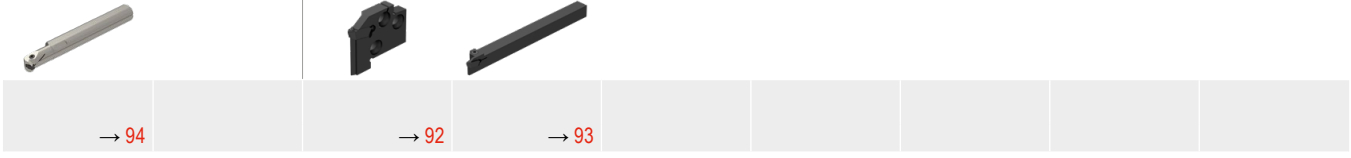


Beteckning	Storlek	TPI 1/"	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	för hållare	70 356 ...		70 356 ...	
								EUR 1C/84		EUR 1C/84	
TC 16-1 EI A 55	TC 16-1 ...	28 - 16	16	1,39	1,05	0,12	E/I.. R/L TC 16-1	27,29	010	27,29	110
TC 16-2 EI AG 55	TC 16-2 ...	28 - 8	16	2,91	2,15	0,12	E/I.. R/L/N TC 16-2	27,29	032	27,29	132
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	27,29	030	27,29	130
P									●		●
M									●		●
K									●		●
N											
S									○		●
H									○		
O											

→ v_c sida 103
→ Användningsrekommendationer på sida 111

Invändig bearbetning

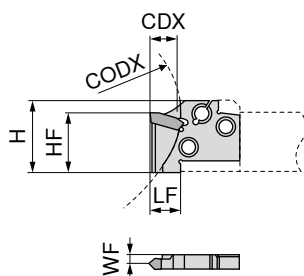
Utvändig bearbetning



ModularClamp MSS – Gängmodul TC utvändig gängsvärning

Leveransinnehåll:

Endast stickmodul



Bilden visar högerutförande



										vänster		neutral		höger	
										70 872 ...		70 872 ...		70 872 ...	
ISO-beteckning	TP mm	TPI 1/"	WF mm	HF mm	LF mm	H mm	CODX mm	CDX mm	för stickskår	EUR 2C/82		EUR 2C/82		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 ...	105,46	120			105,46	020
E20 N TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	2,20	13	20	24		12	TC 16-2 ...			105,46	220		
E25 R/L TC 16-1	0,5 - 1,5	28 - 16	5,20	13	25	30	75	8	TC 16-1 ...	106,23	125			106,23	025
E25 R/L TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	4,10	13	25	30	75	10	TC 16-2 ...	106,23	325			106,23	225



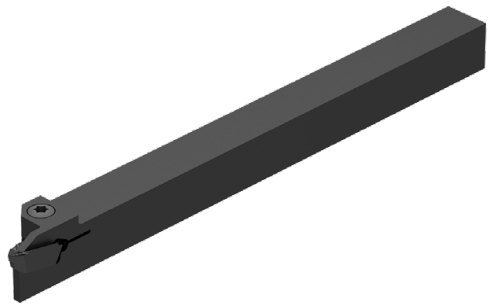
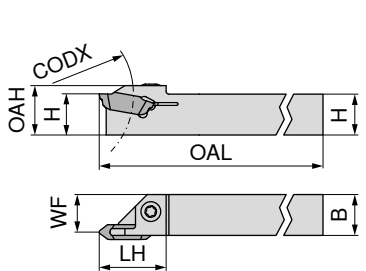
→ 87-91

→ 95+96

→ 97

MonoClamp – Monohållare TC – Yttergånga

Leveransinnehåll:
Monohållare inkl. nyckel och klämskruv

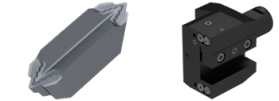


Bilden visar högerutförande

											vänster	höger
ISO-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/83 156,40	EUR 2C/83 156,40
											012	012

Reservdelar
för stickskär

		 Skruvmejsel		 lässkruv	
		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7 11,39		EUR 2A/28 12,95	
T15		113		442	

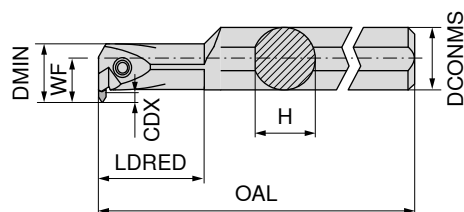


→ 87-91	→ Kapitel 16											
---------	--------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

MonoClamp – Mono-svarvbommar TC – Invändig gänga

Leveransinnehåll:

Svarvbom inkl. nyckel och klämskruv



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	WF mm	DCONMS mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	CDX mm	DMIN mm	för sticksjär	vänster		höger	
									70 857 ...		70 856 ...	
I16 R/L 90-2D TC16	14,0	20	18	180	32	4	20	TC16-1/2..	EUR 2C/83		EUR 2C/83	
I20 R/L 90-2D TC16	17,5	25	23	200	40	5	25	TC16-..	170,35	016	170,35	016
I25 R/L 90-2D TC16	22,0	32	30	250	50	6	32	TC16-..	187,64	020	187,64	020
									212,31	025	212,31	025



Skruvmejsel



Låsskruv

Reservdelar

för artikel-nr.

70 857 016 / 70 856 016	T15	EUR Y7	113	M4x14	EUR 2A/28	403
70 857 020 / 70 856 020	T20	11,39	113	M4x14	10,75	403
70 857 025 / 70 856 025	T25	12,22	114	M5x18	7,16	404
		12,55	115	M6x20	5,30	405



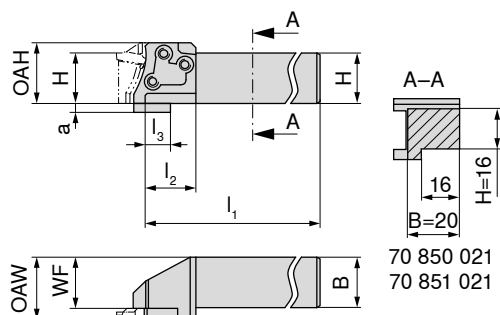
→ 87-91

→ Kapitel 16

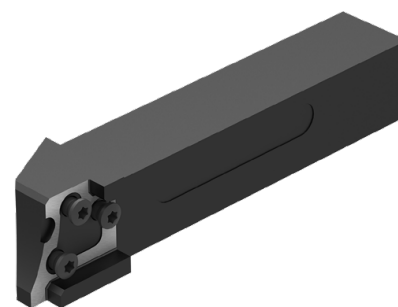
ModularClamp MSS – Grundhållare 0°

Leveransinnehåll:

Grundhållare inkl. klämskruv



Bilden visar högerutförande



ISO-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 ...	
E16 R/L 00-1616G	16	16	19,25	19,5	15,75	90	16		E16 R/L ...	EUR 2C/71 162,72	016	EUR 2C/71 162,72	016
E20 R/L 00-1620G	16	20	24,25	24,0	20,15	90	20		E20 R/L/N ...	164,15	021 ¹⁾	164,15	021 ¹⁾
E20 R/L 00-2020J	20	20	24,25	24,0	20,15	110	20		E20 R/L/N ...	164,15	020	164,15	020
E25 R/L 00-2525L	25	25	31,00	30,0	25,50	140	25		E25 R/L ...	167,61	025	167,61	025
E32 R/L 00-3225N	32	25	31,00	38,0	25,50	160	32		E32 R/L ...	172,13	032	172,13	032
E32 L 00-3232N	32	32	38,00	38,8	32,50	180	32	16	E32 R/L ...	175,12	13200		
E32 R 00-3232Q	32	32	38,00	38,8	32,50	180	32	16	E32 R/L ...			175,12	13200

1) se snitt A-A



För högerhållare → använd högermodul (eller neutral)

För vänsterhållare → använd vänstermodul (eller neutral)

Reservdelar för artikel-nr.

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
70 851 016 / 70 850 016	T15	11,39	113	M3,5x12,5	11,23 441
70 851 021 / 70 850 021	T15	11,39	113	M4x14	10,75 403
70 851 020 / 70 850 020	T15	11,39	113	M4x14	10,75 403
70 851 025 / 70 850 025	T20	12,22	114	M5x18	7,16 404
70 851 032 / 70 850 032	T25	12,55	115	M6x20	5,30 405

Översikt Moduler



→ 6+8

Skruvmejsel

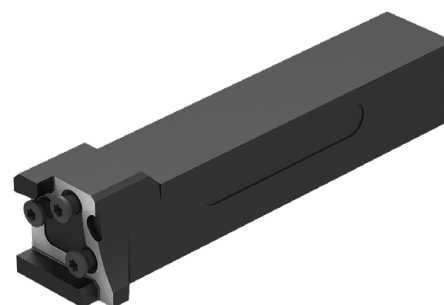
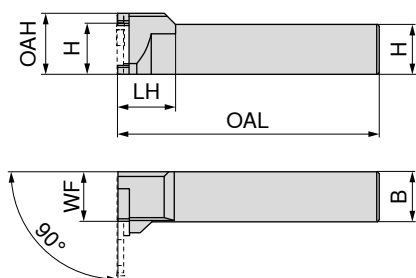
Lässkruv

11

ModularClamp MSS – Grundhållare 90°

Leveransinnehåll:

Grundhållare inkl. klämskruv



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	H mm	B mm	OAH mm	WF mm	OAL mm	LH mm	För modul	vänster		höger	
								70 855 ...		70 854 ...	
E20 R/L 90-2020J	20	20	24	20	110	20	E20 R/L/N ...	EUR 2C/71 164,15	020	EUR 2C/71 164,15	020
E25 R/L 90-2525L	25	25	30	25	140	28	E25 R/L ...	167,61	025	167,61	025
E32 R/L 90-3225N	32	25	38	32	160	34	E32 R/L ...	172,13	032	172,13	032



För högerhållare → använd vänstermodul (eller neutral)
För vänsterhållare → använd högermodul (eller neutral)



Skruvmejsel



Låsskruv

Reservdelar

för artikel-nr.

70 855 020 / 70 854 020	T15	11,39	113	M4x14	10,75	403
70 855 025 / 70 854 025	T20	12,22	114	M5x18	7,16	404
70 855 032 / 70 854 032	T25	12,55	115	M6x20	5,30	405

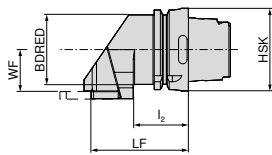
Översikt Moduler



→ 6+8

ModularClamp MSS – HSK-T grundhållare 0°

Leveransinnehåll:
Grundhållare inkl. klämskruv



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	Infästning	LF mm	I ₂ mm	BDRED mm	WF mm	För modul	vänster		höger	
							74 581 ...		74 580 ...	
HSK T63 E25 R/L 00	HSK-T 63	67	42	53	38,7	E25 R/L...	EUR 2D/80		EUR 2D/80	
							432,02	525	432,02	525

1 För högerhållare → använd högermodul
För vänsterhållare → använd vänstermodul

Reservdelar för artikel-nr.	Skyddsinsats		Munstycke		Skruvmejsel		Låsskruv		Ihålig nyckel med medbringare	
	70 950 ...		70 950 ...		80 950 ...		70 950 ...		70 950 ...	
74 580 525 / 74 581 525	EUR 2A/28		EUR 2A/28		EUR Y7		EUR 2A/28		EUR 2A/28	
	25,30	05600	36,37	05500	12,22	114	7,16	404	56,22	05700

Översikt Moduler



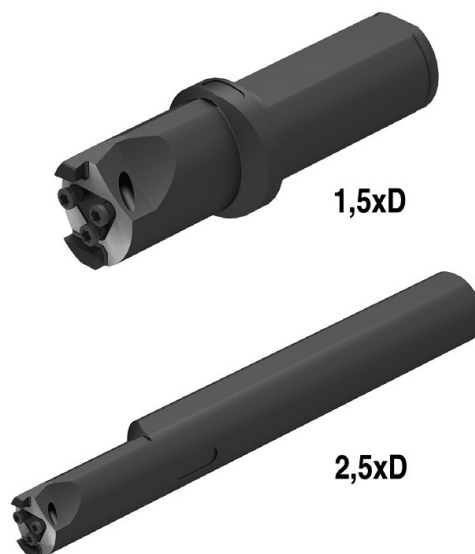
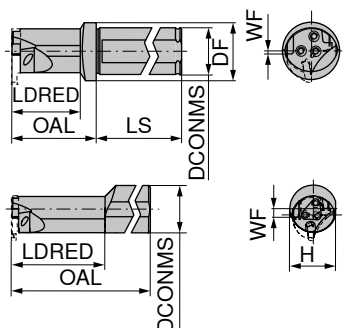
→ 6+8

ModularClamp MSS – Svarvbommar GX / TC

▲ Med inre kylmedelstillförsel

Leveransinnehåll:

Svarvbom inkl. klämskruv



Bilden visar högerutförande

	ISO-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	179,78	017	179,78	017
	I20 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		37	30	50	I 20 R/L	220,30	021	220,30	021
	I25 R/L 90-1,5 D-N	25	32	1,5		46	38	56	I 25 R/L	252,49	026	252,49	026
	I32 R/L 90-1,5 D-N	32	40	2,0		59	48	60	I 32 R/L	325,57	033 ¹⁾	325,57	033 ¹⁾
	I40 R/L 90-1,5 D-N	40	50	2,5		72	60	70	I 40 R/L/N	405,92	041	405,92	041
≤ 2,5xD	I16 R/L 90-2,5 D-N	20		4,5	19,0	180	40		I 16 R/L	193,72	117	193,72	117
	I20 R/L 90-2,5 D-N	25		6,0	24,0	200	50		I 20 R/L	235,69	121	235,69	121
	I25 R/L 90-2,5 D-N	32		7,0	31,0	250	63		I 25 R/L	269,66	126	269,66	126
	I32 R/L 90-2,5 D-N	40		9,5	38,0	300	80		I 32 R/L	351,68	133 ¹⁾	351,68	133 ¹⁾
	I40 R/L 90-2,5 D-N	50		11,5	48,5	350	100		I 40 R/L/N	447,76	141	447,76	141

1) med 2 spännytor



Skruvmejsel



Låsskruv

Reservdelar För modul

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7		EUR 2A/28	
I 16 R/L	T08	9,57	110	M2,5x10	8,87 440
I 20 R/L	T10	11,22	112	M3x11	9,20 444
I 25 R/L	T15	11,39	113	M3,5x12,5	11,23 441
I 32 R/L	T20	12,22	114	M4,5x17	10,21 445
I 40 R/L/N	T20	12,22	114	M5x18	7,16 404

Översikt Moduler



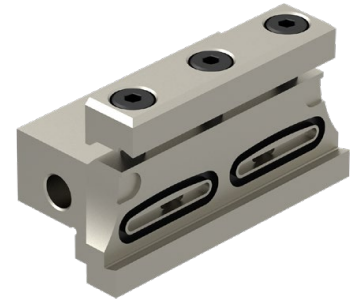
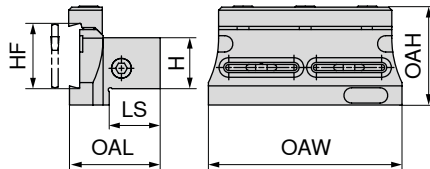
→ 6+8

 För högerhållare → använd högermodul (eller neutral)
För vänsterhållare → använd vänstermodul (eller neutral)

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/25 293,51 020
SBN 2020-32-DC	20	32	43,0	20	40,0	95	XLC.. 32..	EUR 2A/25 293,51 120
SBN 2525-32-DC	25	32	48,5	25	44,5	95	XLC.. 32..	EUR 2A/25 302,69 025
SBN 3232-32-DC	32	32	52,0	32	51,0	95	XLC.. 32..	EUR 2A/25 316,75 032

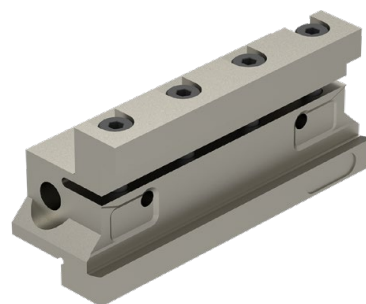
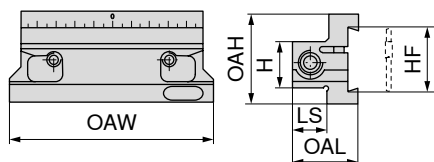
Plugg för skärvätska			Spännskena			Låsskruv		
70 950 ...			70 950 ...			70 950 ...		
Reservdelar för artikel-nr.			Reservdelar för artikel-nr.			Reservdelar för artikel-nr.		
70 829 020			70 829 120			70 829 025		
G 1/8"	4,46	294	CU70	39,66	290	M6x12	2,78	861
G 1/8"	4,46	294	CU85	39,66	291	M6x12	2,78	861
G 1/8"	4,46	294	CU85	39,66	291	M6x12	2,78	861
G 1/8"	4,46	294	CU85	39,66	291	M6x12	2,78	861

I-nyckel			O-ring			O-ring		
70 950 ...			70 950 ...			70 950 ...		
Reservdelar för artikel-nr.			Reservdelar för artikel-nr.			Reservdelar för artikel-nr.		
70 829 020			70 829 120			70 829 025		
SW5	4,61	265	19x2,5	5,39	293	23x2,5	5,39	292
SW5	4,61	265	19x2,5	5,39	293	23x2,5	5,39	292
SW5	4,61	265				23x2,5	5,39	292
SW5	4,61	265				23x2,5	5,39	292

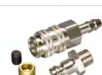
Spännblock för klinga GX/LX/FX/SX

Leveransinnehåll:

Spännblock komplett, med utan klinga och utan kylmedelsset



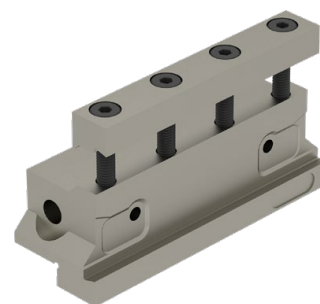
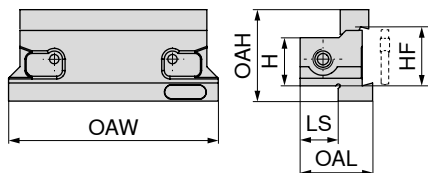
Beteckning	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	för klinga	70 830 ...
SBN 2020-26-K	20	26	39	20	33,0	90	XLC.. 26..	EUR 2A/25 201,47 020
SBN 2520-32-K	25	32	48	20	36,0	110	XLC.. 32..	EUR 201,47 025
SBN 3229-32-K	32	32	48	29	44,5	120	XLC.. 32..	EUR 205,88 032
SBN 3229-46-K	32	46	70	29	52,0	150	XLC.. 46..	EUR 340,83 132
SBN 4037-46-K	40	46	70	37	60,0	150	XLC.. 46..	EUR 413,78 140

				
		I-nyckel	Skärvätskeset	Låsskruv
		70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
Reservdelar för klinga		EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28
XLC.. 26..	SW5	4,61 265	52,32 278	M6x25 2,58 269
XLC.. 32..	SW5	4,61 265	52,32 278	M6x25 2,58 269
XLC.. 46..	SW6	6,48 266	50,96 279	M8x35 2,58 282

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
SBN 2020-26-KS	20	26	39	20	35,0	90	XLC.. 26..
SBN 2520-32-KS	25	32	48	20	38,0	110	XLC.. 32..
SBN 3229-32-KS	32	32	48	29	46,5	120	XLC.. 32..

70 831 ...

EUR

2A/25

244,86

020

252,49

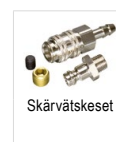
025

261,91

032



I-nyckel



Skärvätskeset



Låsskruv

Reservdelar för klinga

		SW5	EUR 2A/28	265	SW5	EUR 2A/28	278	M6x25	EUR 2A/28	269
XLC.. 26..			4,61	265		52,32	278	M6x25	2,58	269
XLC.. 32..			4,61	265		52,32	278	M6x25	2,58	269

70 950 ...

EUR

2A/28

4,61

265

70 950 ...

EUR

2A/28

52,32

278

70 950 ...

EUR

2A/28

2,58

269

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
		N.3.1	Automatlegeringar, PB > 1 %		375 N/mm ² / 110 HB	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
	Koppar och kopparlegeringar (brons/mässing)	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 stickskär GX/LX/FX/SX/AX/TC

Index	DRAGONSKIN						H216T (SX/FX/GX)	H216T (TC)
	CTCP325	CTCP335	CTPP345	CTPP520	CTPP535	CTP1340		
	v _c i m/min.							
P.1.1	220	185	135	235	180	180		
P.1.2	195	160	120	205	150	150		
P.1.3	170	140	105	175	125	125		
P.1.4	165	130	100	165	120	115		
P.1.5	150	120	95	150	105	100		
P.2.1	200	165	120	210	160	155		
P.2.2	160	130	100	160	115	110		
P.2.3	150	120	95	150	105	100		
P.2.4	120	90	75	115	75	70		
P.3.1	150	130	100	185	120	110		
P.3.2	95	90	80	130	90	75		
P.3.3	45	50	60	75	60	40		
P.4.1	150	130	100	185	120	110		
P.4.2	125	110	90	160	105	95		
M.1.1	150	130	100	185	120	110		
M.2.1	95	90	80	130	90	80		
M.3.1	135	115	95	170	110	100		
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	400	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	40	
S.1.2	30		30	30	25	30	30	
S.2.1	20		25	20	15	20	30	
S.2.2	15			15	15	15	25	
S.2.3	15			20	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				15				
H.1.2				15				
H.1.3								
H.1.4								
H.2.1				15				
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 $\pm 20\%$!

Riktvärde skärdata för TX stickskär

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



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 %!

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

Längdsvarvning



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-M33

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



GX-M33	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	0,05–0,25	0,05–0,20	0,05–0,15					
2	0,05–0,35	0,05–0,30	0,05–0,25	0,05–0,20				
2,5	0,10–0,45	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25			
3	0,10–0,50	0,10–0,45	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25		

GX-M33
Matning f i mm/varv
0,05–0,15
0,05–0,20
0,05–0,25
0,10–0,25

GX-27P/-27PF radie

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



GX-27P/-27PF 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/-27PF 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

GX-Radiestickskär

GX-Segerringspår

Instickning / avstickning



Instickning / avstickning



Instickning



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

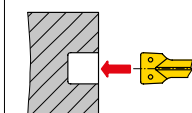
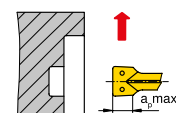
GX-Radiestickskär	
Radie RE i mm	Matning f i mm/varv
0,80	0,05–0,10
1,00	0,05–0,15
1,20	0,05–0,15

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

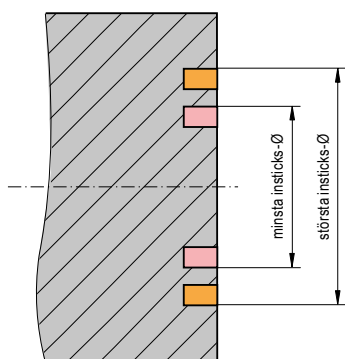
Matningsriktvärde och bearbetningstips för axiell stickning och plansvarvning GX 24-Axial

Matningsriktvärde

GX

Beteckning	 f i mm/varv	 f i mm/varv	a_{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

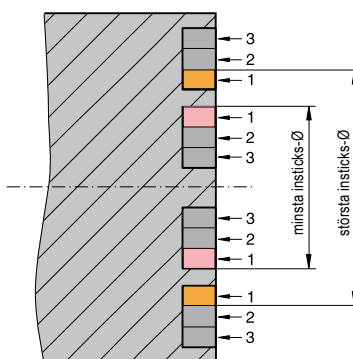
Axialstickning



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!

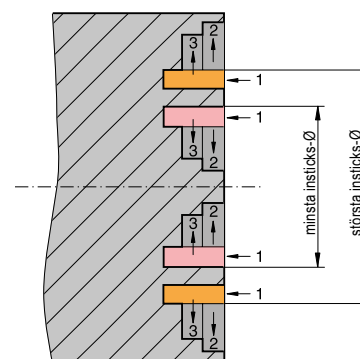
Axialstickning – spårbreddning



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

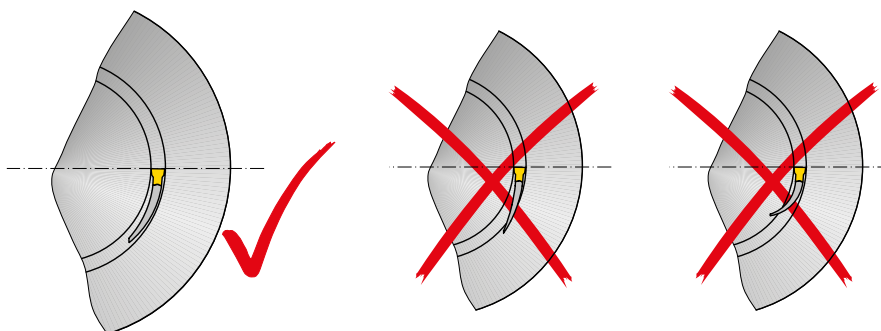


Spårbreddning genom plansvarvning är möjlig över och under det angivna diameterområdet för axialstickmodul och axiell Monohållare.

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

SX – Skärdjup och matning

SX-F2

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



SX-F2	Skärdjup a_p i mm								SX-F2
	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,25	
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv								Matning f i mm/varv
2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10					0,05–0,15
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			0,075–0,20
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		0,10–0,25

SX-M2

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



SX-M2	Skärdjup a_p i mm							SX-M2
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv							Matning f i mm/varv
2	0,05–0,17	0,05–0,13	0,05–0,10					0,05–0,15
3	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,18	0,07–0,15				0,075–0,20
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,18			0,10–0,25
5	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,25	0,12–0,22			0,10–0,30
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		0,15–0,35

SX-27P

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



SX-27P	Skärdjup a_p i mm							SX-27P
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv							Matning f i mm/varv
2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20				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			0,05–0,25
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		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-M7

Instickning / avstickning



SX-M7	
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv
2	0,10–0,20
3	0,10–0,20
4	0,10–0,20
5	0,15–0,25
6	0,15–0,25

SX-M8

Instickning / avstickning



SX-M8	
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv
2	0,05–0,20
3	0,05–0,20
4	0,05–0,15
5	0,05–0,15
6	0,05–0,15

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	

AX/FX – Skärdjup och matning

AX-F50

Plansvarvning



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

Delprofil 60° ut- och invändig gänga

Utvändig	TC 16–2EI–AG60																
	TC 16–1EI–A60																
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																
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

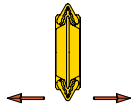
Delprofil 55° ut- och invändig gänga

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
Gångprofildjup 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

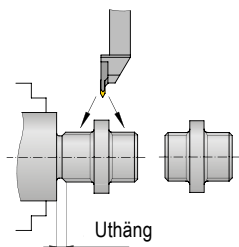
Invändig	TC 16–2EI–G55							TC 16–3EI–N55		
	14	12	11	10	9	8	7	6	5	
Stigning (gångar per / ")	14	12	11	10	9	8	7	6	5	
antal passeringar	8–12	9–14	10–15	11–18	12–20	12–20	12–20	12–20	14–22	
Gångprofildjup i mm	1,22	1,46	1,56	1,80	2,03	2,31	2,40	2,89	3,56	

Jämförelse gängsvärning med system TC och konventionell

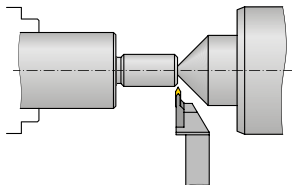
TC



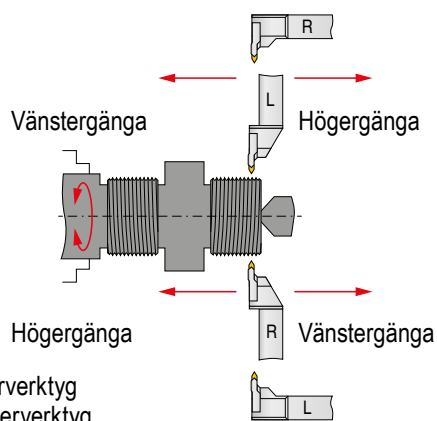
- ▲ Neutralt vändskärsutförande möjliggör användning i båda riktningar
- ▲ Endast ett gängskär per stigning för delprofil och Whitworth-gänga; endast två gängskär (in- och utvändig) per ISO-gängstigning
- ▲ Minskning av lagerförda artiklar
- ▲ Bra spånform genom spånbrytare med spånvinkel + 10°

**Högre effektivitet genom:**

- ▲ Kortare bearbetningstid
- ▲ Inbesparning av verktygsbyte
- ▲ Hög stabilitet med kort fastspänning
- ▲ Materialbesparing
- ▲ Gängsvärning mellan ansatser möjlig
- ▲ Färre verktyg och vändskär



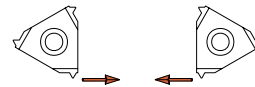
- ▲ Mycket god åtkomlighet av arbetsstycket, vilket gör att dubbdockan kan användas även vid mycket små diametrar



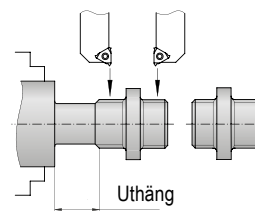
R = Högerverktyg
L = Vänsterverktyg

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

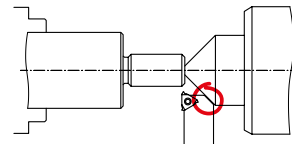
Konventionell



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



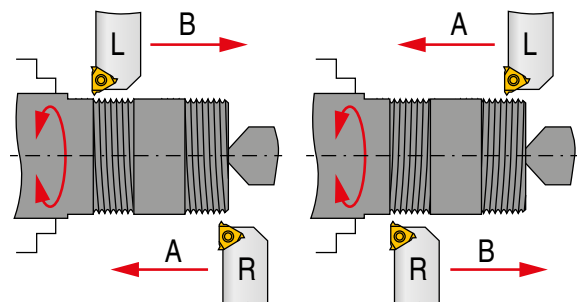
- ▲ För den här bearbetningen krävs 2 verktyg
- ▲ Stort uthäng orsakar extra material- och stabilitetsförlust



- ▲ Dålig åtkomlighet
- ▲ Kollisionsrisk

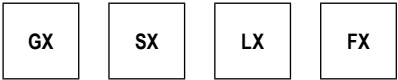
Högergänga

Vänstergänga

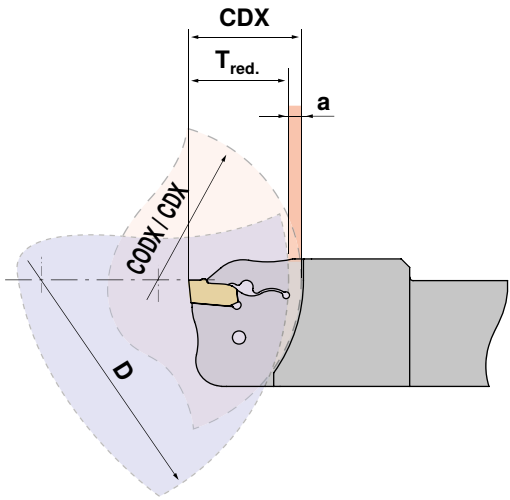


- ▲ Vid konventionell gängsvärning måste stigningsvinkeln beaktas, vilket förutsätter stor fackkännedom
- ▲ Endast användbar i en svarvriktning

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																	

11

beräkningsexempel:

E25R21-GX24-3

Storlek 25

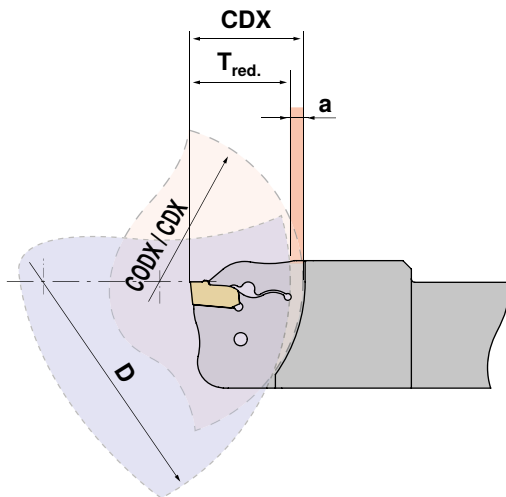
CDX = 21 mm, Ø 75 mm

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“. Reduceringen 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

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

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

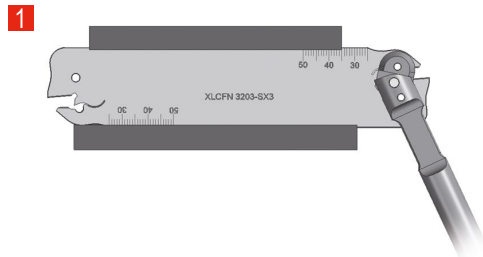
Låsfunktion – SX-System

Systemfunktion – in och urtagning av skäret

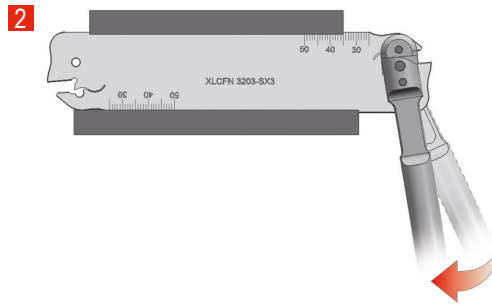
Precisions system för intern och extern stickning

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

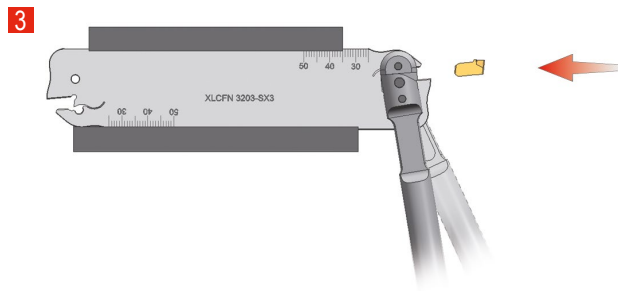
Tack vare växelsystemet hålls materialet inom det elastiska området, vilket ökar livslängden avsevärt.



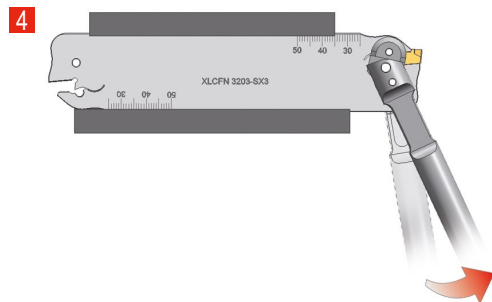
Monteringsverktyget med stift inpassas i dom två urtagen



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



Skäret positioneras och trycks mot anslaget.



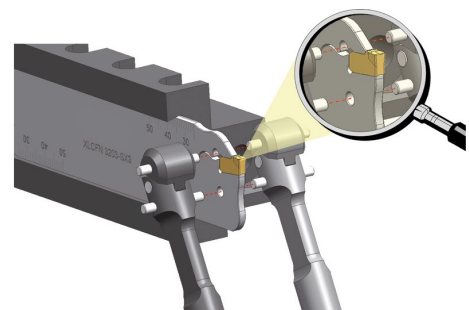
Monteringsnyckeln dras framåt i pilen riktning. Fästet stängs igen och skäret spänns fast.



Vid byte av skär måste nyckeln hållas spänd!

11

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



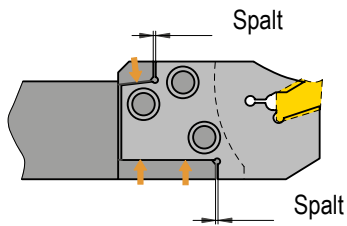
Maximalt utstick för klingan vid längdsvärning

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



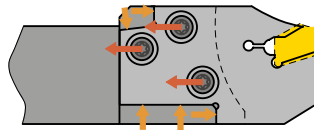
Fastspänningsfunktion – ModularClamp-Modul

Öppen modul

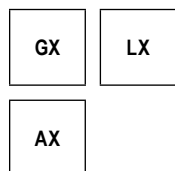
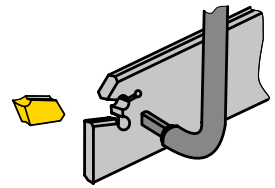


- ▲ Spalt mellan modul och plananliggningsyta för axiell låsning.

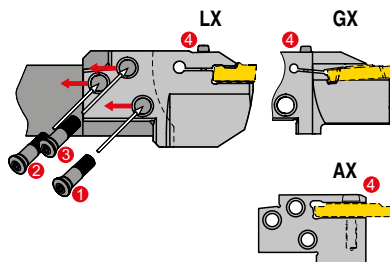
Låst modul



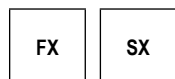
- ▲ Axiell låsning med plananliggningsyta
- ▲ Glappfri passning ger högsta stabilitet



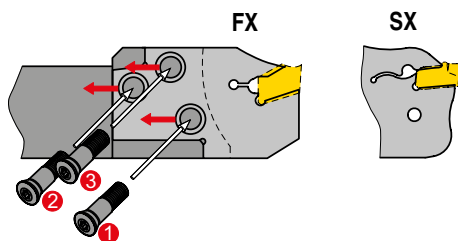
Aktiv låsning av vändskäret



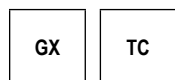
Låsskruvarna 1, 2 och 3 spänner fast modulen. Stickskåret låses fast med hjälp av den elastiska delen av modulen, som i sin tur spänns av skruv 4.



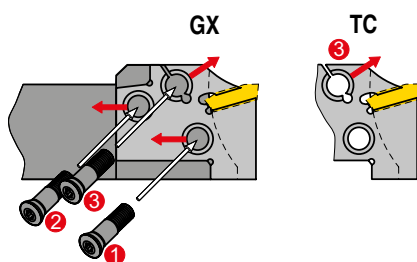
Självlåsning av vändskäret



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



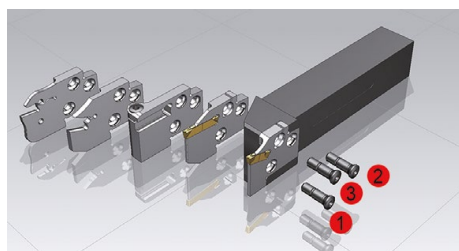
Aktiv låsning av vändskäret



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

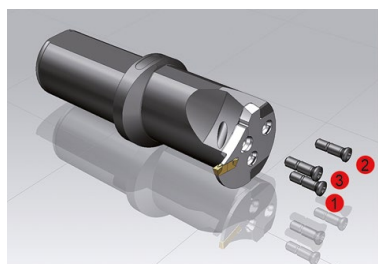
ModularClamp – Grundhållare



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

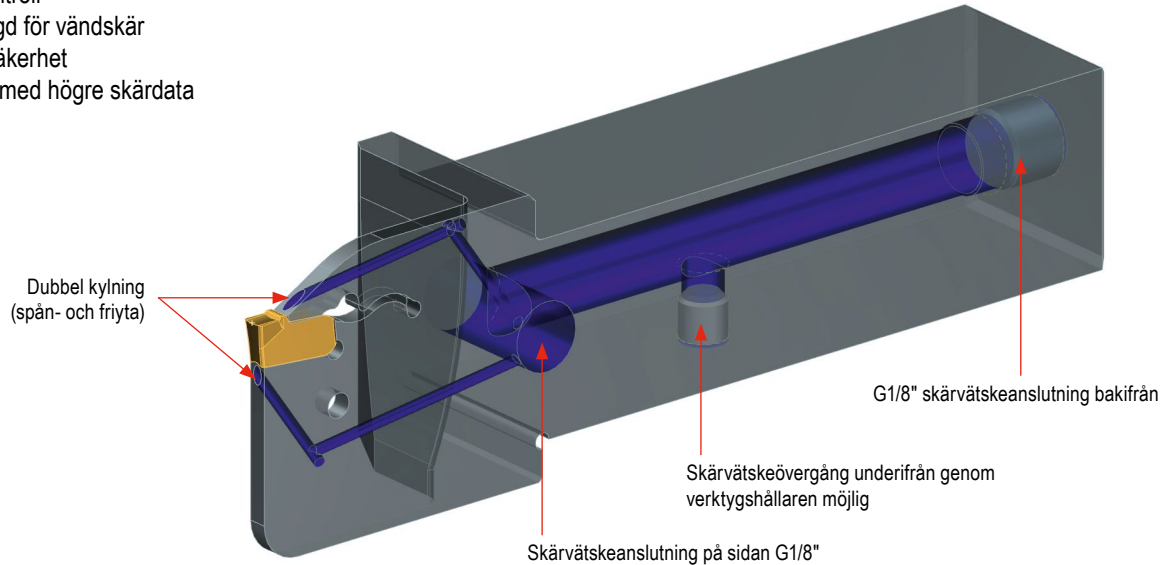
Fördelar med DirectCooling

Invändig skärvätsketillförsel vid stickbearbetning har en betydande positiv effekt på din svarvningsprocess. Följande CERATIZIT stickprogram kan erbjuda invändig skärvätsketillförsel:

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

Fördelar med DirectCooling

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



Fördelar med trochoidal svarvning

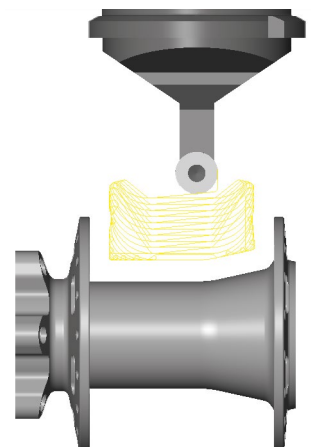
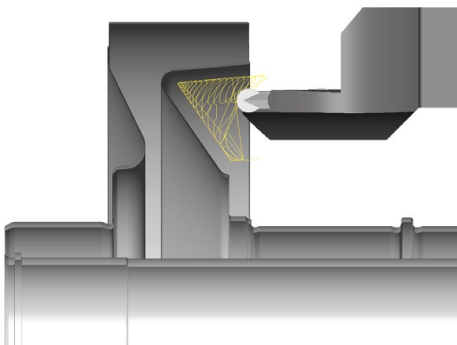
- ▲ Mindre slitage och längre livslängd tack vare mjuk in- och utgång
- ▲ Mindre ingreppsvinkel ger mindre vibrationer
- ▲ Upp till 40 % högre matningsvärde
- ▲ Brett användningsområde i austenitiska stål, värmebeständiga stål, Inconel och legeringar med nickelbas samt långspåniga, duktila material
-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

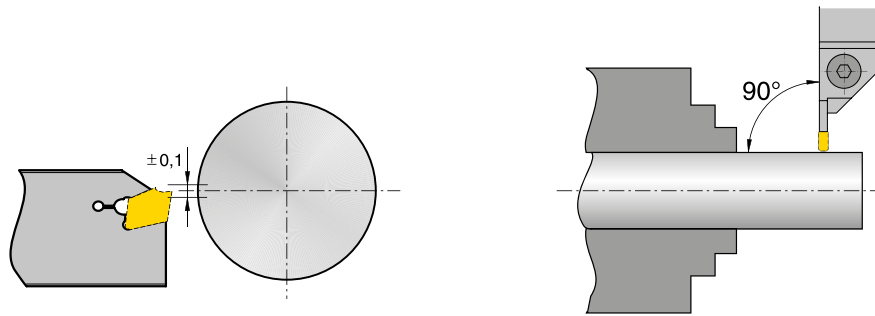
Användningsmöjligheter

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

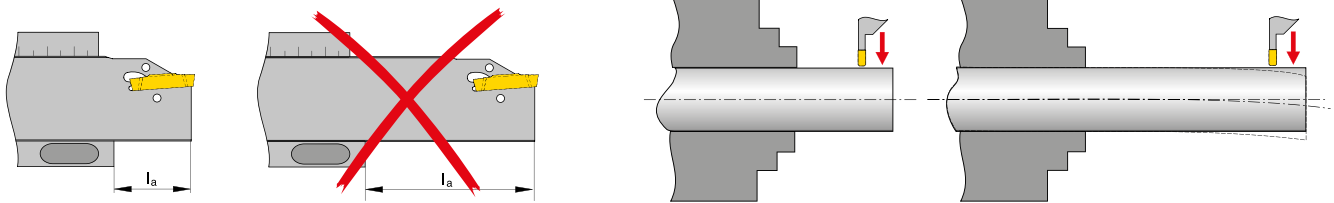


Allmänna råd

Verktügsinställning

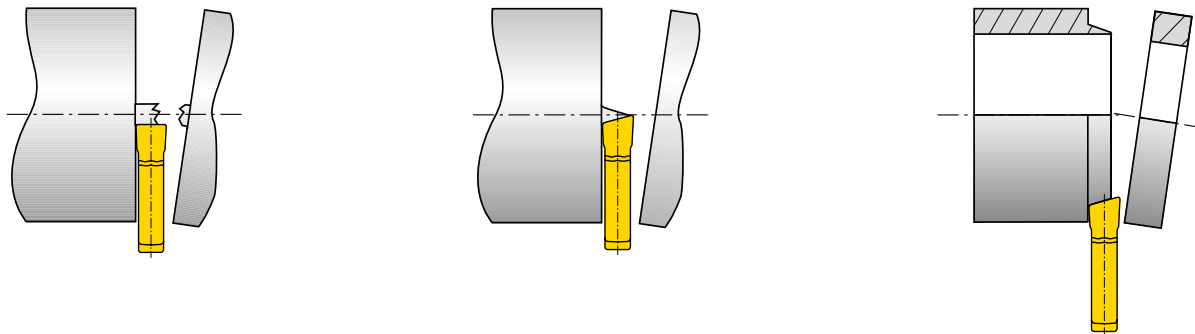


Verktügsuthäng



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

Tips för avstickning

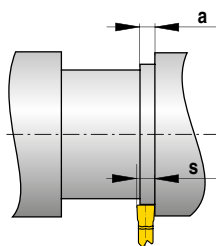


Minska matningen f med ca 50 % fr o m $\varnothing 5$ mm. Stick ej förbi centrum (risk för skärbrott).

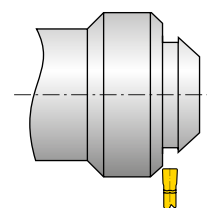
Använd H-resp. V-skär för tappfri avstickning. Matningen bör minskas med 20 – 50 % för att minimera avvikning i sidled p g a snedbelastning.

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.

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	Skärdata	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 gångproblem TC

Problemställning														
Typ av förslitning				Arbetsstycke				Spånbreakning						
Fasförslitning	Urfilning av skäret	Plastisk deformation	Lösegg	Gradbildning på gångans ytter-Ø	Profil	Ytkvalitet	Vibrationer, vibrationsmärken	Medelspånbreaklek för stor	Medelspånbreaklek för liten	Spånform (oregelbundna spån)				
↓		↓	↑			↑	↓				Skärhastighet	Skärdata	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)			
			●			●	●			●	Spånbreakare			
↑	↓	↑									Skärmaterial	↑ slitstyrka ↓ seghet		
				●	●	●					Fullprofil			
											Delprofil			
	~					~	~				Verktyg / vändskär stabilitet			
	~					~	~				Stabilitet arbetsstycke			
	↓					↓	↓				Uthäng			
~	~	~			~	~	~				Skärhöjd			
●	●	●	●	●		●					Kylvätska			

↑ öka
stort inflytande

↑ öka
litet inflytande

↓ undvik, minska
stort inflytande

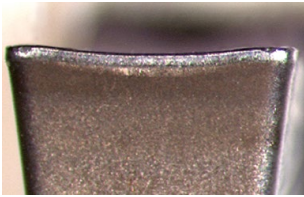
↓ undvik, minska
litet inflytande

~ 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

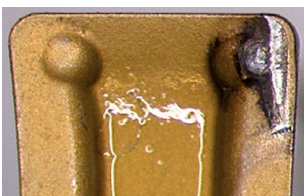
Orsaker

- ▲ För hård sort
- ▲ Vibrationer
- ▲ För hög matning och skärdjup
- ▲ Spånkollision

Åtgärd

- ▲ Använd segare sort
- ▲ Använd negativ geometri med spånarytare
- ▲ Reducera utsticket, kontrollera centreringen
- ▲ Stabilisera skåret

Gropförslitning



Dom heta spånen orsakar kratrar i skåret 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

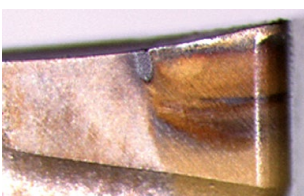
Orsaker

- ▲ För låg skärhastighet
- ▲ För liten spånvinkel
- ▲ Felaktigt skärmaterial
- ▲ Bristande kylning / smörjning

Åtgärd

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

Strålförslitning



Strålförslitning vid maximalt skärdjup

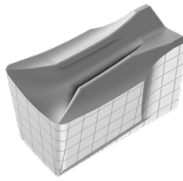
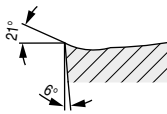
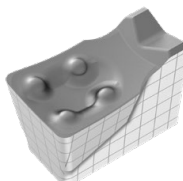
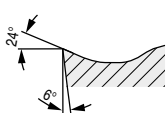
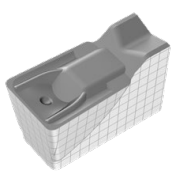
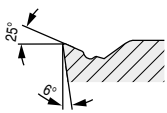
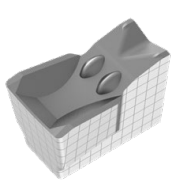
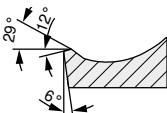
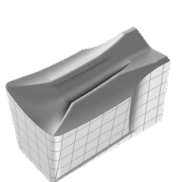
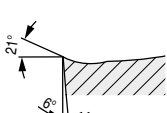
Orsaker

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

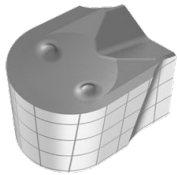
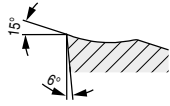
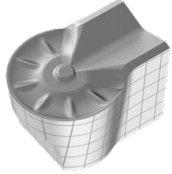
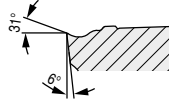
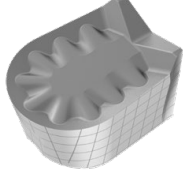
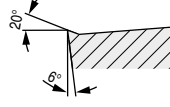
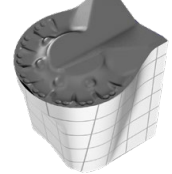
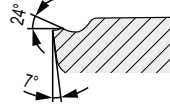
Åtgärd

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

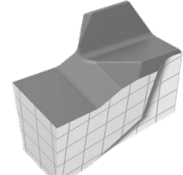
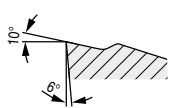
Spånbrytare / användningsexempel

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				
		CTP1340	CTP1340			
-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				
		CTP1340	CTP1340			
-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				
		CTP1340	CTP1340			
-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				
		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				

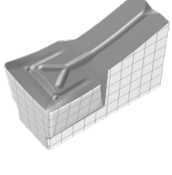
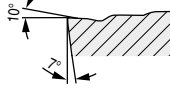
Spånbrytare / användningsexempel

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		
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
-M3 – Radie		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		0,07–0,20
		CTCP335	CTCP335	CTCP335		
		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
-27P – Radie		H216T	H216T	H216T		0,05–0,30
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
M33		CTCP325	CTCP325	CTCP325		0,05 - 0,20
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		

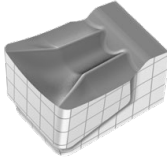
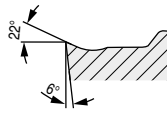
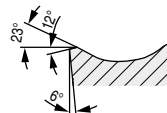
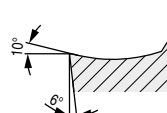
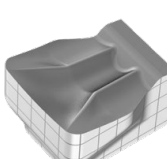
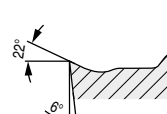
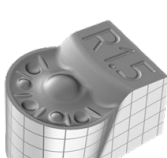
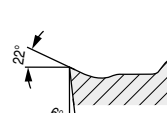
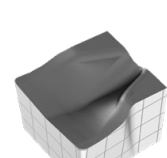
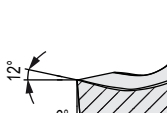
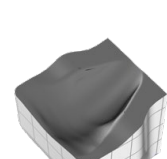
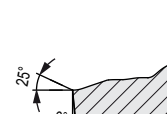
Segerringstickning

Standard		CTP1340	CTP1340	CTP1340		0,05–0,30
		CTP1340	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	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 spånkontroll		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		
		CTP1340	CTP1340			
M7 ▲ Instickning och avstickning ▲ Förstavalet för stålmaterial ▲ Medelhög-hög matning ▲ Bra spånkontroll ▲ Positiv geometri		CTP1340	CTP1340			0,10 - 0,20
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
M8 ▲ Instickning och avstickning ▲ Slipad skärkant ▲ Bra spånkontroll ▲ Förstavalet för rostfria material ▲ Låg matning		CTP1340	CTP1340			0,03 - 0,15
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			

Spånbrytare / användningsexempel

System LX		Jämnt skärförlopp	Varierande skärdjup	Avbrutet skärförlopp	Modell	f i mm/varv
-M2 ▲ Stabil geometri ▲ Medelmatning ▲ Universellt användbar ▲ Bra spänkontroll		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			
System FX						
-F1 ▲ Mycket positiv geometri ▲ Låg-medelmatning ▲ Mindre skärkrafter ▲ Bra spänkontroll ▲ Mindre tendens till löseggsbildning		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 spänkontroll		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				

Kodningsexempel Stickverktyg
Stickskär

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°	Skärflutförande 25x25 mm	Skärflängd L = (sh. ISO)	

Monohållare

E	20	R	00	21	S3	2020	X	S	DC	GX24
Användning E=Utvändig I=Invändig	Storlek (20 mm)	Utförande hållare R=Höger L=Vänster	Ställvinkel 0°	Stickdjup (21 mm)	Stickbredd (3 mm)	Skärflutförande 20 x 20 mm	Skärflängd X = (sh. ISO)	Skärflåsning S = Key	Kyning DC = DirectCooling	Stickssystem/bredd (3 mm)



Sammanfattning

Stickskär

Modul

Grundhållare

Monohållare

GX 16-2

E3.00 N 0.50

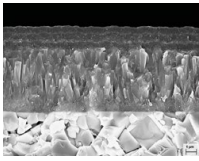
E25 R 12 - GX 16-2

E25 R 00 - 2525L

E20 R/L 0021S3-2020X-S-DC-GX24

Sortbeskrivning

CTCP325



ISO | P25 | M20 | K30 | S25

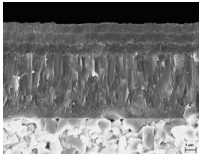
**Specifikation:**

Sammansättning: Co 7,0 %; blandkarbider 8,1 %; WC resten | Kornstorlek: 1–2 µm |
Hårdhet: HV₃₀ 1 470 | Skiktssystem: CVD TiCN-Al₂O₃ (flerskiktsbeläggning)

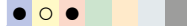
Användningsrekommendation:

Den slitstarka lösningen för stålmaterial och gjutlegeringar vid höga skärhastigheter.

CTCP335



ISO | P35 | M30 | K35

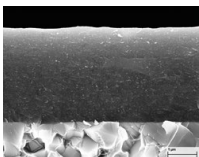
**Specifikation:**

Sammansättning: Co 10,5 %; blandkarbider 1,9 %; WC resten | Kornstorlek: 1 µm | Hårdhet: HV₃₀ 1 370 |
Skiktssystem: CVD TiCN-Al₂O₃ (flerskiktsbeläggning)

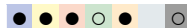
Användningsrekommendation:

Det tillförlitliga valet för bearbetning av stålmaterial och gjutlegeringar.

CTP1340



ISO | P30 | K30 | N30 | S30 | O30

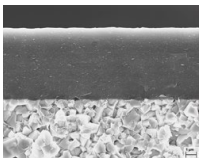
**Specifikation:**

Sammansättning: Co 9,0 %; blandkarbider 0,75 %; WC resten | Kornstorlek: 0,7–1 µm | Hårdhet: HV₃₀ 1 590 |
Skiktssystem: PVD TiAlTaN

Användningsrekommendation:

Den universellt användbara högprestandasorten för stålmaterial, austenitiskt stål, gjutlegeringar och värmebeständiga legeringar.

CTPP345



ISO | P45 | M40 | S40

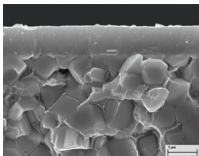
**Specifikation:**

Sammansättning: Co 12,5 %; blandkarbider 2,0 %; WC resten | Kornstorlek: 1–1,5 µm | Hårdhet: HV₃₀ 1 350 |
Skiktssystem: PVD TiAlTaN

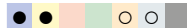
Användningsrekommendation:

Den tillförlitliga lösningen för stålmaterial och austenitiska stål vid instabila förhållanden.

CTPP520



ISO | P20 | M25 | S25 | H05

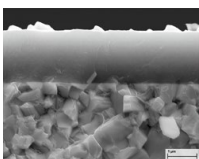
**Specifikation:**

Sammansättning: Co 6,0 %; WC resten | Kornstorlek: 1 µm | Hårdhet: HV₃₀ 1 650 | Skiktssystem: PVD AlTiN

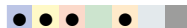
Användningsrekommendation:

Den slitstarka gängsvärningssorten för höga skärhastigheter.

CTPP535



ISO | P35 | M30 | K25 | S30

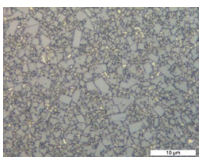
**Specifikation:**

Sammansättning: Co 10 %; övriga 1,2 %; WC resten | Kornstorlek: 0,7 µm | Hårdhet: HV₃₀ 1 600 |
Skiktssystem: PVD AlTiN

Användningsrekommendation:

Den sega gängsvärningssorten för universell användning.

H216T



ISO | K15 | N15 | S15 | O10

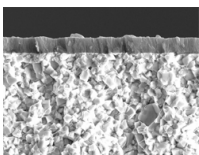
**Specifikation:**

Sammansättning: Co 6,0%, resten WC | Kornstorlek: 1 µm | Hårdhet: HV₃₀ 1650

Användningsrekommendation:

Obelagda hårdmetallsorter för bearbetning av aluminium och andra icke-järnmetaller.

CWX500



ISO | P30 | M30 | K35 | N35 | S15 | H05 | O10

**Specifikation:**

Sammansättning: Co 10,0%; övriga 0,7 %, WC resten | Kornstorlek: 1 µm | Hårdhet: HV₃₀ 1660

Användningsrekommendation:

Den universella hårdmetallkvaliteten för nästan alla material

Användningsområde

