

## Nya produkter för operatören

### **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 18

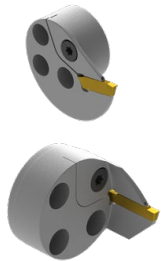
### **NEW** -M8



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

→ Sida 19

### **NEW** MaxiChange – System med utbytbara huvuden



MaxiChange, systemet med utbytbart huvud, är modulärt uppbyggt och därmed mycket flexibelt så att det, tack vare ett stort urval av utbytbara huvuden, kan användas för en mängd olika applikationer. Även MaxiChange GX har dessa fördelar och utökar dem till att omfatta spårsvärning för invändig och utvändig bearbetning samt för axiell och radiell bearbetning.

för radiell spårsvärning GX 16 → Sida 51

för axiell spårsvärning GX 24 → Sida 70





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

11

12 Miniatyrsvärvverktyg

Fräsbearbetning

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

Fastsättningsteknik

- 16 Verktygshållare och tillbehör
- 17 Uppspänning arbetsstycke

18 Materialexempel och artikelnummerlista

## Innehållsförteckning

Symbolförklaring	5
Systemöversikt	5
Toolfinder	6–13
Produktprogram	14–86
Teknisk information	
Skärdata	87+88
Skärdjup och matning	89–93
Minskning av stickdjup	94+95
Fastspänningsfunktion	96+97
Åtdragningsmoment ModularClamp Modulskravar	98
Fördelar med DirectCooling	99
Fördelar med trochoidal svarvning	99
Allmänna råd	100
Åtgärder vid problem och orsaker till slitage	101+102
Översikt spånbrytare	103–105
Kodningsexempel Stickverktyg	106
Sortbeskrivning och översikt	107+108

## CERATIZIT \ Performance

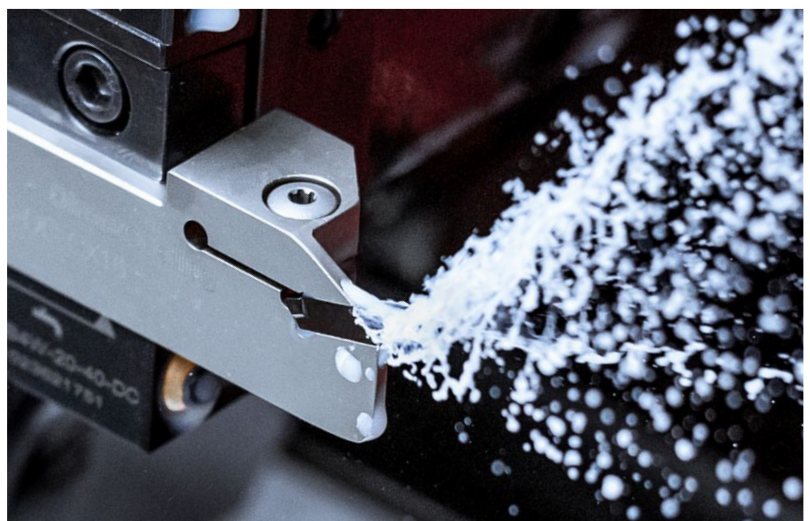
Premiumkvalitetsverktyg för högsta prestanda.

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



[cuttingtools.ceratizit.com/se/sv/direct-cooling](https://cuttingtools.ceratizit.com/se/sv/direct-cooling)



## Symbolförklaring

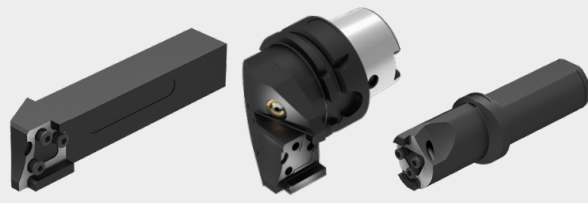



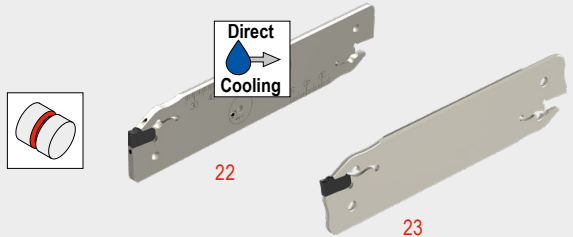
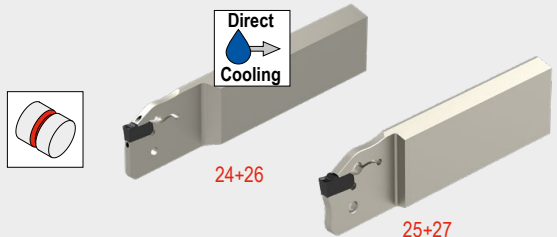
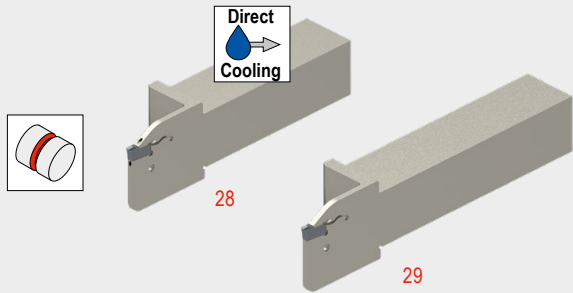
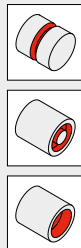


	Instickning		Invändig bearbetning		DirectCooling
	Avstickning		Invändig gänga		Invändig kylning
	Instickning och svarvning		Utvändig gänga		Repeterbarhet
	Kopiersvarvning	<b>F</b>	Finbearbetning	<b>-F2</b>	Spånarytare
	Axialstickning och svarvning	<b>M</b>	Medelbearbetning	<b>CTPP345</b>	Hårdmetallsort
	Segerringsspår	<b>R</b>	Grov bearbetning		Jämnt skärförlopp
			Huvudanvändning		Varierande skärförlopp
			Alternativ användning		Intermittenta skärförlopp















































## Systemöversikt

Antal skär	System	Instickning	Avstickning	Instickning och svarvning	Kopiersvarvning	Axialstickning och svarvning	Segerringsspår	Invändig bearbetning	Utvändig bearbetning		Invändig bearbetning		Axiell bearbetning		Sida
									CW (mm)	CDX max (mm)	DMIN (mm)	CDX max (mm)	DAXN (mm)	CDX max (mm)	
1	SX								2-6	60					14-29
	LX								8-10	80	200	34	500	39	30-33
2	GX 09								2-3,5	7	16	6			34-51
	GX 16								2-6	12	20,5	11			34-51
	GX 24								2-6	21	42	19	45	25	52-70
3	TX								0,5-5,15	8	46	2	20	3	71-79



Toolfinder












































	ModularClamp	MonoClamp
System	 <p>0° / 90° 80+81</p> <p>0° 82</p> <p>1,5xD / 2,5xD 83</p>	 <p>84-86</p> <p>→ Kapitel 16</p>
SX	  <p>21</p>	   <p>Direct Cooling</p> <p>22</p> <p>23</p> <p>24+26</p> <p>25+27</p> <p>28</p> <p>29</p>
LX	  <p>32</p>	 <p>33</p>

System	Spånbyte	Stickbredd	Instickning	Avstickning	Instickning och svarvning	Kopiersvarvning	Axialstickning och svarvning	Segerringsspår	Finbearbetning		Medelbearbetning		Grov bearbetning			Stål	Rostfritt	Gjutjärn	Icke-järn metaller	Värmebeständig	Härdat stål	Ickemetalliska material	Sida	
									F	M	R	P	M	K	N									S
SX		-F2	2-4																				14	
		-M1	2-6																				15	
		-M2	2-6																				16	
		-M3	CRE 1,5-3,0																					17
		<b>NEW</b> -M7	2-6																					18
		<b>NEW</b> -M8	2-6																					19
		-27P	2-4																					20
LX		-M2	8-10																			30		
		-M3	CRE 4,0																			31		





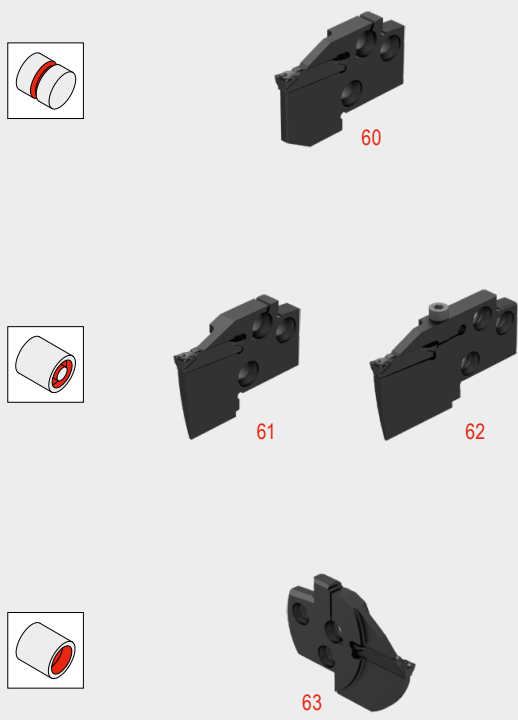
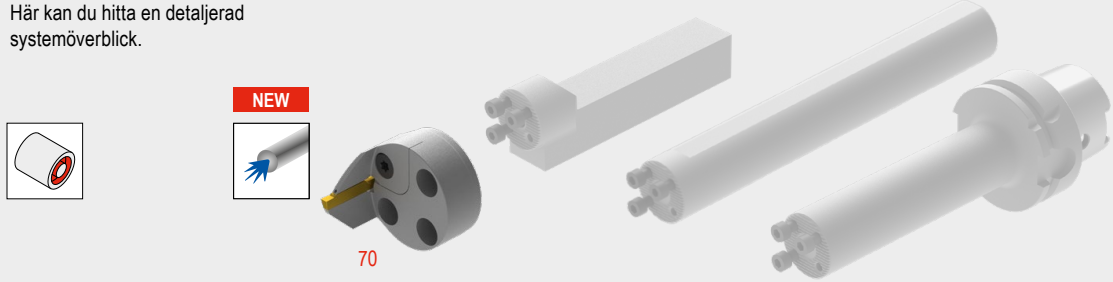
# Toolfinder

	ModularClamp	MonoClamp
System	 <p>0° / 90° 80+81</p> <p>0° 82</p> <p>1,5xD / 2,5xD 83</p>	 <p>→ Kapitel 16</p>
GX 09	 <p>42 43</p> <p>44 45</p>	 <p>46</p> <p>49</p>
GX 16	 <p>42 43</p> <p>44 45</p>	 <p>Direct Cooling</p> <p>47 48</p> <p>50</p>
<b>MaxiChange</b>		
<p>→ Sida 12+13 Här kan du hitta en detaljerad systemöverblick.</p>  <p>51</p> <p>→ Kapitel 9 – Vändskärsverktyg svarvning Här hittar du lämpliga basadapttrar.</p>		

System	Spånbyte	Stickbredd	Instickning	Avstickning	Instickning och svarvning	Kopiersvarvning	Axialstickning och svarvning	Segerringsspår	Finbearbetning	Medelbearbetning	Grov bearbetning	Stål	Rostfritt	Gjutjärn	Ikke-järn metaller	Värmebeständig	Härdat stål	Ikke metalliska material	Sida	
												F	M	R	P	M	K	N		S
GX 09 GX 16		-F2	2-5	  									●	●	●	○	●	○	○	34
		Standard	2-6	  					 				●	●	●	○	●	○	○	35
		-M40	2-6	  					 				●	●	●	○	●	○	○	36
		Standard	CRE 0,8-3,0			 			 				●	●	●	○	●	○	○	40
		Standard	1-4,25										●	●	●	○	●	○	○	39
GX 16		-M1	2-4	 					 				●	●	●	○	●	○	○	37
		-27P	2-6	  					 					●	●	○		○	○	38
		-27P	CRE 1,5-2,5			 			 					●	●	○		○	○	41



# Toolfinder

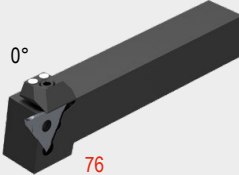
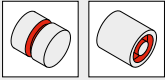
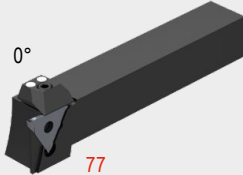

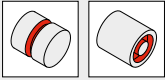



	ModularClamp	MonoClamp
System	 <p>0° / 90° 80+81</p> <p>0° 82</p> <p>1,5xD / 2,5xD 83</p>	 <p>85+86</p> <p>→ Kapitel 16</p>
	GX 24	 <p>60</p> <p>61</p> <p>62</p> <p>63</p>
<h2>MaxiChange</h2>		
<p>→ Sida 12+13 Här kan du hitta en detaljerad systemöverblick.</p>  <p>70</p> <p>→ Kapitel 9 – Vändskärsverktyg svarvning Här hittar du lämpliga basadaptar.</p>		

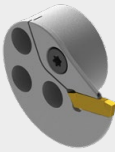












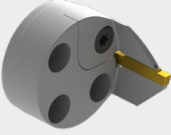
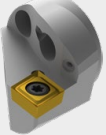
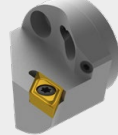

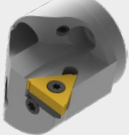



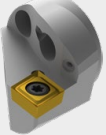
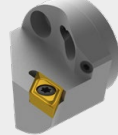

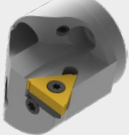



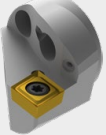
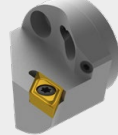

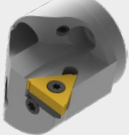







# Toolfinder

System	<b>MonoClamp</b>
	 <p>→ Kapitel 16</p>

TX	 <p>0° 76</p>	 <p>0° 77</p>	 <p>90° 78</p>	 <p>79</p>
				

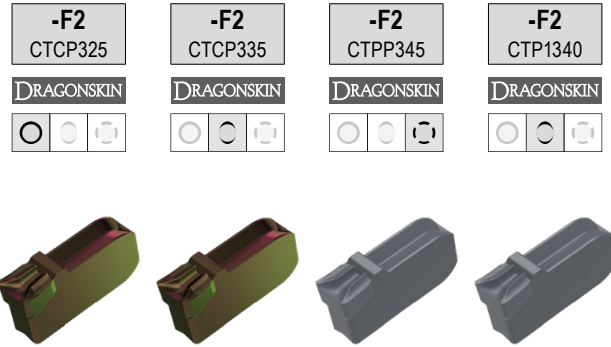
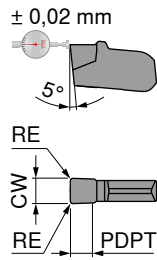
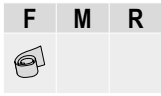
Systemöversikt	<b>MaxiChange</b>																			
	→ Kapitel 9 – Vändskärsverktyg svarvning																			
	<p><b>Växelhuvuden</b></p> <p>för radiell spårsvarning <b>NEW</b> GX 16 51</p> 	<p><b>Växelhuvuden</b></p> <p>för negativa vändskär</p> <table border="0"> <tr> <td>PCLN 95°</td> <td>PDUN 93°</td> <td>PDQN 107,5°</td> <td>PWLN 95°</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			PCLN 95°	PDUN 93°	PDQN 107,5°	PWLN 95°												
PCLN 95°	PDUN 93°	PDQN 107,5°	PWLN 95°																	
																				
	<p>för axiell spårsvarning <b>NEW</b> GX 24 70</p> 	<p>för positiva vändskär</p> <table border="0"> <tr> <td>SCLC 95°</td> <td>SDUC 93°</td> <td>SDQC 107,5°</td> <td>för invändig gänga</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <table border="0"> <tr> <td>SVPC 117,5°</td> <td>SVUC 93°</td> <td>SVQC 107,5°</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			SCLC 95°	SDUC 93°	SDQC 107,5°	för invändig gänga					SVPC 117,5°	SVUC 93°	SVQC 107,5°					
SCLC 95°	SDUC 93°	SDQC 107,5°	för invändig gänga																	
																				
SVPC 117,5°	SVUC 93°	SVQC 107,5°																		
																				





# Skär SX

▲ Hög precision slipad geometri



Beteckning	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ 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					23,67	822	23,67	622
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	25,44	923	25,44	523	25,44	823	25,44	623
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4					26,91	824	26,91	624

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

→ v<sub>c</sub> sida 88

→ Användningsrekommendationer på sida 92

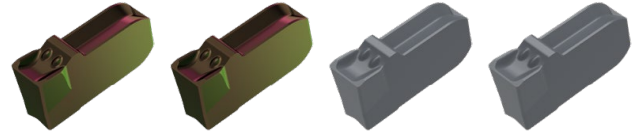
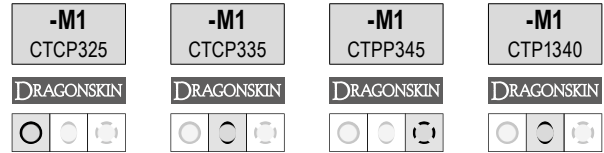
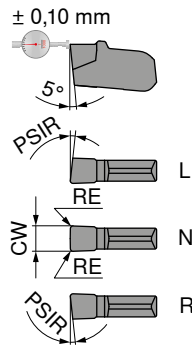
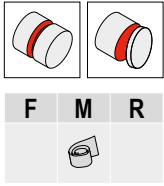
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



# Skär SX

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



Beteckning	IH	CW <small>+/-0,05</small> mm	RE <small>+/-0,05</small> mm	PSIR	För hållare	70 342 ...		70 342 ...		70 342 ...		70 342 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
SX E2.00 L 6	L	2	0,2	6°	-SX2							15,87	612
SX E3.00 L 6	L	3	0,2	6°	-SX3	16,89	913					16,89	613
SX E4.00 L 6	L	4	0,3	6°	-SX4							17,80	614
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2		-SX2	15,87	922	15,87	52200	15,87	822	15,87	622
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,2		-SX3	16,89	923	16,89	523	16,89	823	16,89	623
SX E4.00 N 0.30	N	4	0,3		-SX4	17,80	924	17,80	524	17,80	824	17,80	624
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,3		-SX5	18,95	925	18,95	52500	18,95	825	18,95	625
SX E6.00 N 0.40	N	6	0,4		-SX6	20,44	926	20,44	52600	20,44	826	20,44	626
SX E2.00 R 6	R	2	0,2	6°	-SX2							15,87	602
SX E3.00 R 6	R	3	0,2	6°	-SX3	16,89	903					16,89	603
SX E4.00 R 6	R	4	0,3	6°	-SX4							17,80	604
P						●		●		●		●	
M						○		○		●		●	
K						●		●				●	
N												○	
S						○				○		●	
H													
O												○	

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 92

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

**i** → Sida 100  
Här finner du mer information.

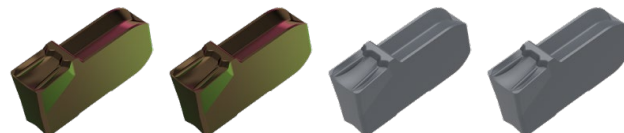
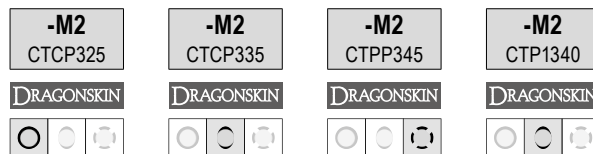
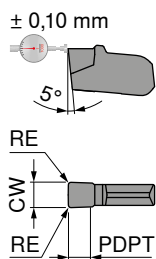
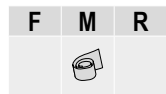
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



# Stickkär SX

▲ Allround geometri för av- och instickning samt längdsvärning



Beteckning	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ 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	15,87	922	15,87	522	15,87	822	15,87	622
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	16,89	923	16,89	523	16,89	823	16,89	623
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4	17,80	924	17,80	524	17,80	824	17,80	624
SX E5.00 N 0.40	5	0,4	2,7	-SX5	18,95	925	18,95	525	18,95	825	18,95	625
SX E6.00 N 0.50	6	0,5	3,0	-SX6	20,44	926	20,44	526	20,44	826	20,44	626
P					●		●		●		●	
M					○		○		●		●	
K					●		●		●		●	
N												○
S					○				○			●
H												
O												○

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 92

Inväändig bearbetning

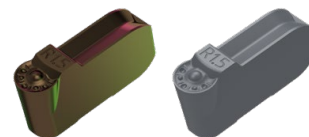
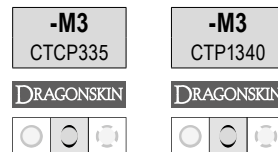
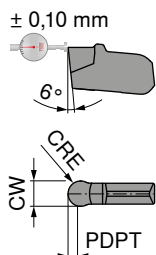
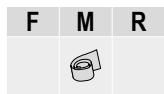
Utvändig bearbetning





# Radie-stickskär SX

- ▲ För instickning och kopiersvarvning
- ▲ Mycket bra spånkontroll



Beteckning	CW $_{+/-0,05}$ mm	CRE mm	PDPT mm	För hållare	70 344 ...		70 344 ...	
					EUR 1C/72		EUR 1C/72	
SX R1.50 N	3	1,5	1,5	-SX3	17,96	531	17,96	631
SX R2.00 N	4	2,0	2,0	-SX4	18,95	532	18,95	632
SX R2.50 N	5	2,5	2,5	-SX5	20,01	533	20,01	633
SX R3.00 N	6	3,0	3,0	-SX6			21,77	634
P						●		●
M						○		●
K						●		●
N								○
S								●
H								
O								○

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 93

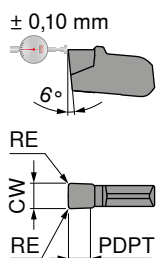
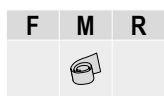
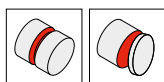
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

			→ 21	→ 22+23	→ 24-27	→ 28+29

# Skär SX

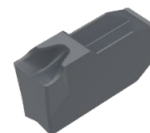
▲ För in- och avstickning vid medelhög till hög matning



NEW

**-M7**  
CTP1340

DRAGONSKIN



70 347 ...

EUR  
1C/72

Beteckning	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	För hållare	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	15,87 62200
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3	16,89 62300
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4	17,80 62400
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5	18,95 62500
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6	20,44 62600

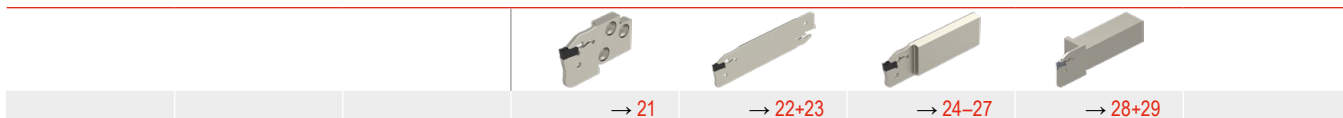
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> sida 88

→ Användningsrekommendationer på sida 92

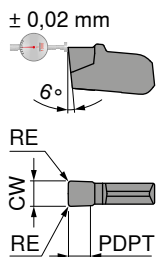
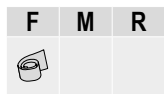
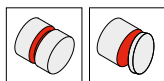
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



# Skär SX

- ▲ Slipad geometri
- ▲ Förstavalet för in- och avstickning av rostfritt stål

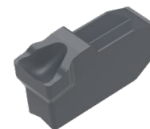


NEW

-M8

CTP1340

DRAGONSKIN



70 348 ...

Beteckning	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	För hållare	EUR 1C/72	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2	23,67	62200
SX E3.00 N 0.20	3	0,2	2,0	-SX3	25,44	62300
SX E4.00 N 0.30	4	0,3	2,5	-SX4	26,91	62400
SX E5.00 N 0.30	5	0,3	2,7	-SX5	28,65	62500
SX E6.00 N 0.40	6	0,4	3,0	-SX6	30,90	62600

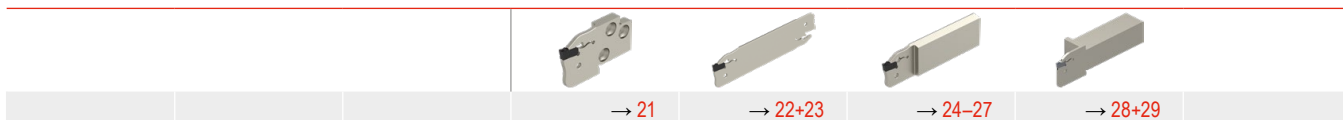
P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> sida 88

→ Användningsrekommendationer på sida 92

Invändig bearbetning

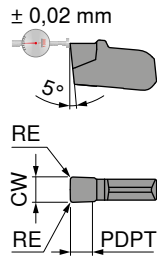
Utvändig bearbetning



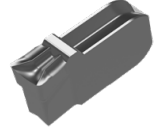


# Skär SX

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



**-27P**  
H216T



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

18,83 122  
20,15 123  
21,33 124

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v. sida 88

→ Användningsrekommendationer på sida 92

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

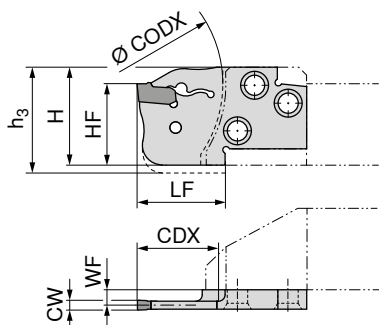


# ModularClamp MSS – Radialstickmodul SX

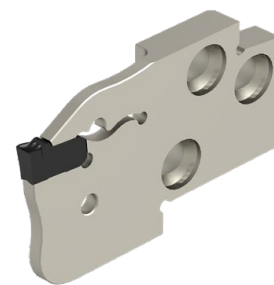
▲ För in- och avstickning samt svarvning

Leveransinnehåll:

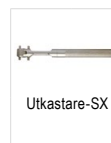
Endast stickmodul



Bilden visar högerutförande



ISO-beteckning	HF mm	CW mm	WF mm	LF mm	H mm	h <sub>3</sub> mm	CODX mm	CDX mm	för stickskar	vänster		höger	
										70 897 ...	70 896 ...		
E20 R/L 20-SX2	20	2	3,57	22	24	27	60	20	SX .2..	EUR 2C/71 108,60	020	EUR 2C/71 108,60	020
E20 R/L 20-SX3	20	3	3,20	22	24	27	60	20	SX .3..	108,60	120	108,60	120
E25 R/L 20-SX2	25	2	5,07	22	30		75	20	SX .2..	109,40	025	109,40	025
E25 R/L 25-SX3	25	3	4,70	27	30		75	25	SX .3..	109,40	125	109,40	125
E25 R/L 35-SX3	25	3	4,70	37	30		75	35	SX .3..	110,50	225	110,50	225
E25 R/L 25-SX4	25	4	4,30	27	30		75	25	SX .4..	109,40	325	109,40	325
E25 R/L 35-SX4	25	4	4,30	37	30		75	35	SX .4..	110,50	425	110,50	425



**Reservdelar  
för stickskar**

		70 950 ...	
SX .2..	SX 2-3	EUR 2A/28 33,63	836
SX .3..	SX 2-3	33,63	836
SX .4..	SX 4-6	34,31	837

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.



→ 14-20

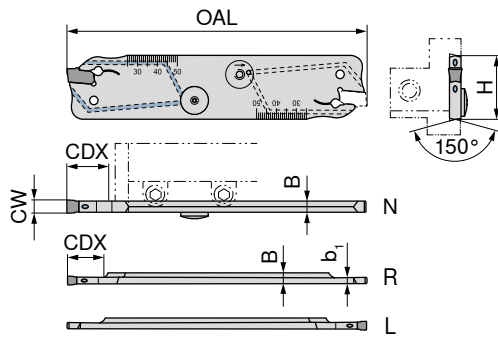
→ 80+81

→ 82

# MonoClamp – Radiell klinga SX-DC standard

Leveransinnehåll:

Klinga inkl. 1 tätningsskruv



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

70 884 ...

EUR  
2A/25

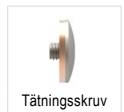
									190,90	712
									190,90	512
									190,90	613
									190,90	614
									206,90	702
									206,90	502
									206,90	603
									206,90	604
									206,90	605
									206,90	606



Skruvmejsel



Utkastare-SX



Tätningsskruv

80 950 ...

EUR  
Y7

70 950 ...

EUR  
2A/28

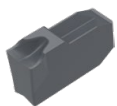
70 950 ...

EUR  
2A/28

Reservdelar för stickskår							
SX 2..	T15 - IP	15,33	128	SX 2-3	33,63	836	M4 x 3
SX 3..	T15 - IP	15,33	128	SX 2-3	33,63	836	M4 x 3
SX 4..	T15 - IP	15,33	128	SX 4-6	34,31	837	M4 x 3
SX 5..	T15 - IP	15,33	128	SX 4-6	34,31	837	M4 x 3
SX 6..	T15 - IP	15,33	128	SX 4-6	34,31	837	M4 x 3



Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.



→ 14-20



→ 84



→ Kapitel 16

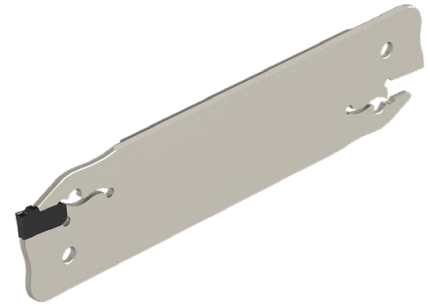
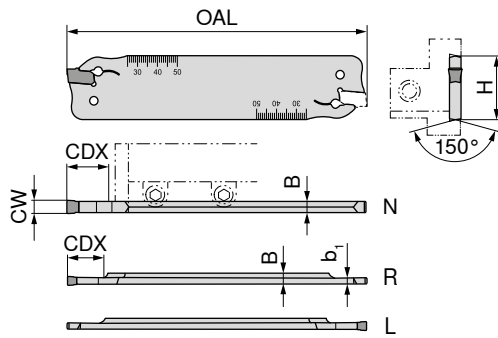


→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radiell klinga SX standard

Leveransinnehåll:

Endast klinga



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

**70 884 ...**

EUR  
2A/25

									111,90	212
									111,90	012
									111,90	113
									111,90	114
									117,10	202
									117,10	002
									117,10	103
									117,10	104
									117,10	105
									117,10	106



Utkastare-SX

**70 950 ...**

EUR  
2A/28

Reservdelar  
för stickskår

SX .2..	SX 2-3	33,63	836
SX .3..	SX 2-3	33,63	836
SX .4..	SX 4-6	34,31	837
SX .5..	SX 4-6	34,31	837
SX .6..	SX 4-6	34,31	837



Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.



→ 14-20



→ 85+86



→ Kapitel 16



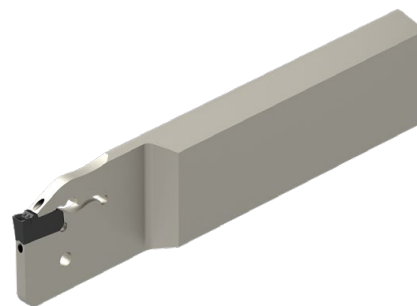
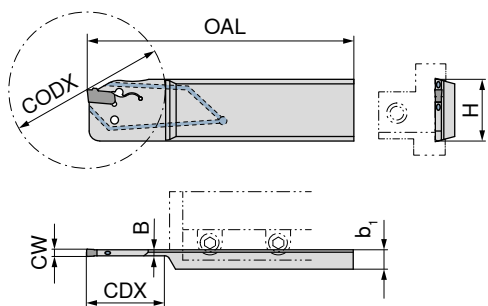
→ Kapitel 16



# MonoClamp – Radiell klinga SX-DC förstärkt

Leveransinnehåll:

Endast klinga



Bilden visar högerutförande

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

70 879 ...

EUR  
2A/25

190,90

190,90

713

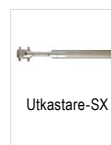
513

206,90

206,90

703

503



70 950 ...

EUR  
2A/28

33,63

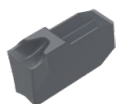
836

Reservdelar  
för stickskär

SX .3..

SX 2-3

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.



→ 14-20



→ 84

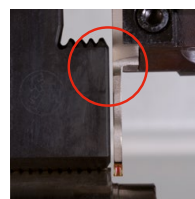
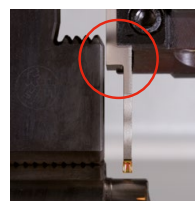
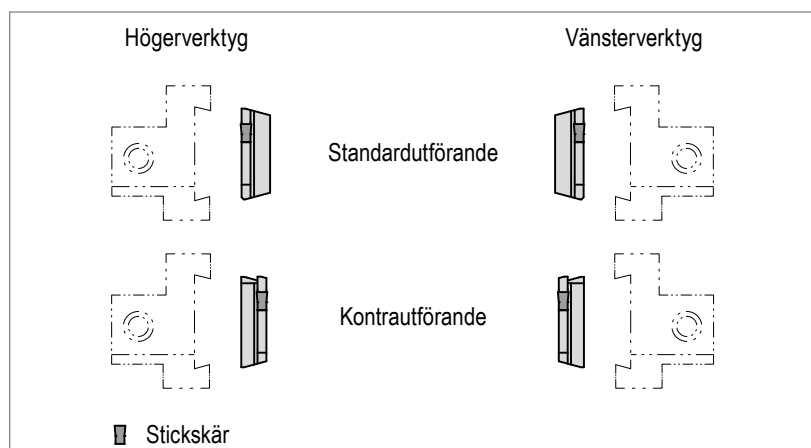


→ Kapitel 16



→ Kapitel 16

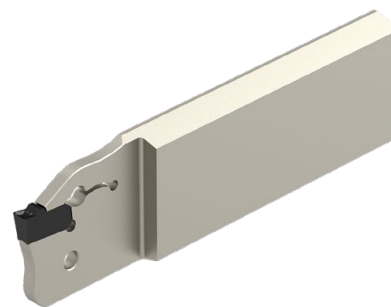
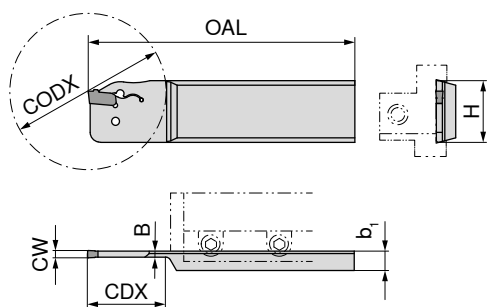
## Rätt verktygsval



# MonoClamp – Radiell klinga SX förstärkt

Leveransinnehåll:

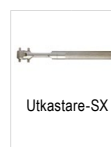
Endast klinga



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	R/L/N	CW mm	H mm	B mm	b <sub>1</sub> mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	70 879 ...	
										EUR	
XLCF L 2608-SX3	L	3	26	2,5	8	110	44	22	SX .3..	171,40	213 <sup>1)</sup>
XLCF R 2608-SX3	R	3	26	2,5	8	110	44	22	SX .3..	171,40	013 <sup>1)</sup>
XLCF L 3208-SX3	L	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	161,10	203
XLCF R 3208-SX3	R	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	161,10	003
XLCF L 3208-SX4	L	4	32	3,4	8	110	66	33	SX .4..	161,10	204
XLCF R 3208-SX4	R	4	32	3,4	8	110	66	33	SX .4..	161,10	004

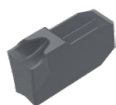
1) båda sidor användbara



Reservdelar  
för stickskär

		70 950 ...	
		EUR	
SX .3..	SX 2-3	33,63	836
SX .4..	SX 4-6	34,31	837

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.



→ 14-20



→ 85+86



→ Kapitel 16

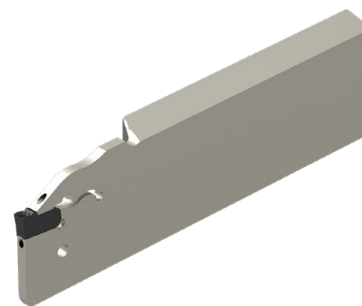
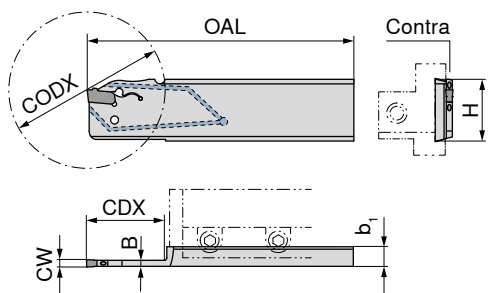


→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radiell klinga SX-DC förstärkt kontrautförande

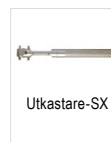
Leveransinnehåll:

Endast klinga



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	R/L/N	Utförande	CW mm	H mm	B mm	b <sub>1</sub> mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	för stickskår	70 877 ...
XLCF L 3208C-DC-SX3	L	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	EUR 206,90
XLCF R 3208C-DC-SX3	R	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX .3..	703 206,90



Utkastare-SX

Reservdelar  
för stickskår

SX .3..

SX 2-3

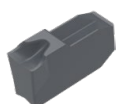
70 950 ...

EUR  
2A/28

33,63 836



Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.



→ 14-20



→ 84

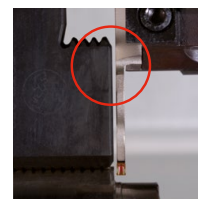
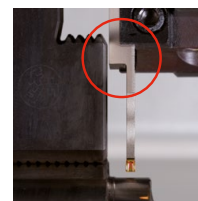
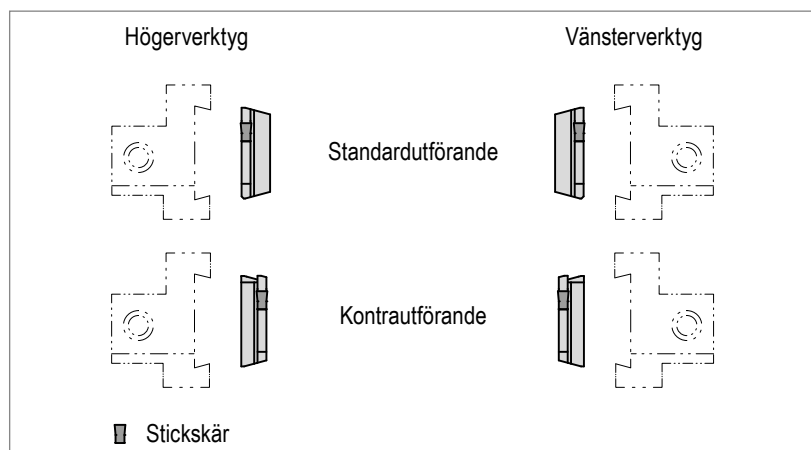


→ Kapitel 16



→ Kapitel 16

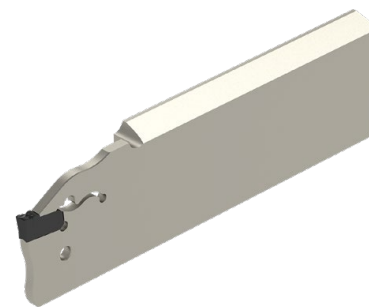
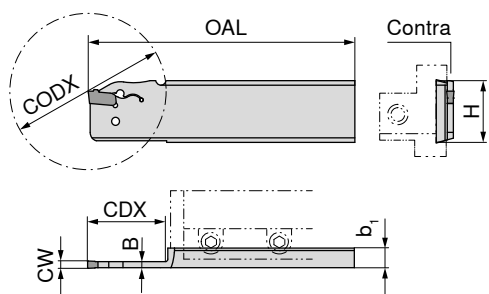
## Rätt verktygsval



# MonoClamp – Radiell klinga SX förstärkt kontrautförande

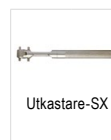
Leveransinnehåll:

Endast klinga



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	R/L/N	Utförande	CW mm	H mm	B mm	b <sub>1</sub> mm	OAL mm	CODX mm	CDX mm	för stickskår	70 877 ...
XLCF L 3208C-SX3	L	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX 3..	EUR 2A/25 161,10 203
XLCF R 3208C-SX3	R	Contra	3	32	2,5	8	110	66	33	SX 3..	161,10 003



Reservdelar  
för stickskår

SX 3..

70 950 ...
EUR 2A/28 33,63 836

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

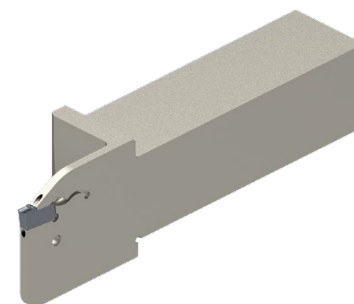
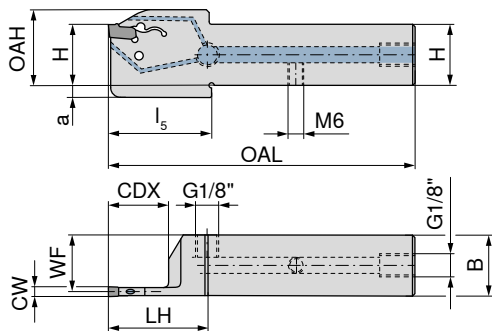




# MonoClamp – Radial-Monohållare SX-DC

Leveransinnehåll:

Monohållare inkl. låsskruv och gängstift

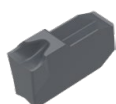


Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	I <sub>5</sub> mm	OAH mm	CDX mm	a mm	för stickskår	vänster		höger	
												70 847 ...	70 847 ...	70 847 ...	70 847 ...
												EUR 2C/71	EUR 2C/71	EUR 2C/71	EUR 2C/71
E12 R/L 0022-1212X-K-DC-SX2	12	12	2	11,20	71	27	28	22	22	5	SX .2..	184,80	21201	184,80	21200
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX2	16	16	2	15,20	87	32	33	26	26	4	SX .2..	195,20	21601	195,20	21600
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX3	16	16	3	14,75	87	32	33	26	26	4	SX .3..	195,20	31601	195,20	31600
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX2	20	20	2	19,20	102	32	33	31	26	5	SX .2..	221,30	22001	221,30	22000
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX3	20	20	3	18,75	102	32	33	31	26	5	SX .3..	221,30	32001	221,30	32000
E20 R/L 0033-2020X-K-DC-SX4	20	20	4	18,30	109	39	40	32	33	5	SX .4..	221,30	42001	221,30	42000
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX2	25	25	2	24,20	126	41	42	36	33	5	SX .2..	238,20	22501	238,20	22500
E25 R/L 0026-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,75	117	33	33	31	26	5	SX .3..	238,20	32501	238,20	32500
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,75	126	41	42	36	33	5	SX .3..	238,20	32601	238,20	32600
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,30	126	41	42	36	33	5	SX .4..	238,20	42501	238,20	42500
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,30	133	48	49	38	40	6	SX .4..	238,20	42601	238,20	42600
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX5	25	25	5	22,85	133	48	49	38	40	6	SX .5..	238,20	52501	238,20	52500
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX6	25	25	6	22,35	133	48	49	38	40	6	SX .6..	238,20	62501	238,20	62500

Reservdelar för stickskår	Utkastare-SX		Plugg för skärvätska		Låsskruv		
	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	
	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28	
SX .2..							
SX .3..							
SX .4..							
SX .5..							
SX .6..							
SX 2-3	33,63	836	G 1/8"	4,59	294	M6x6	3,84 86700
SX 2-3	33,63	836	G 1/8"	4,59	294	M6x6	3,84 86700
SX 4-6	34,31	837	G 1/8"	4,59	294	M6x6	3,84 86700
SX 4-6	34,31	837	G 1/8"	4,59	294	M6x6	3,84 86700
SX 4-6	34,31	837	G 1/8"	4,59	294	M6x6	3,84 86700

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

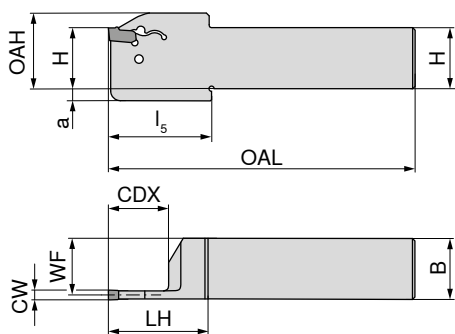


→ 14-20

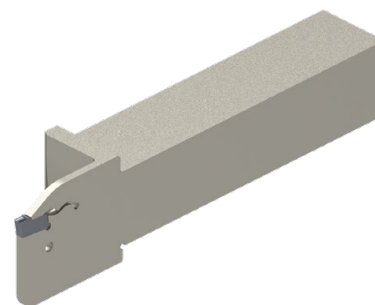
→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radial-Monohållare SX

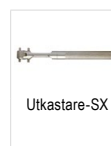
Leveransinnehåll:  
Endast monohållare



Bilden visar högerutförande



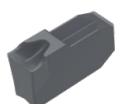
ISO-beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	I <sub>5</sub> mm	OAH mm	CDX mm	a mm	för sticksjär	vänster		höger	
												70 846 ...	70 846 ...	70 846 ...	70 846 ...
												EUR	EUR	EUR	EUR
E12 R/L 0022-1212K-K-SX2	12	12	2	11,20	125	27	28	22	22	5	SX .2..	124,90	21201	124,90	21200
E16 R/L 0026-1616K-K-SX2	16	16	2	15,20	125	32	33	26	26	4	SX .2..	127,40	21601	127,40	21600
E16 R/L 0026-1616K-K-SX3	16	16	3	14,75	125	32	33	26	26	4	SX .3..	127,40	31601	127,40	31600
E20 R/L 0026-2020K-K-SX2	20	20	2	19,20	125	32	33	31	26	5	SX .2..	149,70	22001	149,70	22000
E20 R/L 0026-2020K-K-SX3	20	20	3	18,75	125	32	33	31	26	5	SX .3..	149,70	32001	149,70	32000
E20 R/L 0033-2020K-K-SX4	20	20	4	18,30	125	39	40	32	33	5	SX .4..	149,70	42001	149,70	42000
E25 R/L 0033-2525M-K-SX2	25	25	2	24,20	150	41	42	36	33	5	SX .2..	158,80	22501	158,80	22500
E25 R/L 0033-2525M-K-SX3	25	25	3	23,75	150	41	42	36	33	5	SX .3..	158,80	32601	158,80	32600
E25 R/L 0026-2525M-K-SX3	25	25	3	23,75	150	33		31	26		SX .3..	158,80	32501	158,80	32500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX4	25	25	4	23,30	150	48	49	38	40	6	SX .4..	158,80	42601	158,80	42600
E25 R/L 0033-2525M-K-SX4	25	25	4	23,30	150	41	42	37	33	5	SX .4..	158,80	42501	158,80	42500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX5	25	25	5	22,85	150	48	49	38	40	6	SX .5..	158,80	52501	158,80	52500
E25 R/L 0040-2525M-K-SX6	25	25	6	22,35	150	48	49	38	40	6	SX .6..	158,80	62501	158,80	62500



Utkastare-SX

Reservdelar för sticksjär		70 950 ...	EUR	
SX .2..	SX 2-3		33,63	836
SX .3..	SX 2-3		33,63	836
SX .4..	SX 4-6		34,31	837
SX .5..	SX 4-6		34,31	837
SX .6..	SX 4-6		34,31	837

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

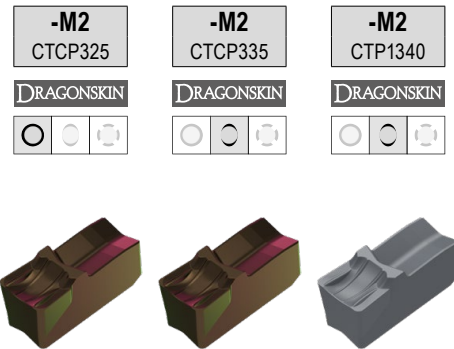
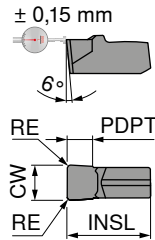
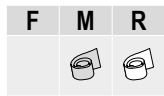
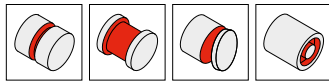


→ 14-20

→ Kapitel 16

# Stickskar LX

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



Beteckning	INSL mm	CW $_{-0,08}$ mm	RE $_{+0,1}$ mm	PDPT mm	För hållare	70 337 ...		70 337 ...		70 337 ...	
						EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15	
LXE 8.00N0.80-M2	19	8	0,8	5	E32 N ..-LX	24,70	928	24,70	578	24,70	682
LXE 10.00N0.80-M2	19	10	0,8	5	E32 N ..-LX	32,92	932	32,92	582	32,92	678
P						●		●		●	
M						○		○		●	
K						●		●		●	
N										○	
S							○			●	
H											
O											○

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 93

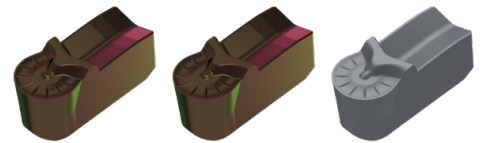
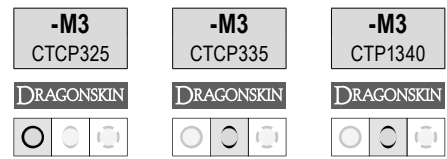
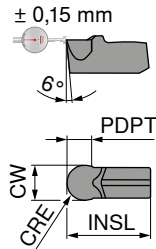
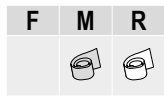
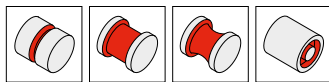
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



# Radiestickskär LX

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



Beteckning	INSL mm	CW mm -f+0,08	CRE mm	PDPT mm	För hållare	70 337 ...		70 337 ...		70 337 ...	
						EUR 1A/15		EUR 1A/15		EUR 1A/15	
LXR 4.00N-M3	19	8	4	5	E32 N ..-LX	26,33	908	26,33	518	26,33	618
P							●		●		●
M							○		○		●
K							●		●		●
N											○
S							○				●
H											
O											○

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 93

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

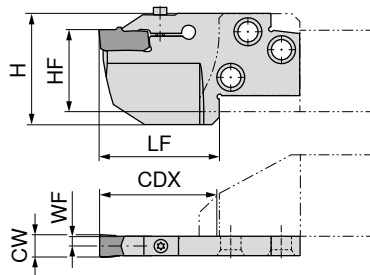


# ModularClamp MSS – Axial- och radialstickmodul LX

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

**Leveransinnehåll:**

Endast stickmodul

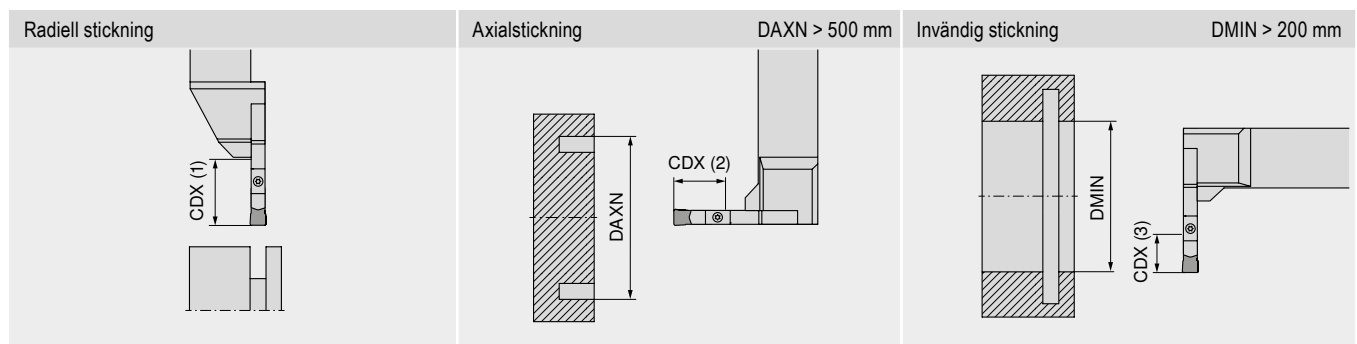


neutral

**70 835 ...**

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

EUR	
2C/71	
121,20	032
121,20	132
121,20	232



Skrumjessel



lässkruv

**80 950 ...**

EUR	
Y7	
12,83	114

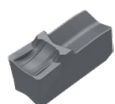
**70 950 ...**

EUR	
2A/28	
6,14	204

Reservdelar  
för stickskår  
LX ..

T20

M4x18



→ 30+31



→ 80+81



→ 82



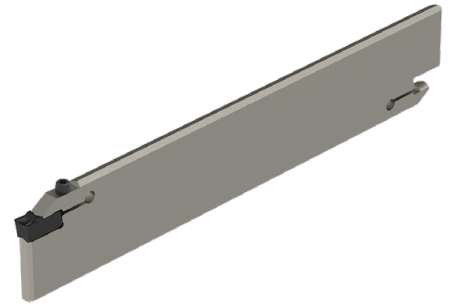
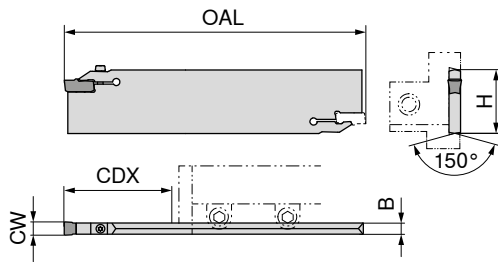
→ 83



# MonoClamp – Klinga LX

Leveransinnehåll:

Klinga inkl. nyckel och klämskruv



ISO-beteckning	H mm	B mm	OAL mm	CW mm	CDX mm	för stickskår
XLCEN 4608-LX	46	6,8	250	8/10	80	LX..

**70 833 ...**

EUR  
2A/25

317,80 108

Reservdelar  
för stickskår

LX..



Skruvmejsel



lässkruv

**80 950 ...**

EUR  
Y7  
12,83

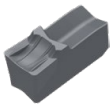
114

M4x18

**70 950 ...**

EUR  
2A/28  
6,14

204



→ 30+31



→ 85+86

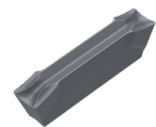
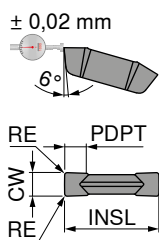
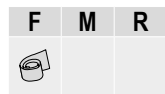


→ Kapitel 16

# Stickskar GX 09/16

▲ Periferislipat skär

▲ Även lämpat för avstickning av rör och tunnväggiga arbetsstycken



70 360 ...

Beteckning	INSL mm	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ mm	PDPT mm	För hållare	EUR	
						1C/72	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2,0	0,2	1,5	GX 09-1	34,04	600
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2,5	0,2	1,5	GX 09-1	34,04	602
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3,0	0,3	2,0	GX 09-2	34,04	604
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,5	GX 16-1	34,62	650
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3,0	0,3	3,0	GX 16-2	34,62	652
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4,0	0,4	3,5	GX 16-3	37,91	654
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5,0	0,4	3,5	GX 16-3	37,91	656

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	
O	○

→ v. sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 89

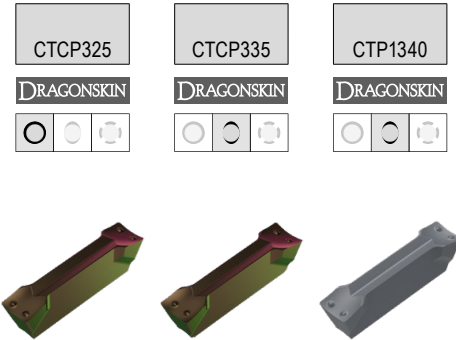
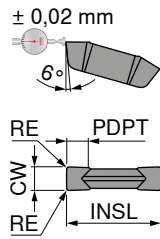
Invärdig bearbetning

Utvärdig bearbetning



# Stickskar GX 09/16 – standard

▲ Även lämpat för avstickning av tunnväggiga arbetsstycken



Beteckning	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	För hållare	70 350 ...		70 350 ...		70 350 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2,0	0,2	1,5	GX 09-1	34,04	984			34,04	634
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2,5	0,2	1,5	GX 09-1	34,04	988			34,04	638
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3,0	0,3	2,0	GX 09-2	34,04	992			34,04	642
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,5	GX 16-1	34,62	900	34,62	500	34,62	600
GX 16-1 E2.50 N 0.20	16	2,5	0,2	2,5	GX 16-1	34,62	904	34,62	504	34,62	604
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3,0	0,3	3,0	GX 16-2	34,62	908	34,62	508	34,62	608
GX 16-2 E3.00 N 0.50	16	3,0	0,5	3,0	GX 16-2	34,62	910				
GX 16-2 E3.50 N 0.30	16	3,5	0,3	3,0	GX 16-2	34,62	912	34,62	512	34,62	612
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4,0	0,4	3,5	GX 16-3	37,91	916	37,91	516	37,91	616
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5,0	0,4	3,5	GX 16-3	37,91	924	37,91	524	37,91	624
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6,0	0,5	4,0	GX 16-4	40,01	928			40,01	628
GX 16-4 E6.00 N 0.80	16	6,0	0,8	4,0	GX 16-4	40,01	930				
P						●		●		●	
M						○		○		●	
K						●		●		●	
N										○	
S						○				●	
H											
O										○	

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 89

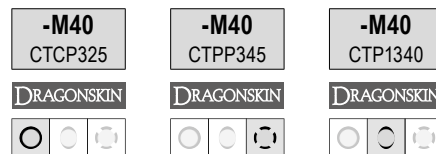
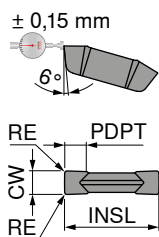
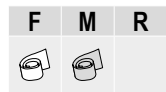
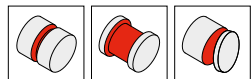
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



# Stickskär 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	22,24	986	22,24	886	22,24	686
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3	0,3	2,0	GX 09-2	22,24	994	22,24	894	22,24	694
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,5	GX 16-1	22,52	902	22,52	802	22,52	602
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3	0,3	3,0	GX 16-2	22,52	910	22,52	810	22,52	610
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4	0,4	3,5	GX 16-3	25,07	918	25,07	818	25,07	618
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5	0,4	3,5	GX 16-3	27,63	926	27,63	826	27,63	626
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0,5	4,0	GX 16-4	30,14	930	30,14	830	30,14	630

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

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 89

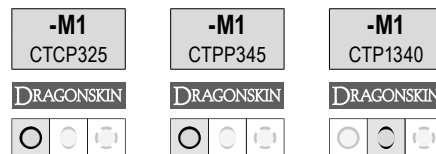
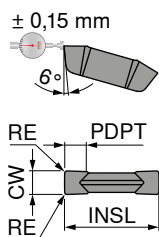
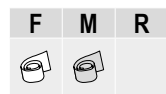
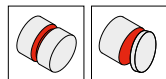
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



# Stickkär GX 16

▲ Mycket bra spånkontroll



Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	PDPT mm	För hållare	70 362 ...		70 362 ...		70 362 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,0	GX 16-1			22,52	800	22,52	600
GX 16-2 E3.00 N 0.20	16	3	0,2	2,5	GX 16-2	22,52	902	22,52	802	22,52	602
GX 16-3 E4.00 N 0.30	16	4	0,3	3,0	GX 16-3	25,07	904	25,07		25,07	604

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

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 90

## Invändig bearbetning

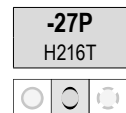
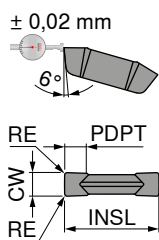
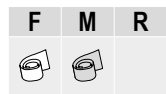
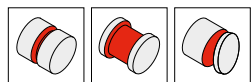
## Utvändig bearbetning





# Stickskär GX 16

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



Beteckning	INSL mm	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ 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	
26,26	650
26,26	658
28,65	670
30,14	678

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> sida 88

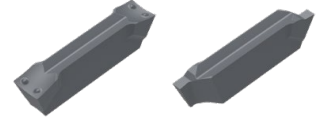
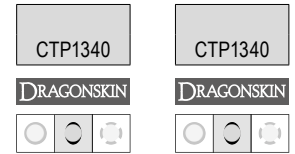
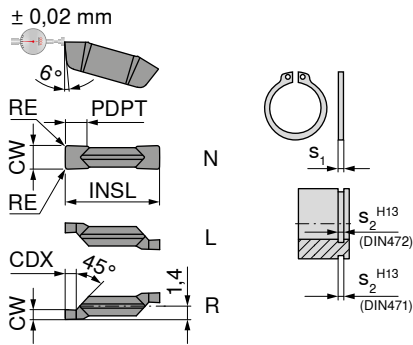
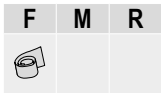
→ Användningsrekommendationer på sida 89

### Invändig bearbetning

### Utvändig bearbetning



# Säkringsspår-stickskär GX 09/16 – standard



Beteckning	IH	INSL mm	s <sub>1</sub> mm	s <sub>2</sub> mm	CW <sup>+/-0,02</sup> mm	RE <sup>+/-0,05</sup> mm	CDX mm	PDPT mm	För hållare	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		34,04 684
GX 09-1 S1.20 L	L	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1		34,04 686
GX 09-1 S1.40 L	L	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1		34,04 688
GX 09-1 S1.70 L	L	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1		34,04 690
GX 09-1 S1.95 N	N	9	1,75	1,85	1,95	0,1		2,0	GX 09-1	34,04 692	
GX 09-1 S2.25 N	N	9	2,00	2,15	2,25	0,1		2,0	GX 09-1	34,04 694	
GX 09-2 S2.75 N	N	9	2,50	2,65	2,75	0,1		2,0	GX 09-2	34,04 696	
GX 09-2 S3.25 N	N	9	3,00	3,15	3,25	0,1		2,0	GX 09-2	34,04 698	
GX 09-1 S1.00 R	R	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1		34,04 676
GX 09-1 S1.20 R	R	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1		34,04 678
GX 09-1 S1.40 R	R	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1		34,04 680
GX 09-1 S1.70 R	R	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1		34,04 682
GX 16-2 S0.60 L	L	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2		34,62 607
GX 16-2 S0.80 L	L	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2		34,62 609
GX 16-2 S0.90 L	L	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2		34,62 611
GX 16-2 S1.00 L	L	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2		34,62 612
GX 16-2 S1.20 L	L	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2		34,62 614
GX 16-2 S1.40 L	L	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2		34,62 616
GX 16-2 S1.70 L	L	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2		34,62 618
GX 16-2 S1.95 L	L	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2		34,62 620
GX 16-2 S2.25 L	L	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2		34,62 622
GX 16-2 S2.75 N	N	16	2,50	2,65	2,75	0,1		3,0	GX 16-2	34,62 624	
GX 16-2 S3.25 N	N	16	3,00	3,15	3,25	0,1		3,0	GX 16-2	34,62 626	
GX 16-3 S4.25 N	N	16	4,00	4,15	4,25	0,2		3,5	GX 16-3	37,91 628	
GX 16-2 S0.60 R	R	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2		34,62 695
GX 16-2 S0.80 R	R	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2		34,62 697
GX 16-2 S0.90 R	R	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2		34,62 699
GX 16-2 S1.00 R	R	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2		34,62 600
GX 16-2 S1.20 R	R	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2		34,62 602
GX 16-2 S1.40 R	R	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2		34,62 604
GX 16-2 S1.70 R	R	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2		34,62 606
GX 16-2 S1.95 R	R	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2		34,62 608
GX 16-2 S2.25 R	R	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2		34,62 610
P										●	●
M										●	●
K										●	●
N										○	○
S										●	●
H											
O										○	○

11

→ v. sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 90

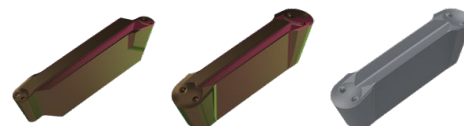
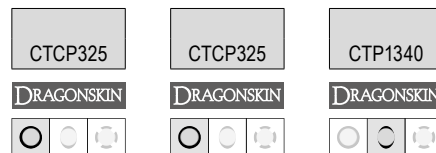
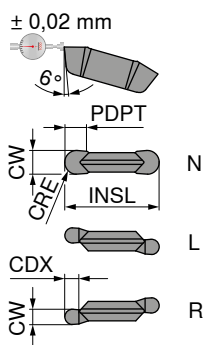
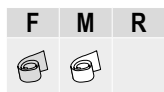
**Obs! – gäller endast för invändig bearbetning:**  
högerskär → vänster modul resp. monoverktyg  
vänsterskär → höger modul resp. monoverktyg

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



# Radiestickskär GX 09/16 – standard



Beteckning	IH	INSL mm	CW $\pm 0,02$ 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		41,04	992			
GX 09-1 R1.20 N	N	9	2,4	1,2	1,2		GX 09-1		41,04	996			
GX 16-2 R0.80 L	L	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	42,09	912				
GX 16-2 R1.00 L	L	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	42,09	916				
GX 16-2 R1.20 L	L	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	42,09	920				
GX 16-2 R1.50 N	N	16	3,0	1,5	1,5		GX 16-2			42,09	924	42,09	624
GX 16-3 R2.00 N	N	16	4,0	2,0	2,0		GX 16-3			45,69	928	45,69	628
GX 16-3 R2.50 N	N	16	5,0	2,5	2,5		GX 16-3			45,69	932	45,69	632
GX 16-4 R3.00 N	N	16	6,0	3,0	3,0		GX 16-4			47,79	936	47,79	636
GX 16-2 R0.80 R	R	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	42,09	900				
GX 16-2 R1.00 R	R	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	42,09	904				
GX 16-2 R1.20 R	R	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	42,09	908				
P								●		●		●	
M								○		○		●	
K								●		●		●	
N												○	
S								○		○		●	
H													
O													○

→ v<sub>c</sub> sida 88

→ Användningsrekommendationer på sida 90

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

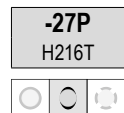
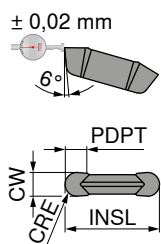
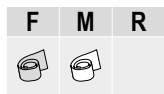
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



# Radiestickskär GX 16

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



Beteckning	INSL mm	CW <sup>+0,02</sup> 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 ...

<b>EUR</b> 1C/72	
31,63	674
34,20	678
34,20	682

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v. sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 90

*Invändig bearbetning*

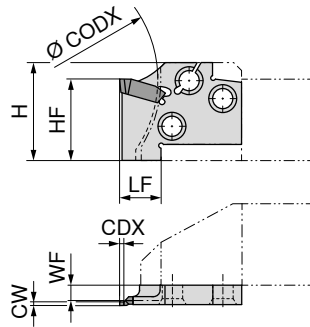
*Utvändig bearbetning*



# ModularClamp MSS – Radialstickmodul GX 09/16

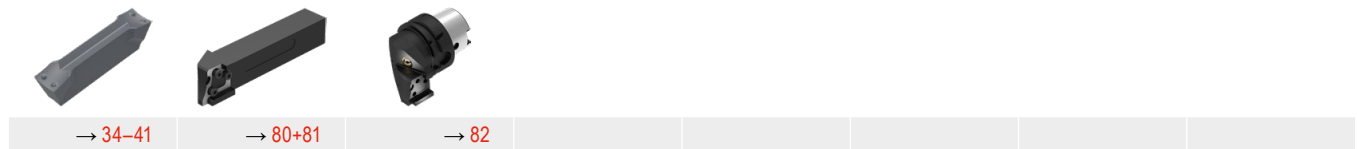
- ▲ För stickning av säkringsspår ≤ 2,75 mm
- ▲ För radieinstick ≤ 1,2 mm
- ▲ För fristickning av hörn

**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/71 108,60	116	EUR 2C/71 108,60	116
E20 R/L 03-GX 16-2	<2,75	3,40	13	20	24,0	60	3	GX 16-2 ..R/L	108,60	120	108,60	120
E25 R/L 03-GX 16-2	<2,75	4,90	13	25	30,0	75	3	GX 16-2 ..R/L	109,40	125	109,40	125



→ 34-41

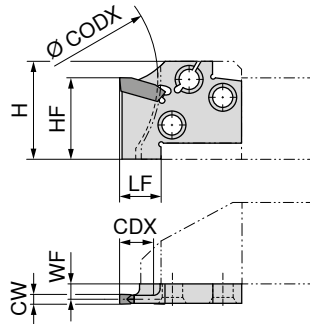
→ 80+81

→ 82

# ModularClamp MSS – Radialstickmodul GX 09/16

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

**Leveransinnehåll:**  
Endast stickmodul



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	108,60	016	108,60	016
E16 R/L 07-GX 09-2	2,76 - 3,75	2,80	8	16	19,5	48	7	GX 09-2 ..N	108,60	116	108,60	116
E20 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	3,75	13	20	24,0	60	12	GX 16-1 ..N	108,60	020	108,60	020
E20 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	3,40	13	20	24,0	60	12	GX 16-2 ..N	108,60	120	108,60	120
E20 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	2,93	13	20	24,0	60	12	GX 16-3 ..N	108,60	220	108,60	220
E25 R/L 12-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,25	13	25	30,0	75	12	GX 16-1 ..N	109,40	025	109,40	025
E25 R/L 12-GX 16-2	2,76 - 3,75	4,90	13	25	30,0	75	12	GX 16-2 ..N	109,40	125	109,40	125
E25 R/L 12-GX 16-3	3,76 - 5,00	4,43	13	25	30,0	75	12	GX 16-3 ..N	109,40	225	109,40	225
E25 R/L 12-GX 16-4	5,01 - 6,50	3,80	13	25	30,0	75	12	GX 16-4 ..N	109,40	325	109,40	325





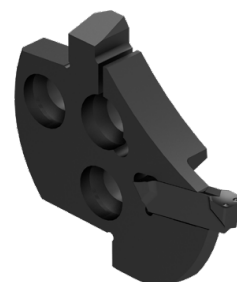
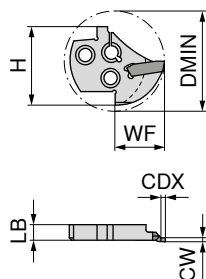
# ModularClamp MSS – Radiell Stickmodul GX 09/16 invändig bearbetning

▲ För stickning av säkringsspår ≤ 2,75 mm

▲ För radieinstick ≤ 1,2 mm

**Leveransinnehåll:**

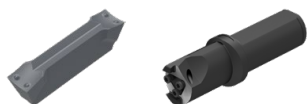
Endast stickmodul



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 ...	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/71 108,60	016	EUR 2C/71 108,60	016
I20 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	12,0	20,3	2	25	GX 09-1 ..R/L	108,60	020	108,60	020
I25 R/L 02-GX 09-1	<1,95	3,8	15,5	24,9	2	32	GX 09-1 ..R/L	109,40	025	109,40	025
I32 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	20,0	32,2	3	40	GX 16-2 ..R/L	110,50	032	110,50	032
I40 R/L 03-GX 16-2	<2,75	5,9	24,5	39,6	3	50	GX 16-2 ..R/L	111,40	040	111,40	040

**i** I högermodul → använd vänsterskär  
I vänstermodul → använd högerskär



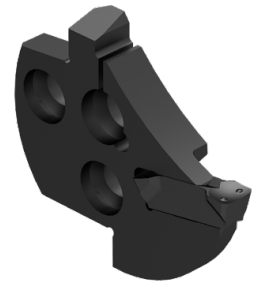
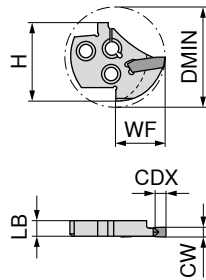
→ 34-41

→ 83

# ModularClamp MSS – Radiell stickmodul GX 09/16 invändig bearbetning

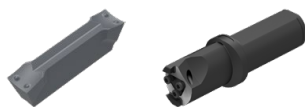
- ▲ För stickning av säkringsspår ≤ 5,25 mm
- ▲ För radieinstick ≤ 2,5 mm

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 ...	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	108,60	017	108,60	017
I16 R/L 04-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	10,0	16,4	4	20	GX 09-2 ..N	108,60	117	108,60	117
I20 R/L 05-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-1 ..N	108,60	021	108,60	021
I20 R/L 05-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	12,0	20,3	5	25	GX 09-2 ..N	108,60	121	108,60	121
I25 R/L 06-GX 09-1	2,00 - 2,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-1 ..N	109,40	026	109,40	026
I25 R/L 06-GX 09-2	2,76 - 3,75	3,8	15,5	24,9	6	32	GX 09-2 ..N	109,40	126	109,40	126
I32 R/L 09-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-1 ..N	110,50	033	110,50	033
I32 R/L 09-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-2 ..N	110,50	133	110,50	133
I32 R/L 09-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-3 ..N	110,50	233	110,50	233
I32 R/L 09-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	20,0	32,2	9	40	GX 16-4 ..N	110,50	333	110,50	333
I40 R/L 10-GX 16-1	2,00 - 2,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-1 ..N	111,40	041	111,40	041
I40 R/L 10-GX 16-2	2,76 - 3,75	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-2 ..N	111,40	141	111,40	141
I40 R/L 10-GX 16-3	3,76 - 5,00	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-3 ..N	111,40	241	111,40	241
I40 R/L 10-GX 16-4	5,01 - 6,50	5,9	24,5	39,6	10	50	GX 16-4 ..N	111,40	341	111,40	341



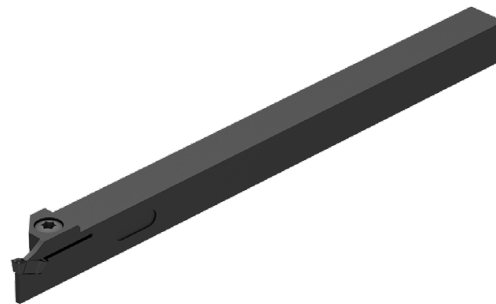
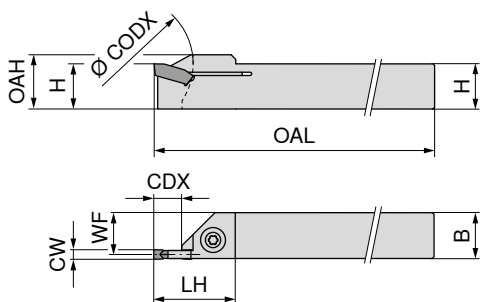
→ 34-41

→ 83

# MonoClamp – Radiell Monohållare GX 09

Leveransinnehåll:

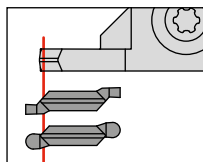
Monohållare inkl. torxnyckel och klämskruv





Bilden visar högerutförande

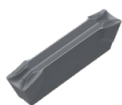
ISO-beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CODX mm	CDX mm	för sticksjär	vänster		höger	
											70 863 ...	70 862 ...		
E10 R/L 00-1010M-GX09	10	10	2,00 - 3,50	9,35	12	150	18	30	7	GX 09 ..	EUR 2C/71 156,20	010	EUR 2C/71 156,20	010

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



Reservdelar  
för sticksjär  
GX 09 ..

	
80 950 ...	70 950 ...
EUR Y7 11,96	EUR 2A/28 13,34
113	442
T15	M4x11



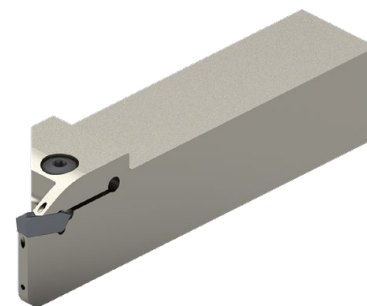
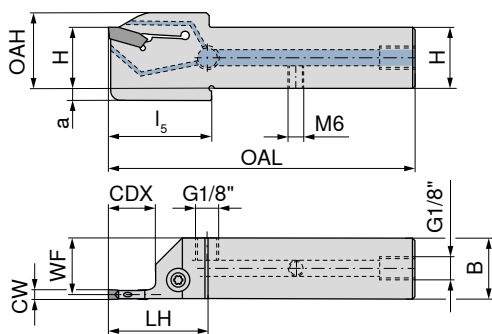
→ 34-40

→ 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 <sub>5</sub> mm	a mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
												70 842 ...	70 842 ...	70 842 ...	70 842 ...
												EUR 2C/71	EUR 2C/71	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..	186,40	21601	186,40	21600
E16 R/L 0013S3-1616X-S-DC-GX16	16	16	3	14,85	21	90	35	36	4	13	GX 16-2 E3..	186,40	31601	186,40	31600
E16 R/L 0013S4-1616X-S-DC-GX16	16	16	4	14,40	21	90	35	36	4	13	GX 16-3 E4..	186,40	41601	186,40	41600
E16 R/L 0013S5-1616X-S-DC-GX16	16	16	5	14,00	21	90	35	36	4	13	GX 16-3 E5..	186,40	51601	186,40	51600
E20 R/L 0013S2-2020X-S-DC-GX16	20	20	2	19,20	25	104	35			13	GX 16-1 E2..	214,60	22001	214,60	22000
E20 R/L 0013S3-2020X-S-DC-GX16	20	20	3	18,85	25	104	35			13	GX 16-2 E3..	214,60	32001	214,60	32000
E20 R/L 0013S4-2020X-S-DC-GX16	20	20	4	18,40	25	104	35			13	GX 16-3 E4..	214,60	42001	214,60	42000
E20 R/L 0013S5-2020X-S-DC-GX16	20	20	5	18,00	25	104	35			13	GX 16-3 E5..	214,60	52001	214,60	52000
E25 R/L 0013S3-2525X-S-DC-GX16	25	25	3	23,85	30	119	35			13	GX 16-2 E3..	228,30	32501	228,30	32500
E25 R/L 0013S4-2525X-S-DC-GX16	25	25	4	23,40	30	119	35			13	GX 16-3 E4..	228,30	42501	228,30	42500
E25 R/L 0013S5-2525X-S-DC-GX16	25	25	5	23,00	30	119	35			13	GX 16-3 E5..	228,30	52501	228,30	52500

Reservdelar  
för stickskär

		80 950 ...	70 950 ...
		EUR Y7	EUR 2A/28
GX 16-1 E2..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 16-2 E3..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 16-3 E4..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 16-3 E5..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865



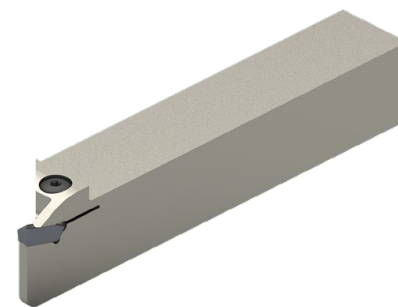
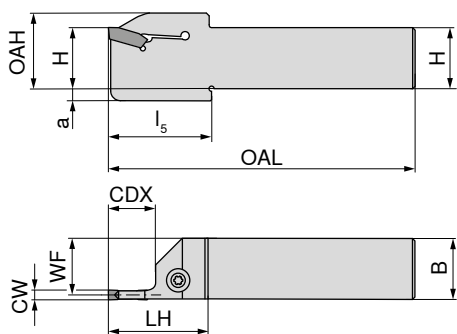
→ 34-41

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radiell Monohållare GX 16

Leveransinnehåll:

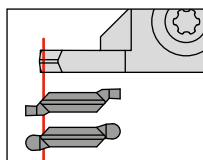
Monohållare inkl. torxnyckel och klämskruv



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	l <sub>5</sub> mm	a mm	CDX mm	för stickskär	vänster		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..	115,20	21201	115,20	21200
E12 R/L 0013S3-1212K-S-GX16	12	12	3	10,85	17	125	25	26	4	13	GX 16-2 E3..	115,20	31201	115,20	31200
E16 R/L 0013S2-1616K-S-GX16	16	16	2	15,20	21	125	25	26	4	13	GX 16-1 E2..	123,00	21601	123,00	21600
E16 R/L 0013S3-1616K-S-GX16	16	16	3	14,85	21	125	25	26	4	13	GX 16-2 E3..	123,00	31601	123,00	31600
E16 R/L 0013S4-1616K-S-GX16	16	16	4	14,40	21	125	25	26	4	13	GX 16-3 E4..	123,00	41601	123,00	41600
E16 R/L 0013S5-1616K-S-GX16	16	16	5	14,00	21	125	25	26	4	13	GX 16-3 E5..	123,00	51601	123,00	51600
E20 R/L 0013S2-2020K-S-GX16	20	20	2	19,20	25	125	25			13	GX 16-1 E2..	141,70	22001	141,70	22000
E20 R/L 0013S3-2020K-S-GX16	20	20	3	18,85	25	125	25			13	GX 16-2 E3..	141,70	32001	141,70	32000
E20 R/L 0013S4-2020K-S-GX16	20	20	4	18,40	25	125	25			13	GX 16-3 E4..	141,70	42001	141,70	42000
E20 R/L 0013S5-2020K-S-GX16	20	20	5	18,00	25	125	25			13	GX 16-3 E5..	141,70	52001	141,70	52000
E25 R/L 0013S3-2525M-S-GX16	25	25	3	23,85	30	150	25			13	GX 16-2 E3..	150,70	32501	150,70	32500
E25 R/L 0013S4-2525M-S-GX16	25	25	4	23,40	30	150	25			13	GX 16-3 E4..	150,70	42501	150,70	42500
E25 R/L 0013S5-2525M-S-GX16	25	25	5	23,00	30	150	25			13	GX 16-3 E5..	150,70	52501	150,70	52500

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



Skruvmejsel



lässkruv

**Reservdelar  
för stickskär**

		80 950 ...	70 950 ...
		EUR Y7	EUR 2A/28
GX 16-1 E2..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 16-2 E3..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 16-3 E4..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 16-3 E5..	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865



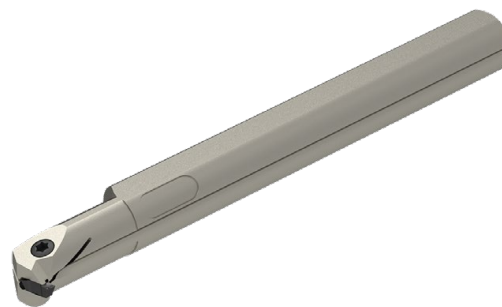
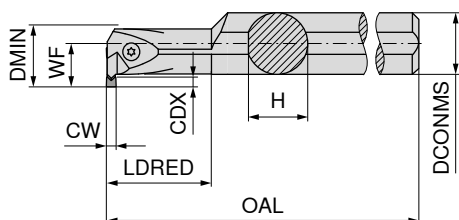
→ 34-41

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 09

Leveransinnehåll:

Svarvbom inkl. nyckel och klämskruv

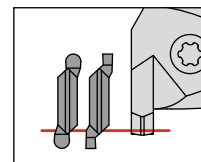


Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	för sticksjär	vänster		höger	
										70 859 ...	70 858 ...	EUR 2C/71	EUR 2C/71
I12 R/L 90-2,5D-GX09	15,25	16	16	2,00 - 3,75	3	11	150	30	GX 09 ..	191,40	012	191,40	012

**1** I högerbom → använd vänstersjär  
I vänsterbom → använd höggersjär

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



Reservdelar  
för sticksjär  
GX 09 ..



Skruvmejsel



Lässkruv

80 950 ...		70 950 ...	
EUR Y7	113	EUR 2A/28	441
11,96	T15	11,57	M3,5x12,5



→ 34-40

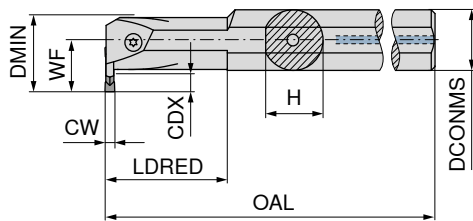


→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 16

Leveransinnehåll:

Svarvbom inkl. nyckel och klämskruv

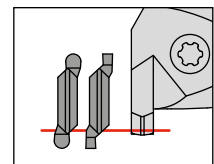


Bilden visar högerutförande

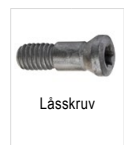
ISO-beteckning	H mm	DCONMS mm	DMIN mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LDRED mm	för stickskar	vänster		höger	
										70 893 ...	70 892 ...	70 893 ...	70 892 ...
I16 R/L 90-2.0D-GX16-1	15,25	16	20,5	2,00 - 2,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-1	EUR 2C/71 168,60	516	EUR 2C/71 168,60	516
I16 R/L 90-2.0D-GX16-2	15,25	16	20,5	2,76 - 3,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-2	168,60	616	168,60	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	182,10	620	182,10	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	211,70	625	211,70	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	211,70	725	211,70	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	246,10	632	246,10	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	246,10	732	246,10	732

**i** I högerbom → använd vänsterskar  
I vänsterbom → använd högerskar

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



Reservdelar för stickskar	80 950 ...		70 950 ...		
	EUR Y7	113	EUR 2A/28	403	
GX 16-1	11,96	113	M4x14	11,07	403
GX 16-2	11,96	113	M4x14	11,07	403
GX 16-3	11,96	113	M4x14	11,07	403



→ 34-41

→ Kapitel 16

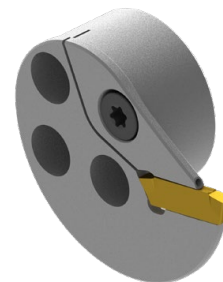
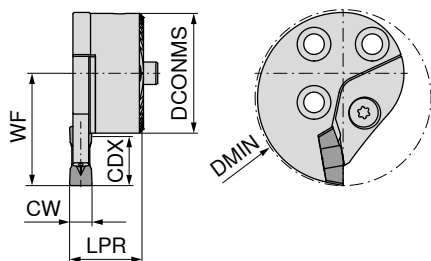


# MaxiChange-GX – Utbytbart instickshuvud GX-DC 16

▲ för instickning och svarvning

### Leveransinnehåll:

Utbytbart instickshuvud med spännklämma och klämskruv



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	DCONMS mm	CW mm	WF mm	LPR mm	DMIN mm	CDX mm	för stickskär	NEW vänster		NEW höger	
								84 188 ...	84 189 ...	84 188 ...	84 189 ...
WK25 R/L 14-DC GX 16-S2	25	2	27	14,00	41	14	GX 16-1 ..N	EUR 176,20 Y8	22500	EUR 176,20 Y8	22500
WK25 R/L 14-DC GX 16-S3	25	3	27	14,75	41	14	GX 16-2 ..N	EUR 176,20 Y8	32500	EUR 176,20 Y8	32500
WK25 R/L 14-DC GX 16-S4/5	25	4/5	27	15,75	41	14	GX 16-3 ..N	EUR 176,20 Y8	42500	EUR 176,20 Y8	42500
WK32 R/L 13-DC GX 16-S4/5	32	4/5	30	17,75	47	13	GX 16-3 ..N	EUR 185,90 Y8	43200	EUR 185,90 Y8	43200
WK32 R/L 13-DC GX 16-S6	32	6	30	19,35	47	13	GX 16-3 ..N	EUR 185,90 Y8	63200	EUR 185,90 Y8	63200

Reservdelar för artikel-nr.	Spännklämma		O-ring		Skärskruv		Styrstift		
	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	84 950 ...	
84 189 22500	EUR 39,57 Y8	50400	EUR 3,14 Y8	50300	EUR 5,89 Y8	50000	D3H6X10	EUR 3,70 Y8	53000
84 188 22500	EUR 39,57 Y8	50500	EUR 3,14 Y8	50300	EUR 5,89 Y8	50000	D3H6X10	EUR 3,70 Y8	53000
84 189 32500	EUR 39,57 Y8	50600	EUR 3,14 Y8	50300	EUR 5,89 Y8	50000	D3H6X10	EUR 3,70 Y8	53000
84 188 32500	EUR 39,57 Y8	50700	EUR 3,14 Y8	50300	EUR 5,89 Y8	50000	D3H6X10	EUR 3,70 Y8	53000
84 189 42500	EUR 39,57 Y8	50800	EUR 3,14 Y8	50300	EUR 5,89 Y8	50000	D3H6X10	EUR 3,70 Y8	53000
84 188 42500	EUR 39,57 Y8	50900	EUR 3,14 Y8	50300	EUR 5,89 Y8	50000	D3H6X10	EUR 3,70 Y8	53000
84 189 43200	EUR 42,97 Y8	51000	EUR 3,14 Y8	50300	EUR 6,22 Y8	50100	D4H6X10	EUR 3,70 Y8	53100
84 188 43200	EUR 42,97 Y8	51100	EUR 3,14 Y8	50300	EUR 6,22 Y8	50100	D4H6X10	EUR 3,70 Y8	53100
84 189 63200	EUR 42,97 Y8	51200	EUR 3,14 Y8	50300	EUR 6,22 Y8	50100	D4H6X10	EUR 3,70 Y8	53100
84 188 63200	EUR 42,97 Y8	51300	EUR 3,14 Y8	50300	EUR 6,22 Y8	50100	D4H6X10	EUR 3,70 Y8	53100

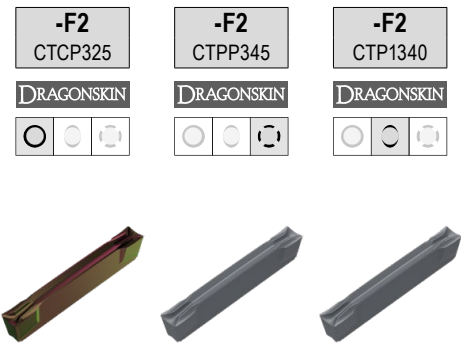
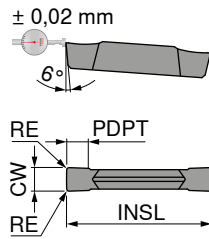
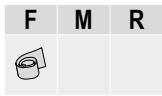
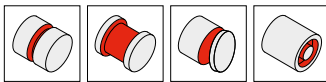


→ 34-41

→ Kapitel 9

# Stickskar GX 24

- ▲ Periferislipat skär
- ▲ Även lämpat för avstickning av rör och tunnväggiga arbetsstycken



Beteckning	INSL mm	CW $\pm 0,02$ mm	RE $\pm 0,05$ 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	35,68	962	35,68	862	35,68	662
GX 24-2 E3.50 N 0.30	24	3,5	0,3	2,5	GX 24-2			35,68	864		
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4,0	0,4	3,0	GX 24-3	38,49	966	38,49	866	38,49	666
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5,0	0,4	3,5	GX 24-3	42,24	970	42,24	870	42,24	671
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6,0	0,5	4,0	GX 24-4			46,43	872	46,43	672

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

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 89

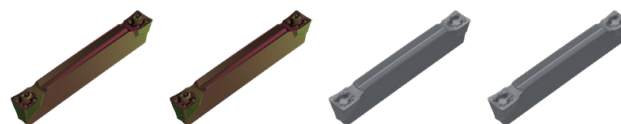
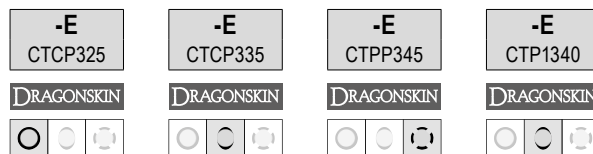
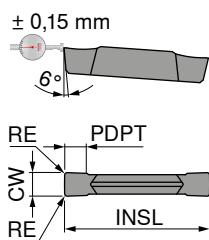
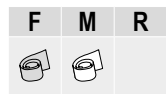
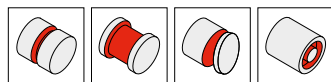
### Invärdig bearbetning

### Utvärdig bearbetning



# Stickskar GX 24

- ▲ Universellt användbar
- ▲ Förstavalet för axialstickning



Beteckning	INSL mm	CW $\pm 0,05$ mm	RE $\pm 0,05$ 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	24,00	932	24,00	532	24,00	832	24,00	632
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,0	GX 24-3	26,26	936	26,26	536	26,26	836	26,26	636
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,0	GX 24-3	28,65	940	28,65	540	28,65	840	28,65	640
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	3,5	GX 24-4	31,50	944	31,50	544	31,50	844	31,50	644

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

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 89

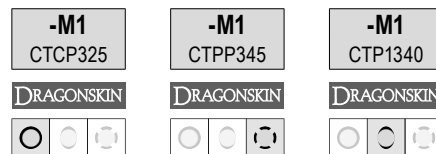
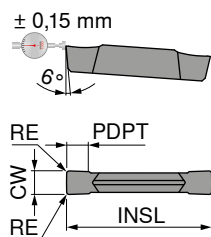
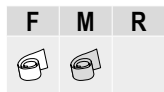
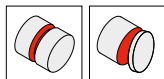
## Invändig bearbetning

## Utvändig bearbetning



# Stickkär GX 24

▲ Mycket bra spånkontroll



Beteckning	INSL mm	CW mm	RE mm	För hållare	70 363 ...		70 363 ...		70 363 ...	
					EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 24-1 E2.00 N 0.20	24	2	0,2	GX 24-1	24,00	900	24,00	800	24,00	600
GX 24-2 E3.00 N 0.20	24	3	0,2	GX 24-2	24,00	902	24,00	802	24,00	602
GX 24-3 E4.00 N 0.30	24	4	0,3	GX 24-3	26,26	904	26,26	804	26,26	604

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

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 90

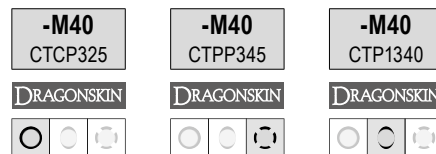
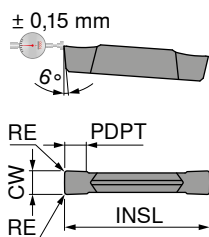
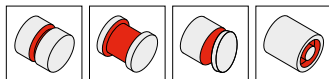
## Invändig bearbetning

## Utvändig bearbetning



# Stickkär GX 24

▲ Mycket bra spånkontroll



Beteckning	INSL mm	CW mm +/-0,05	RE mm +/-0,05	PDPT mm	För hållare	70 364 ...		70 364 ...		70 364 ...	
						EUR 1C/72		EUR 1C/72		EUR 1C/72	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	3,5	GX 24-2	24,00	900	24,00	800	24,00	600
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	4,0	GX 24-3	26,26	902	26,26	802	26,26	602
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	4,0	GX 24-3	28,65	904	28,65	804	28,65	604
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	4,0	GX 24-4	31,50	906	31,50	806	31,50	606
P						●		●		●	
M						○		●		●	
K						●				●	
N											○
S							○		○		●
H											
O											○

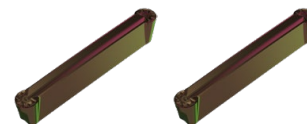
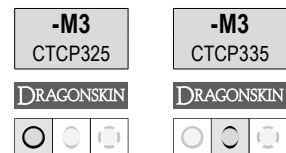
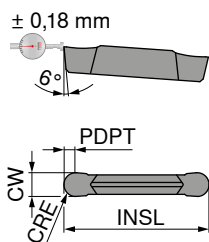
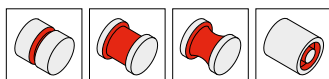
→ v. sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 89

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



# Radiestickskär GX 24



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

70 354 ...		70 354 ...	
EUR		EUR	
1C/72		1C/72	
31,93	952	31,93	552
34,20	954	34,20	554
35,68	956	35,68	556
38,35	958	38,35	558

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N		
S	○	
H		
O		

→ v. sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 90

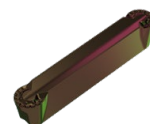
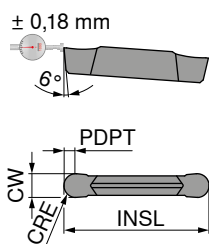
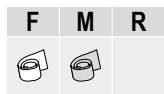
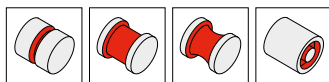
## Invändig bearbetning

## Utvändig bearbetning



# Radiestickskär GX 24

▲ Lämpligt för bearbetning av sega och duktila material



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

70 365 ...

EUR  
1C/72

31,93	95200
34,20	95400
35,68	95600
38,35	95800

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	
O	

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 90

### Invändig bearbetning

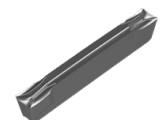
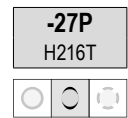
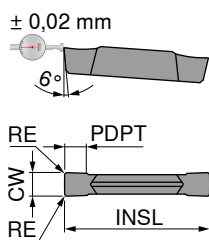
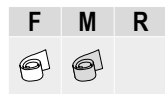
### Utvändig bearbetning





# Stickeskär GX 24

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



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

70 350 ...

EUR 1C/72	
28,65	682
31,50	684
32,83	686
34,04	688

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> sida 88

→ Användningsrekommendationer på sida 89

## Invändig bearbetning

## Utvändig bearbetning



→ 63

→ 67+68

→ 60-63

→ 64

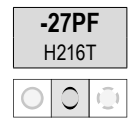
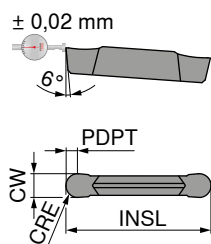
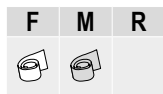
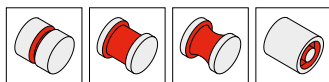
→ 65+66

→ 69

→ 70

# Radiestickskär GX 24

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



Beteckning	INSL mm	CW <sup>+0,02</sup> 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 ...

<b>EUR</b>	
1C/72	
42,83	500
45,20	506

P	
M	
K	●
N	●
S	○
H	
O	○

→ v<sub>c</sub> sida 88  
→ Användningsrekommendationer på sida 90

Invändig bearbetning

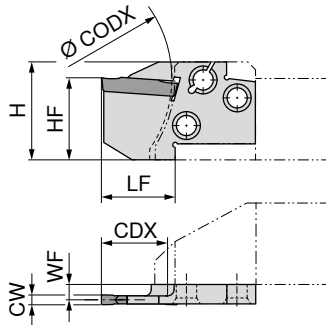
Utvändig bearbetning



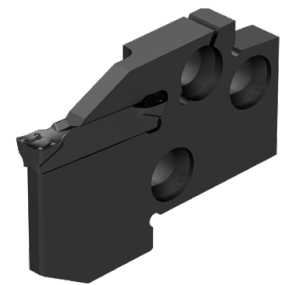
# ModularClamp MSS – Radialstickmodul GX 24

- ▲ 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 stickskår	vänster		höger	
									70 868 ...	70 867 ...		
E20 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	3,60	22	20	24	60	21	GX 24-1	EUR 2C/71 108,60	020	EUR 2C/71 108,60	020
E20 R/L 21-GX 24-2	3	3,40	22	20	24	60	21	GX 24-2	108,60	120	108,60	120
E20 R/L 21-GX 24-3	4/5	2,93	22	20	24	30	21	GX 24-3	108,60	22000	108,60	22000
E25 R/L 21-GX 24-1	2,00 - 2,75	5,10	22	25	30	75	21	GX 24-1	109,40	025	109,40	025
E25 R/L 21-GX 24-2	3	4,90	22	25	30	75	21	GX 24-2	109,40	125	109,40	125
E25 R/L 21-GX 24-3	4/5	4,43	22	25	30	75	21	GX 24-3	109,40	225	109,40	225
E25 R/L 21-GX 24-4	6	3,80	22	25	30	75	21	GX 24-4	109,40	325	109,40	325
E25 R/L 21-GX 24-5	8	2,95	23	25	30	75	21	GX 24-5	109,40	425	109,40	425



→ 52-59



→ 80+81

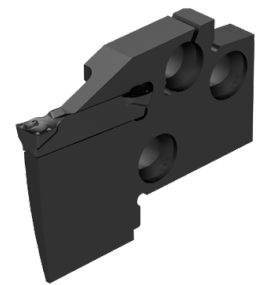
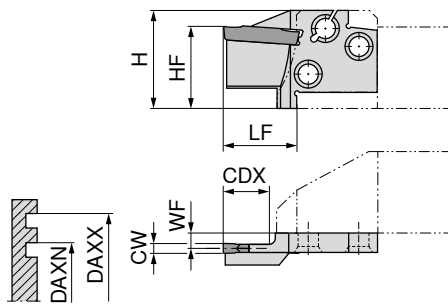


→ 82

# 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 ...	70 891 ...	70 890 ...
										EUR 2C/71		EUR 2C/71	
E20 R/L 14-GX 24-2 A	50	70	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	141,10	100	141,10	100
E20 R/L 14-GX 24-2 A	70	100	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	141,10	102	141,10	102
E20 R/L 14-GX 24-2 A	100	150	3	3,40	22	20	24	14	GX 24-2	141,10	104	141,10	104
E25 R/L 15-GX 24-2 A	50	70	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	142,30	200	142,30	200
E25 R/L 15-GX 24-2 A	70	100	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	142,30	202	142,30	202
E25 R/L 15-GX 24-2 A	100	150	3	4,90	22	25	30	15	GX 24-2	142,30	204	142,30	204
E25 R/L 15-GX 24-3 A	50	70	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	142,30	206	142,30	206
E25 R/L 15-GX 24-3 A	70	100	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	142,30	208	142,30	208
E25 R/L 15-GX 24-3 A	100	150	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	142,30	210	142,30	210
E25 R/L 15-GX 24-3 A	150	300	4/5	4,43	22	25	30	15	GX 24-3	142,30	212	142,30	212
E25 R/L 15-GX 24-4 A	50	70	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	142,30	214	142,30	214
E25 R/L 15-GX 24-4 A	70	100	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	142,30	216	142,30	216
E25 R/L 15-GX 24-4 A	100	150	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	142,30	218	142,30	218
E25 R/L 15-GX 24-4 A	150	300	6	3,80	22	25	30	15	GX 24-4	142,30	220	142,30	220



→ 52-59

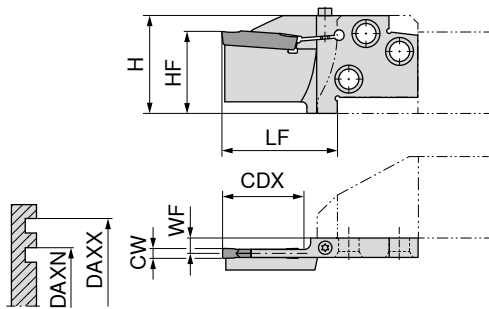
→ 80+81

→ 82

# ModularClamp MSS – Axialstickmodul GX 24 lång

- ▲ För axiell instickning
- ▲ För plansvarvning

Leveransinnehåll:  
Endast stickmodul

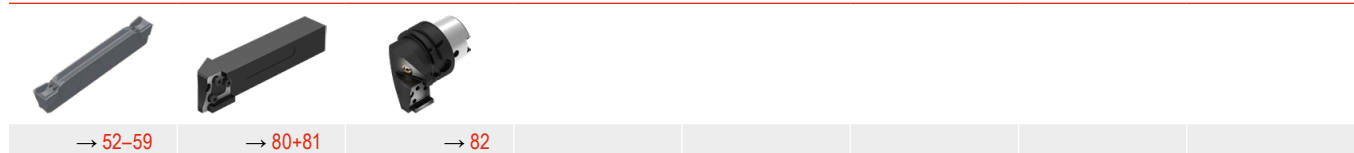


Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	HF mm	H mm	CDX mm	för stickskår	vänster		höger	
										70 895 ...	70 894 ...		
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	50	70	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	EUR 2C/71 145,10	200	EUR 2C/71 145,10	200
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	70	100	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	145,10	202	145,10	202
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	100	150	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	145,10	204	145,10	204
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	150	300	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	145,10	206	145,10	206
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	50	70	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	145,10	210	145,10	210
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	70	100	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	145,10	212	145,10	212
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	100	150	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	145,10	214	145,10	214
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	150	300	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	145,10	216	145,10	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 stickskår	Skruvmejsel		lässkruv		
	80 950 ...	70 950 ...			
GX 24-3	EUR Y7 11,96	113	M3,5x14	EUR 2A/28 5,27	160
GX 24-4	11,96	113	M3,5x14	5,27	160

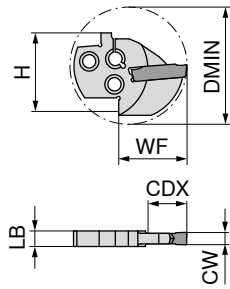


# ModularClamp MSS – Radiell Stickmodul GX 24 invändig bearbetning

▲ 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	EUR 2C/71	
I40 N 19-GX 24-2	2,76 - 3,75	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-2 ..N	126,50	340
I40 N 19-GX 24-3	3,76 - 5,00	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-3 ..N	126,50	440
I40 N 19-GX 24-4	5,01 - 6,50	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-4 ..N	126,50	540



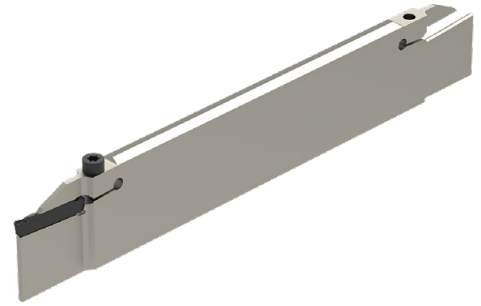
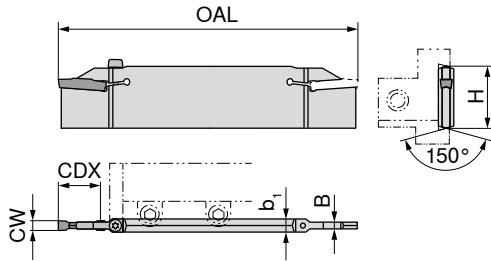
→ 52-59

→ 83

# MonoClamp – Radiell Klinga GX 24

Leveransinnehåll:

Klinga inkl. nyckel och klämskruv



ISO-beteckning	CW mm	H mm	B mm	b <sub>1</sub> mm	OAL mm	CDX mm	för stickskår	70 834 ...
XLCF N 3203-GX24-1S	2	32	1,05	6,2	180	21	GX 24-1	EUR 2A/25 106,00 102
XLCF N 3203-GX24-2S	3	32	2,10	6,2	180	21	GX 24-2	107,60 103
XLCF N 3204-GX24-3S	4/5	32	3,05	6,2	180	21	GX 24-3	114,70 104
XLCF N 3206-GX24-4S	6	32	4,20	6,2	180	21	GX 24-4	135,60 106

Reservdelar  
för stickskår

		80 950 ...	70 950 ...
GX 24-1	T15	EUR Y7 11,96 113	EUR 2A/28 5,27 160
GX 24-2	T15	11,96 113	5,27 160
GX 24-3	T15	11,96 113	5,27 160
GX 24-4	T15	11,96 113	5,27 160



→ 52-59

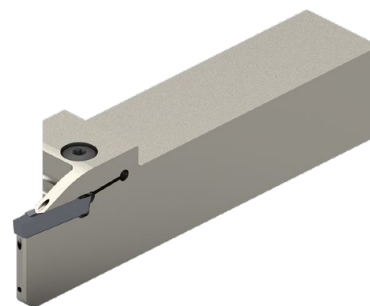
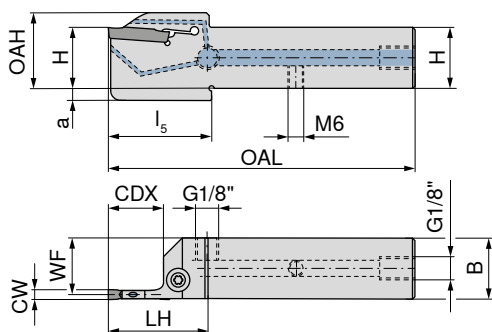
→ 85+86

→ 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 <sub>5</sub> mm	CDX mm	a mm	för stickskär	vänster		höger	
												70 844 ...	70 844 ...	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 200,40	21601	EUR 200,40	21600
E16 R/L 0021S3-1616X-S-DC-GX24	16	16	3	14,8	22	94	39	40	21	4	GX 24-2 E3..	EUR 200,40	31601	EUR 200,40	31600
E20 R/L 0021S2-2020X-S-DC-GX24	20	20	2	19,2	26	109	40		21		GX 24-1 E2..	EUR 230,70	22001	EUR 230,70	22000
E20 R/L 0021S3-2020X-S-DC-GX24	20	20	3	18,8	26	109	40		21		GX 24-2 E3..	EUR 230,70	32001	EUR 230,70	32000
E20 R/L 0021S4-2020X-S-DC-GX24	20	20	4	18,3	26	109	40		21		GX 24-3 E4..	EUR 230,70	42001	EUR 230,70	42000
E20 R/L 0021S5-2020X-S-DC-GX24	20	20	5	18,0	26	109	40		21		GX 24-3 E5..	EUR 230,70	52001	EUR 230,70	52000
E25 R/L 0021S3-2525X-S-DC-GX24	25	25	3	23,8	31	124	40		21		GX 24-2 E3..	EUR 246,70	32501	EUR 246,70	32500
E25 R/L 0021S4-2525X-S-DC-GX24	25	25	4	23,3	31	124	40		21		GX 24-3 E4..	EUR 246,70	42501	EUR 246,70	42500
E25 R/L 0021S5-2525X-S-DC-GX24	25	25	5	23,0	31	124	40		21		GX 24-3 E5..	EUR 246,70	52501	EUR 246,70	52500
E25 R/L 0021S6-2525X-S-DC-GX24	25	25	6	22,5	31	124	40		21		GX 24-4 E6..	EUR 246,70	62501	EUR 246,70	62500



Skruvmejsel



lässkruv

Reservdelar för stickskär		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7	128	EUR 2A/28	865
GX 24-1 E2..	T15 - IP	15,33	128	12,31	865
GX 24-2 E3..	T15 - IP	15,33	128	12,31	865
GX 24-3 E4..	T15 - IP	15,33	128	12,31	865
GX 24-3 E5..	T15 - IP	15,33	128	12,31	865
GX 24-4 E6..	T15 - IP	15,33	128	12,31	865



→ 52-59

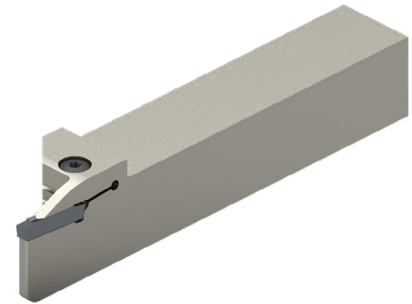
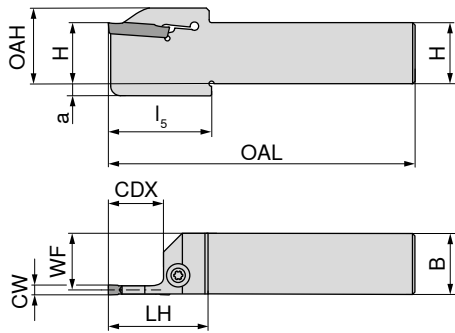
→ Kapitel 16



# 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 <sub>5</sub> mm	CDX mm	a mm	för stickskär	vänster		höger	
												70 845 ...	70 845 ...	70 845 ...	70 845 ...
												EUR 2C/71	EUR 2C/71	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..	132,20	21601	132,20	21600
E16 R/L 0021S3-1616K-S-GX24	16	16	3	14,8	22	125	39	40	21	4	GX 24-2 E3..	132,20	31601	132,20	31600
E20 R/L 0021S2-2020K-S-GX24	20	20	2	19,2	26	125	40		21		GX 24-1 E2..	152,30	22001	152,30	22000
E20 R/L 0021S3-2020K-S-GX24	20	20	3	18,8	26	125	40		21		GX 24-2 E3..	152,30	32001	152,30	32000
E20 R/L 0021S4-2020K-S-GX24	20	20	4	18,3	26	125	40		21		GX 24-3 E4..	152,30	42001	152,30	42000
E20 R/L 0021S5-2020K-S-GX24	20	20	5	18,0	26	125	40		21		GX 24-3 E5..	152,30	52001	152,30	52000
E25 R/L 0021S3-2525M-S-GX24	25	25	3	23,8	31	150	40		21		GX 24-2 E3..	162,80	32501	162,80	32500
E25 R/L 0021S4-2525M-S-GX24	25	25	4	23,3	31	150	40		21		GX 24-3 E4..	162,80	42501	162,80	42500
E25 R/L 0021S5-2525M-S-GX24	25	25	5	23,0	31	150	40		21		GX 24-3 E5..	162,80	52501	162,80	52500
E25 R/L 0021S6-2525M-S-GX24	25	25	6	22,5	31	150	40		21		GX 24-4 E6..	162,80	62501	162,80	62500



Skrummejsel



lässkruv

**Reservdelar  
för stickskär**

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7	EUR 128	EUR 2A/28	EUR 865
GX 24-1 E2..	T15 - IP	15,33	128	M5x18 - 15IP	12,31 865
GX 24-2 E3..	T15 - IP	15,33	128	M5x18 - 15IP	12,31 865
GX 24-3 E4..	T15 - IP	15,33	128	M5x18 - 15IP	12,31 865
GX 24-3 E5..	T15 - IP	15,33	128	M5x18 - 15IP	12,31 865
GX 24-4 E6..	T15 - IP	15,33	128	M5x18 - 15IP	12,31 865



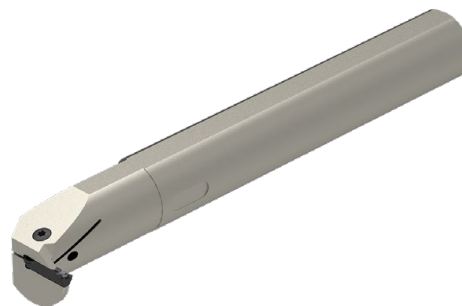
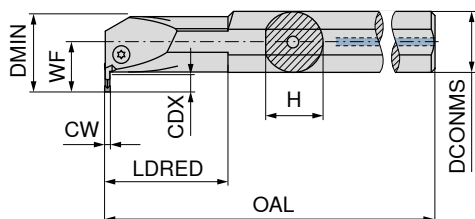
→ 52-59

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 24

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 stickskår	vänster		höger	
										70 895 ...	70 894 ...	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/71 246,10	132	EUR 2C/71 246,10	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	EUR 2C/71 246,10	232	EUR 2C/71 246,10	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	EUR 2C/71 305,90	240	EUR 2C/71 305,90	240



Reservdelar  
för stickskår

		80 950 ...		70 950 ...	
		EUR Y7 12,83	114	EUR 2A/28 7,37	404
GX 24-2	T20	12,83	114	7,37	404
GX 24-3	T20	12,83	114	7,37	404



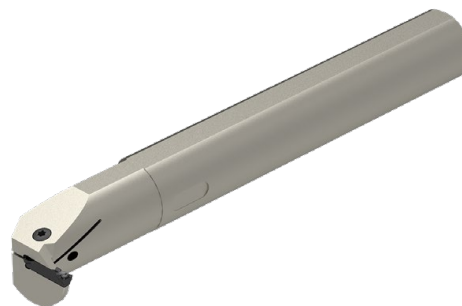
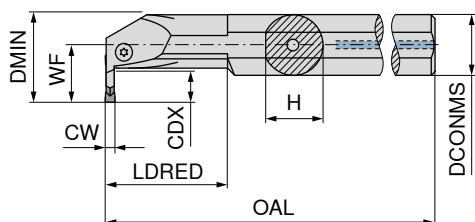
→ 52-59

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 24

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 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/71 246,10	332	EUR 2C/71 246,10	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	EUR 305,90	340	EUR 305,90	340



Skruvmejsel



Lässkruv

Reservdelar  
för stickskär

		80 950 ...	70 950 ...
GX 24-4	T20	EUR Y7 12,83	EUR 2A/28 7,37
		114	404
		M5x18	



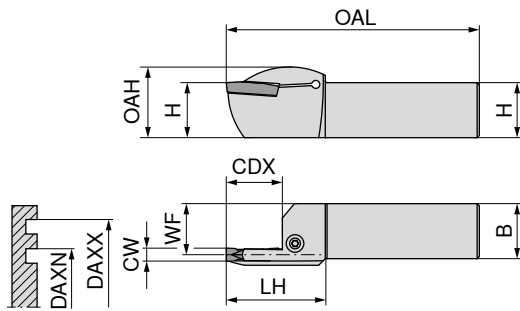
→ 52-59

→ Kapitel 16

# MonoClamp – Axiell Monohållare GX 24

Leveransinnehåll:

Monohållare inkl. nyckel och klämskruv

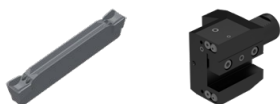


Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	DAXN mm	DAXX mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	för stickskår	vänster		höger	
												70 904 ...	70 903 ...	70 904 ...	70 903 ...
												EUR 2C/71	EUR 2C/71	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	165,80	202	165,80	202
E25 R/L 0016-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	50	60	32	115	45	16	GX 24-2	165,80	204	165,80	204
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	60	75	32	115	45	19	GX 24-2	165,80	206	165,80	206
E25 R/L 0019-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	75	100	32	115	45	19	GX 24-2	165,80	208	165,80	208
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	100	130	32	115	45	22	GX 24-2	165,80	210	165,80	210
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	130	180	32	115	45	22	GX 24-2	165,80	212	165,80	212
E25 R/L 0022-2525X-GX24-2	25	25	3	24,7	180	300	32	115	45	22	GX 24-2	165,80	214	165,80	214
E25 R/L 0012-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	45	50	32	115	45	12	GX 24-3	165,80	232	165,80	232
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	50	60	32	115	45	20	GX 24-3	165,80	234	165,80	234
E25 R/L 0020-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	60	75	32	115	45	20	GX 24-3	165,80	236	165,80	236
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	75	100	32	115	45	22	GX 24-3	165,80	238	165,80	238
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	100	150	32	115	45	22	GX 24-3	165,80	240	165,80	240
E25 R/L 0022-2525X-GX24-3	25	25	4+5	24,2	150	300	32	115	45	22	GX 24-3	165,80	242	165,80	242
E25 R/L 0022-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	50	70	32	115	45	22	GX 24-4	165,80	262	165,80	262
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	70	100	32	115	45	25	GX 24-4	165,80	264	165,80	264
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	100	150	32	115	45	25	GX 24-4	165,80	266	165,80	266
E25 R/L 0025-2525X-GX24-4	25	25	6	23,2	150	300	32	115	45	25	GX 24-4	165,80	268	165,80	268

Reservdelar  
för stickskår

		80 950 ...	70 950 ...
		EUR Y7	EUR 2A/28
GX 24-2	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 24-3	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865
GX 24-4	T15 - IP	15,33 128	M5x18 - 15IP 12,31 865



→ 52-59

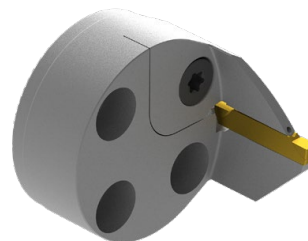
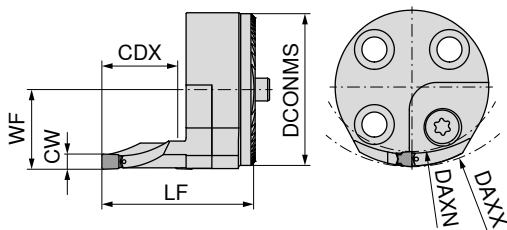
→ Kapitel 16

# MaxiChange-GX – Axiellt utbytbart spårsvärningshuvud GX-DC 24

▲ för axiell instickning

**Leveransinnehåll:**

Utbytbart instickshuvud med spännklämma och klämskruv



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	DCONMS mm	DAXN mm	DAXX mm	CW mm	WF mm	LF mm	CDX mm	för stickskär	NEW vänster		NEW höger	
									84 186 ...	84 187 ...	84 186 ...	84 187 ...
									EUR Y8		EUR Y8	
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D50-70	40	50	70	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	224,90	34000	224,90	34000
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D70-100	40	70	100	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	224,90	34100	224,90	34100
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D100-150	40	100	150	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	224,90	34200	224,90	34200
WK40 R/L 20-DC GX 24-S3 D150-300	40	150	300	3	21	40	20	GX 24-2 ..N	224,90	34300	224,90	34300
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D50-70	40	50	70	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	239,40	44000	239,40	44000
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D70-100	40	70	100	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	239,40	44100	239,40	44100
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D100-150	40	100	150	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	239,40	44200	239,40	44200
WK40 R/L 20-DC GX 24-S4 D150-300	40	150	300	4	21	40	20	GX 24-3 ..N	239,40	44300	239,40	44300



Spännklämma



O-ring



Skärskruv



Styrstift

Reservdelar för artikel-nr.	84 950 ...		84 950 ...		84 950 ...		84 950 ...	
	EUR Y8		EUR Y8		EUR Y8		EUR Y8	
84 187 34000	44,42	51400 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 186 34000	44,42	51800 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 187 34100	45,09	51500 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 186 34100	45,09	51900 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 187 34200	46,33	51600 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 186 34200	46,33	52000 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 187 34300	48,90	51700 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 186 34300	48,90	52100 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 187 44000	44,42	52200 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 186 44000	44,42	52600 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 187 44100	45,09	52300 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 186 44100	45,09	52700 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 187 44200	46,33	52400 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 186 44200	46,33	52800 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 187 44300	48,90	52500 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200
84 186 44300	48,90	52900 2x1	3,14	50300 M6x0,5X5/T25	7,01	50200 D4H6X12	3,70	53200

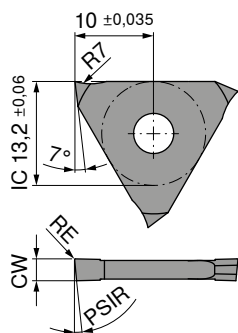
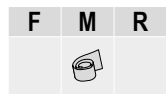
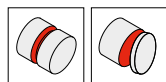


→ 52-59

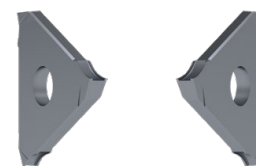
→ Kapitel 9

# Stickskar TX för in- och avstickning

- ▲ För stickdjup 5,0 mm
- ▲ Stickbredd 1,99–2,79 mm



Bilden visar högerutförande



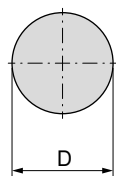
ISO-beteckning	CW <sub>-0,05</sub> mm	RE mm	PSIR	För hållare	vänster		höger	
					73 302 ...	73 301 ...		
TX R/L 0518.00.1	1,99	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 1	EUR Y6 32,25	204	EUR Y6 32,25	204
TX R/L 0521.00.2	2,29	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 2	32,25	206	32,25	206
TX R/L 0526.00.2	2,79	0,1	5°	R/L 207 ... / 780 ... 2	32,82	208	32,82	208

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

→ v. sida 88

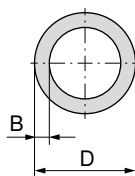
## Stickdjup

Solitt material



max 10 mm

Rör



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

Invändig bearbetning



→ 79

Utvändig bearbetning



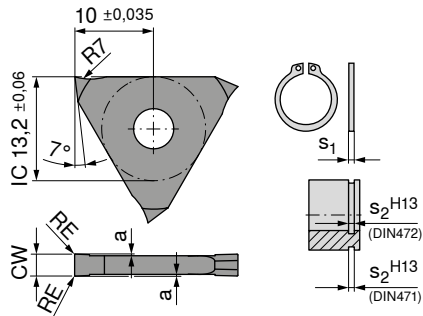
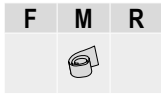
→ 76–78

# Stickskär TX för Segerring

▲ För säkringsspår enligt DIN 471 / 472



CWX500



neutral

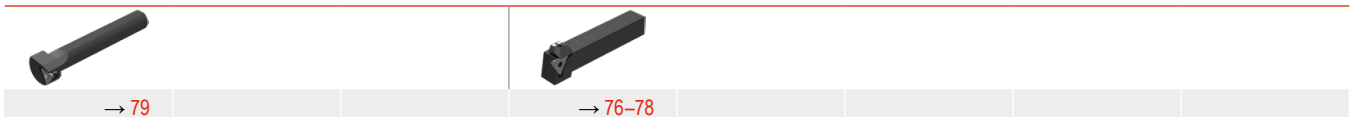
73 300 ...

Beteckning	s <sub>2</sub> mm	CW <sub>-0,05</sub> mm	RE mm	a <sub>±0,02</sub> mm	För hållare	EUR Y6	
TX N 0050.00.1	0,50	0,57	0,05	0,07	R/L ...1	22,02	204
TX N 0060.00.1	0,60	0,67	0,05	0,07	R/L ...1	22,02	206
TX N 0070.00.1	0,70	0,77	0,05	0,08	R/L ...1	22,02	208
TX N 0080.00.1	0,80	0,87	0,05	0,08	R/L ...1	22,02	210
TX N 0090.00.1	0,90	0,97	0,05	0,08	R/L ...1	22,02	212
TX N 0100.00.1	1,00	1,07	0,10	0,09	R/L ...1	22,02	214
TX N 0110.00.1	1,10	1,24	0,10	0,15	R/L ...1	22,02	216
TX N 0130.00.1	1,30	1,44	0,10	0,15	R/L ...1	22,02	218
TX N 0160.00.1	1,60	1,74	0,10	0,20	R/L ...1	22,02	220
TX N 0185.00.1	1,85	1,99	0,10	0,20	R/L ...1	22,02	222
TX N 0215.00.2	2,15	2,29	0,10	0,20	R/L ...2	22,02	224
TX N 0265.00.2	2,65	2,79	0,10	0,20	R/L ...2	22,02	226
TX N 0315.00.3	3,15	3,29	0,10	0,20	R/L ...3	23,16	228
TX N 0415.00.4	4,15	4,29	0,10	0,20	R/L ...4	23,29	230
TX N 0515.00.4	5,15	5,29	0,10	0,20	R/L ...4	23,99	232
P							●
M							●
K							●
N							●
S							●
H							○
O							●

→ v. sida 88

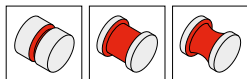
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

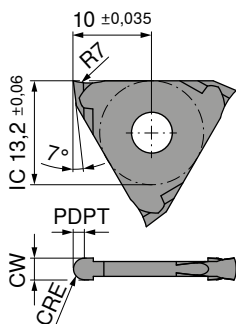


# Radiestickskär TX för fristickning av hörn

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



CWX500



neutral

73 304 ...

Beteckning	CRE mm	CW <sup>+/-0,05</sup> mm	PDPT mm	För hållare	EUR	
TX N 0002.05.1	0,25	0,5	0,20	R/L ...1	30,42	212
TX N 0005.10.1	0,50	1,0	0,35	R/L ...1	30,42	214
TX N 0006.12.1	0,60	1,2	0,40	R/L ...1	30,42	216
TX N 0008.16.1	0,80	1,6	0,55	R/L ...1	30,42	218
TX N 0010.20.2	1,00	2,0	0,70	R/L ...2	33,66	204
TX N 0012.25.2	1,25	2,5	0,85	R/L ...2	35,25	220
TX N 0015.30.3	1,50	3,0	1,00	R/L ...3	35,96	206
TX N 0020.40.4	2,00	4,0	1,20	R/L ...4	35,67	208
TX N 0025.50.4	2,50	5,0	1,50	R/L ...4	36,23	210

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v<sub>c</sub> sida 88

11

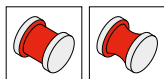
Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning

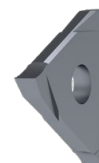
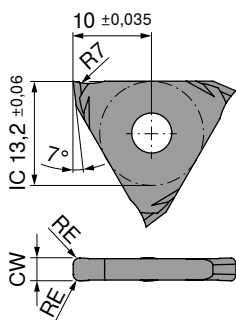
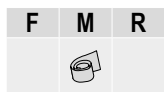




# Stickskär TX för fin- och kopiersvarvning



CWX500



neutral

**73 303 ...**

Beteckning	CW <sup>+0,03</sup> mm	RE mm	För hållare	EUR Y6	
TX N 0150.02.1	1,5	0,2	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	27,27	204
TX N 0200.02.1	2,0	0,2	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	27,27	206
TX N 0200.04.1	2,0	0,4	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 1	27,27	208
TX N 0300.02.2	3,0	0,2	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	28,69	210
TX N 0300.06.2	3,0	0,6	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	28,69	212
TX N 0300.08.2	3,0	0,8	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 2	28,69	214
TX N 0400.02.3	4,0	0,2	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	28,98	216
TX N 0400.08.3	4,0	0,8	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	28,98	218
TX N 0400.12.3	4,0	1,2	R/L 207 ... / 738 ... / 660 ... 3	28,98	220

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○
O	●

→ v<sub>c</sub> sida 88

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



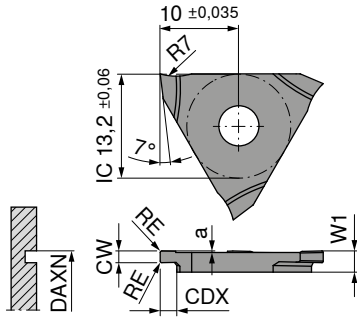
→ 79



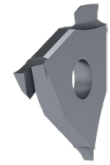
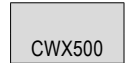
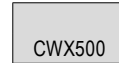
→ 76-78

# Stickskar TX för axiell stickning

- ▲ För stickdjup 3,5 mm
- ▲ Stickbredd 1,5–5,0 mm
- ▲ Utvärdig spår diameter  $D_a \geq 20$  mm



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 Y6		EUR Y6	
32,11	204	32,11	204
32,11	206	32,11	206
32,38	208	32,38	208

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

→ v<sub>c</sub> sida 88

Invändig bearbetning

Utvändig bearbetning



→ 76+77

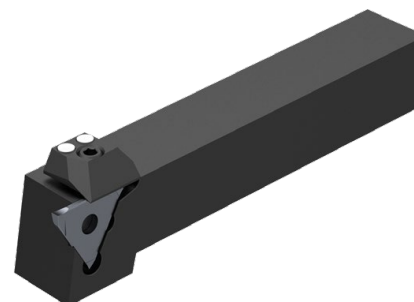
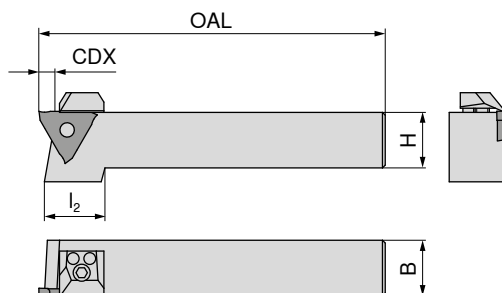
# MonoClamp – Radiell/Axiell Stickhållare TX 0° t o m 6 mm stickdjup

▲ För radiell och axiell stickning

▲ Stickbredd 0,5–6,3 mm

Leveransinnehåll:

Endast stickhållare



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	H mm	B <sup>+0,1</sup> mm	OAL mm	l <sub>2</sub> mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
							73 501 ...	73 500 ...	73 501 ...	73 500 ...
							EUR Y6		EUR Y6	
R/L 207.1212.1	12	12	100	24	4	TX R/N/L ...1	132,50	112	132,50	112
R/L 207.1616.1	16	16	125	22	4	TX R/N/L ...1	118,20	116	118,20	116
R/L 207.2020.1	20	20	125	21	4	TX R/N/L ...1	91,62	120	91,62	120
R/L 207.2525.1	25	25	150		4	TX R/N/L ...1	96,14	125	96,14	125
R/L 207.1212.2	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...2	132,50	212	132,50	212
R/L 207.1616.2	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...2	118,20	216	118,20	216
R/L 207.2020.2	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...2	91,62	220	91,62	220
R/L 207.2525.2	25	25	150		6	TX R/N/L ...2	96,14	225	96,14	225
R/L 207.1212.3	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...3	132,50	312	132,50	312
R/L 207.1616.3	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...3	118,20	316	118,20	316
R/L 207.2020.3	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...3	91,62	320	91,62	320
R/L 207.2525.3	25	25	150		6	TX R/N/L ...3	96,14	325	96,14	325
R 207.3232.3	32	32	170		6	TX R/N/L ...3			112,20	332
R/L 207.1616.4	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...4	118,20	416	118,20	416
R/L 207.2020.4	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...4	91,62	420	91,62	420
R/L 207.2525.4	25	25	150		6	TX R/N/L ...4	96,14	425	96,14	425

	73 950 ...	73 950 ...	70 950 ...	73 950 ...	73 950 ...
Reservdelar för stickskär	EUR Y6	EUR Y6	EUR 2A/28	EUR Y6	EUR Y6
TX R/N/L ...1	26,53	020	SW3 3,15 176	M6x20 5,44 028	Ø 4x18 0,48 030
TX R/N/L ...1		26,53 024	SW3 3,15 176	M6x20 5,44 028	Ø 4x18 0,48 030
TX R/N/L ...2		26,53 024	SW3 3,15 176	M6x20 5,44 028	Ø 4x18 0,48 030
TX R/N/L ...2	26,53	020	SW3 3,15 176	M6x20 5,44 028	Ø 4x18 0,48 030
TX R/N/L ...3		26,53 024	SW3 3,15 176	M6x20 5,44 028	Ø 4x18 0,48 030
TX R/N/L ...3	26,53	020	SW3 3,15 176	M6x20 5,44 028	Ø 4x18 0,48 030
TX R/N/L ...4	29,45	022	SW3 3,15 176	M6x20 5,44 028	Ø 4x18 0,48 030
TX R/N/L ...4		29,45 026	SW3 3,15 176	M6x20 5,44 028	Ø 4x18 0,48 030



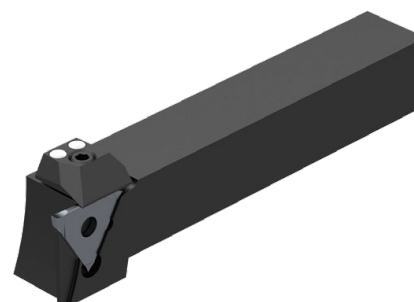
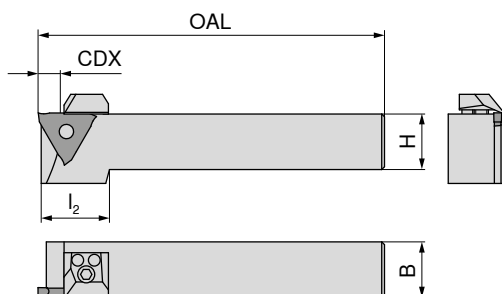
→ 71–75

→ 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 $\pm 0,1$ mm	OAL mm	l <sub>2</sub> mm	CDX mm	för stickskår	vänster		höger	
							73 503 ...	73 502 ...		
R/L 780.2020.2	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...2	EUR Y6 97,98	120	EUR Y6 97,98	120
R/L 780.2525.2	25	25	150		8	TX R/N/L ...2	102,90	125	102,90	125
R/L 780.2020.3	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...3	97,98	220	97,98	220
R/L 780.2525.3	25	25	150		8	TX R/N/L ...3	102,90	225	102,90	225
R/L 780.2020.4	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...4	97,98	320	97,98	320
R/L 780.2525.4	25	25	150		8	TX R/N/L ...4	102,90	325	102,90	325

Reservdelar för stickskår	höger klamp		vänster klamp		I-nyckel		lässkruv		Styrstift	
	73 950 ...	73 950 ...	73 950 ...	73 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	73 950 ...	73 950 ...	73 950 ...	73 950 ...
TX R/N/L ...2	EUR Y6 26,53	020	EUR Y6 26,53	024	EUR 2A/28 3,15	176	EUR Y6 5,44	028	EUR Y6 0,48	030
TX R/N/L ...3	26,53	020	26,53	024	3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...4	29,45	022	29,45	026	3,15	176	5,44	028	0,48	030



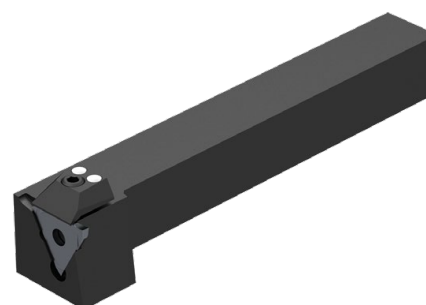
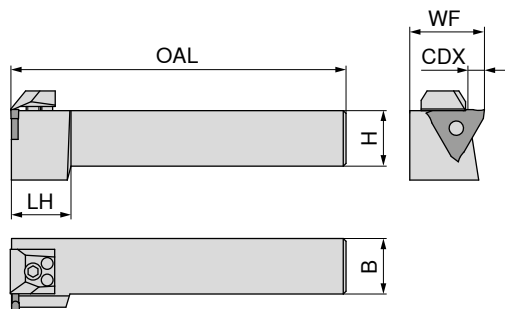
→ 71-75

→ 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 stickskår	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	114,20	120	114,20	120
R/L 738.2525.1	25	25	150		32	4	TX R/N/L ...1	118,20	125	118,20	125
R/L 738.2020.2	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...2	114,20	220	114,20	220
R/L 738.2525.2	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...2	118,20	225	118,20	225
R/L 738.2020.3	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...3	114,20	320	114,20	320
R/L 738.2525.3	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...3	118,20	325	118,20	325
R/L 738.2020.4	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...4	114,20	420	114,20	420
R/L 738.2525.4	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...4	118,20	425	118,20	425

Reservdelar för stickskår	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	26,53	020	26,53	024	3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...1			26,53	024	3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...2			26,53	024	3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...2	26,53	020			3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...3			26,53	024	3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...3	26,53	020			3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...4	29,45	022			3,15	176	5,44	028	0,48	030
TX R/N/L ...4			29,45	026	3,15	176	5,44	028	0,48	030



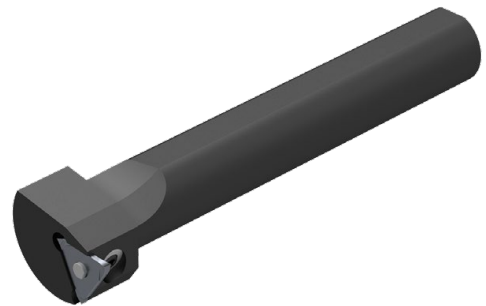
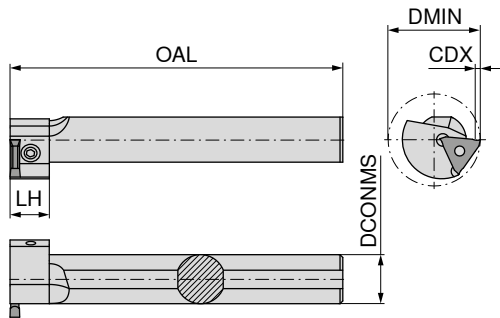
→ 71–75

→ 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 <sub>gr</sub> mm	DMIN mm	OAL mm	LH mm	CDX mm	för stickskär	vänster		höger	
							73 511 ...	73 510 ...	73 511 ...	73 510 ...
							EUR Y6		EUR Y6	
R/L 660.0025.1	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...1	156,40	125	156,40	125
R/L 660.0032.1	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...1	192,40	132	192,40	132
R/L 660.0040.1	40	46	250		2	TX R/N/L ...1	193,60	140	193,60	140
R/L 660.0025.2	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...2	156,40	225	156,40	225
R/L 660.0032.2	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...2	192,40	232	192,40	232
R/L 660.0040.2	40	46	250		2	TX R/N/L ...2	193,60	240	193,60	240
R/L 660.0025.3	25	46	170	20	2	TX R/N/L ...3	156,40	325	156,40	325
R/L 660.0032.3	32	46	200	20	2	TX R/N/L ...3	192,40	332	192,40	332
R/L 660.0040.3	40	46	250		2	TX R/N/L ...3	193,60	340	193,60	340

Hål-Ø <sub>min</sub> i mm	46	50	60	80	100	För stickskär
CDX <sub>max</sub> 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

11

Reservdelar för stickskär	73 950 ...		70 950 ...		73 950 ...	
	EUR Y6	011	EUR 2A/28	176	EUR Y6	009
TX R/N/L ...1	32,75	011	3,15	176	5,44	009
TX R/N/L ...2	32,75	011	3,15	176	5,44	009
TX R/N/L ...3	32,75	011	3,15	176	5,44	009



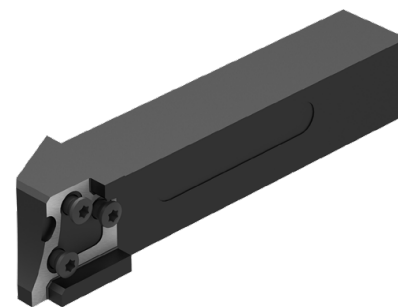
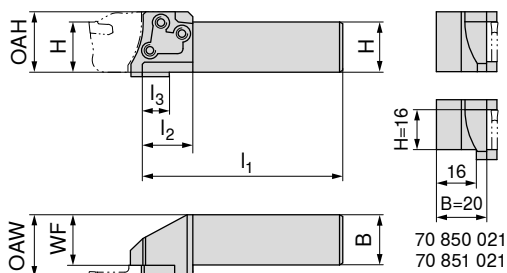
→ 71-74

→ 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 <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	För modul	vänster		höger	
										70 851 ...	70 850 ...	70 851 ...	70 850 ...
E16 R/L 00-1616G	16	16	19,25	19,5	15,75	90	16		E16 R/L ...	EUR 2C/71 167,60	016	EUR 2C/71 167,60	016
E20 R/L 00-1620G	16	20	24,25	24,0	20,15	90	20		E20 R/L/N ...	169,10	021 <sup>1)</sup>	169,10	021 <sup>1)</sup>
E20 R/L 00-2020J	20	20	24,25	24,0	20,15	110	20		E20 R/L/N ...	169,10	020	169,10	020
E25 R/L 00-2525L	25	25	31,00	30,0	25,50	140	25		E25 R/L ...	172,60	025	172,60	025
E32 R/L 00-3225N	32	25	31,00	38,0	25,50	160	32		E32 R/L ...	177,30	032	177,30	032
E32 L 00-3232N	32	32	38,00	38,8	32,50	180	32	16	E32 R/L ...	180,40	13200		
E32 R 00-3232Q	32	32	38,00	38,8	32,50	180	32	16	E32 R/L ...			180,40	13200

1) Se ritning

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	11,96	113	M3,5x12,5	11,57 441
70 851 021 / 70 850 021	T15	11,96	113	M4x14	11,07 403
70 851 020 / 70 850 020	T15	11,96	113	M4x14	11,07 403
70 851 025 / 70 850 025	T20	12,83	114	M5x18	7,37 404
70 851 032 / 70 850 032	T25	13,18	115	M6x20	5,46 405



SX

→ 21



LX

→ 32



GX 09 / GX 16

→ 42+43



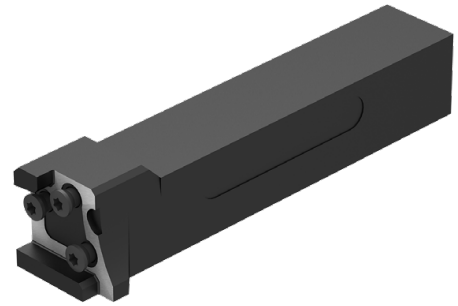
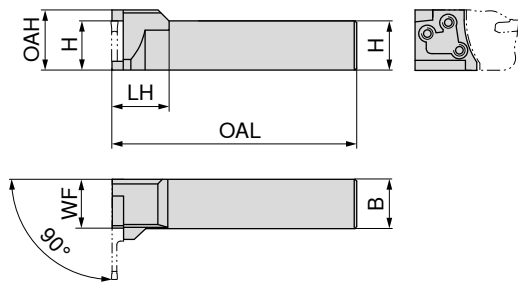
GX 24

→ 60-62

# ModularClamp MSS – Grundhållare 90°

Leveransinnehåll:

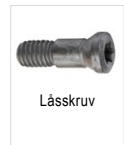
Grundhållare inkl. klämskruv



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/71 169,10	020	EUR 2C/71 169,10	020
E25 R/L 90-2525L	25	25	30	25	140	28	E25 R/L ...	172,60	025	172,60	025
E32 R/L 90-3225N	32	25	38	32	160	34	E32 R/L ...	177,30	032	177,30	032

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



**Reservdelar  
för artikel-nr.**

70 855 020 / 70 854 020	T15	EUR Y7 11,96	113	M4x14	EUR 2A/28 11,07	403
70 855 025 / 70 854 025	T20	12,83	114	M5x18	7,37	404
70 855 032 / 70 854 032	T25	13,18	115	M6x20	5,46	405



SX

→ 21



LX

→ 32



GX 09 / GX 16

→ 42+43



GX 24

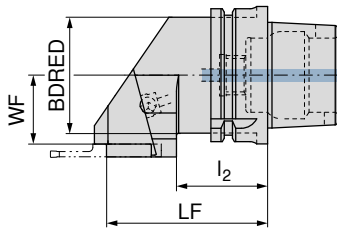
→ 60-62



# ModularClamp MSS – HSK-T grundhållare 0°

Leveransinnehåll:

Grundhållare inkl. klämskruv



Bilden visar högerutförande

ISO-beteckning	Infästning	LF mm	l <sub>2</sub> mm	BDRED mm	WF mm	För modul	vänster		höger	
							74 581 ...	74 580 ...	74 581 ...	74 580 ...
HSK T63 E25 R/L 00	HSK-T 63	67	42	53	38,7	E25 R/L...	EUR 2D/80 445,00	525	EUR 2D/80 445,00	525

**1** För högerhållare → använd högermodul  
För vänsterhållare → använd vänstermodul

Reservdelar  
för artikel-nr.  
74 580 525 / 74 581 525

Skyddsinsats	Munstycke	Skruvmejsel	Låsskruv	Ihålig nyckel med medbringare
70 950 ...	70 950 ...	80 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
EUR 2A/28 26,06	EUR 2A/28 37,46	EUR Y7 12,83	EUR 2A/28 7,37	EUR 2A/28 57,91
05600	05500	114	404	05700

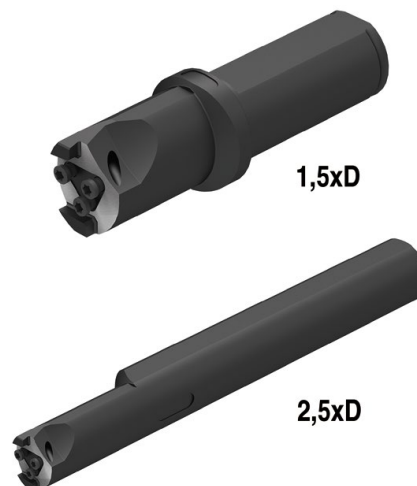
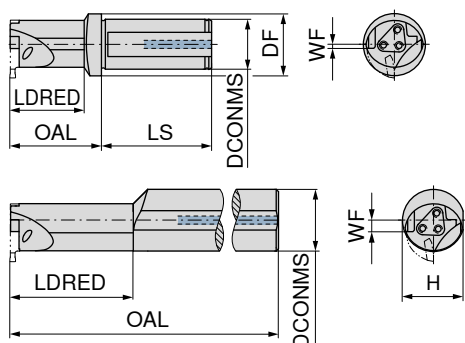
SX	LX	GX 09 / GX 16	GX 24			
→ 21	→ 32	→ 42+43	→ 60-62			

# ModularClamp MSS – Svarvbommar GX

▲ Med inre kylmedelstillförel

**Leveransinnehåll:**

Svarvbom inkl. klämskruv

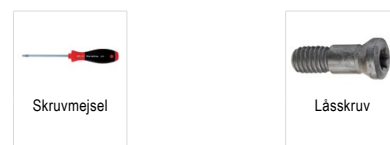


Bilden visar högerutförande

	ISO-beteckning	DCONMS mm	DF mm	WF mm	H mm	OAL mm	LDRED mm	LS mm	För modul	vänster		höger	
										70 861 ...	70 860 ...	70 861 ...	70 860 ...
≤ 1,5xD	I16 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		32	24	50	I 16 R/L	EUR 2C/71 185,20	017	EUR 2C/71 185,20	017
	I20 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		37	30	50	I 20 R/L	226,90	021	226,90	021
	I25 R/L 90-1,5 D-N	25	32	1,5		46	38	56	I 25 R/L	260,10	026	260,10	026
	I32 R/L 90-1,5 D-N	32	40	2,0		59	48	60	I 32 R/L	335,30	033 <sup>1)</sup>	335,30	033 <sup>1)</sup>
	I40 R/L 90-1,5 D-N	40	50	2,5		72	60	70	I 40 R/L/N	418,10	041	418,10	041
≤ 2,5xD	I16 R/L 90-2,5 D-N	20		4,5	19,0	180	40		I 16 R/L	199,50	117	199,50	117
	I20 R/L 90-2,5 D-N	25		6,0	24,0	200	50		I 20 R/L	242,80	121	242,80	121
	I25 R/L 90-2,5 D-N	32		7,0	31,0	250	63		I 25 R/L	277,80	126	277,80	126
	I32 R/L 90-2,5 D-N	40		9,5	38,0	300	80		I 32 R/L	362,20	133 <sup>1)</sup>	362,20	133 <sup>1)</sup>
	I40 R/L 90-2,5 D-N	50		11,5	48,5	350	100		I 40 R/L/N	461,20	141	461,20	141

1) med 2 spännytor

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



Reservdelar För modul	80 950 ...		70 950 ...	
	EUR Y7		EUR 2A/28	
I 16 R/L	10,05	110	M2,5x10	9,14 440
I 20 R/L	11,78	112	M3x11	9,48 444
I 25 R/L	11,96	113	M3,5x12,5	11,57 441
I 32 R/L	12,83	114	M4,5x17	10,52 445
I 40 R/L/N	12,83	114	M5x18	7,37 404



GX 09 / GX 16

GX 24

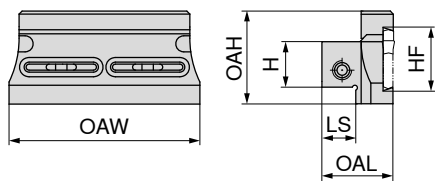
→ 44+45

→ 63

# 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 ... EUR 2A/25	
SBN 2020-26-DC	20	26	43,0	20	40,0	82	XLC.. 26..	302,30	020
SBN 2020-32-DC	20	32	43,0	20	40,0	95	XLC.. 32..	302,30	120
SBN 2525-32-DC	25	32	48,5	25	44,5	95	XLC.. 32..	311,80	025
SBN 3232-32-DC	32	32	52,0	32	51,0	95	XLC.. 32..	326,30	032

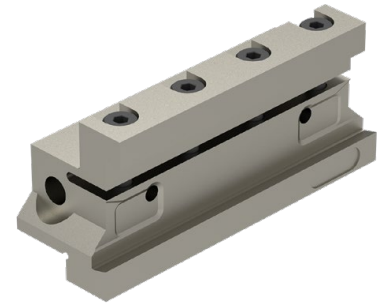
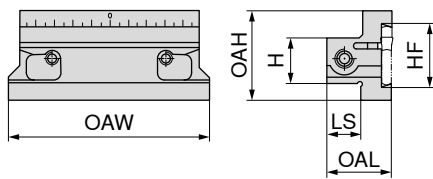
Reservdelar för artikel-nr.		70 950 ... EUR 2A/28	70 950 ... EUR 2A/28	70 950 ... EUR 2A/28	Plugg för skärvätska		Spännskena		Låsskruv	
70 829 020	G 1/8"	4,59 294	CU70 40,85 290	M6x12 2,86 861						
70 829 120	G 1/8"	4,59 294	CU85 40,85 291	M6x12 2,86 861						
70 829 025	G 1/8"	4,59 294	CU85 40,85 291	M6x12 2,86 861						
70 829 032	G 1/8"	4,59 294	CU85 40,85 291	M6x12 2,86 861						

Reservdelar för artikel-nr.		70 950 ... EUR 2A/28	70 950 ... EUR 2A/28	70 950 ... EUR 2A/28	I-nyckel		O-ring		O-ring	
70 829 020	SW5	4,75 265	19x2,5 5,55 293	23x2,5 5,55 292						
70 829 120	SW5	4,75 265	19x2,5 5,55 293	23x2,5 5,55 292						
70 829 025	SW5	4,75 265		23x2,5 5,55 292						
70 829 032	SW5	4,75 265		23x2,5 5,55 292						

# Spännblock för klinga

**Leveransinnehåll:**

Spännblock komplett, med utan klinga och utan kylmedelsset



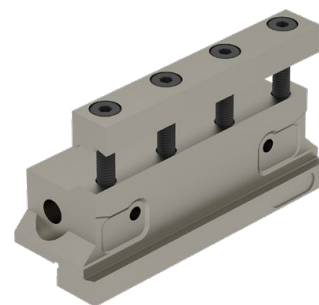
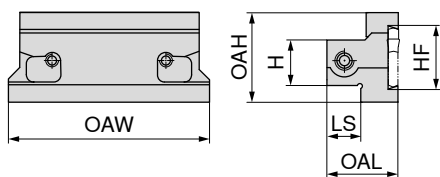
Beteckning	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	för klinga	70 830 ...
SBN 2020-26-K	20	26	39	20	33,0	90	XLC.. 26..	EUR 2A/25 207,50 020
SBN 2520-32-K	25	32	48	20	36,0	110	XLC.. 32..	EUR 207,50 025
SBN 3229-32-K	32	32	48	29	44,5	120	XLC.. 32..	EUR 212,10 032
SBN 3229-46-K	32	46	70	29	52,0	150	XLC.. 46..	EUR 351,10 132
SBN 4037-46-K	40	46	70	37	60,0	150	XLC.. 46..	EUR 426,20 140

Reservdelar för klinga	I-nyckel		Skärvätskeset		Låsskruv	
	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
XLC.. 26..	EUR 2A/28 4,75 265	EUR 2A/28 53,89 278	M6x25	EUR 2,66 269		
XLC.. 32..	EUR 4,75 265	EUR 53,89 278	M6x25	EUR 2,66 269		
XLC.. 46..	EUR 6,67 266	EUR 52,49 279	M8x35	EUR 2,66 282		

# Delat spännblock för klinga

**Leveransinnehåll:**

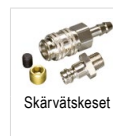
Spännblock komplett, med utan klinga och utan kylmedelsset



Beteckning	H mm	HF mm	OAH mm	LS mm	OAL mm	OAW mm	för klinga	70 831 ...
SBN 2020-26-KS	20	26	39	20	35,0	90	XLC.. 26..	EUR 2A/25 252,20 020
SBN 2520-32-KS	25	32	48	20	38,0	110	XLC.. 32..	EUR 260,10 025
SBN 3229-32-KS	32	32	48	29	46,5	120	XLC.. 32..	EUR 269,80 032

**Reservdelar för klinga**

		70 950 ...	70 950 ...	70 950 ...
		EUR 2A/28	EUR 2A/28	EUR 2A/28
XLC.. 26..	SW5	4,75 265	53,89 278	M6x25 2,66 269
XLC.. 32..	SW5	4,75 265	53,89 278	M6x25 2,66 269




# Materialexempel till skärdatatabell

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


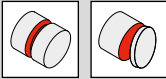

\* Draghållfasthet


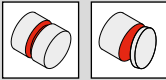

## Riktvärde skärdata för stickskar


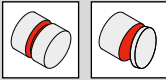

Index	System SX, LX, GX							● Förstahandsval ○ lämpliga kylmedier				
	CTCP325	CTCP335	CTPP345	CTPP520	CTPP535	CTP1340	H216T	CWX500				
	DRAGONSKIN							v <sub>c</sub> (m/min.)	f (mm/varv)	Emulsion	Tryckluft	MMS
P.1.1	220	185	135	235	180	180						
P.1.2	195	160	120	205	150	150		140	0,03–0,10	●		
P.1.3	170	140	105	175	125	125		110	0,03–0,10	●		
P.1.4	165	130	100	165	120	115		110	0,03–0,10	●		
P.1.5	150	120	95	150	105	100		90	0,03–0,10	●		
P.2.1	200	165	120	210	160	155		110	0,03–0,10	●		
P.2.2	160	130	100	160	115	110		90	0,03–0,10	●		
P.2.3	150	120	95	150	105	100		90	0,03–0,07	●		
P.2.4	120	90	75	115	75	70		80	0,03–0,06	●		
P.3.1	150	130	100	185	120	110		80	0,03–0,07	●		
P.3.2	95	90	80	130	90	75		60	0,03–0,07	●		
P.3.3	45	50	60	75	60	40		50	0,03–0,07	●		
P.4.1	150	130	100	185	120	110		100	0,03–0,06	●		
P.4.2	125	110	90	160	105	95		90	0,03–0,06	●		
M.1.1	150	130	100	185	120	110		110	0,02–0,06	●		
M.2.1	95	90	80	130	90	80		90	0,02–0,06	●		
M.3.1	135	115	95	170	110	100		70	0,02–0,06	●		
K.1.1	170	135		140	165	150	140	140	0,03–0,10	●		
K.1.2	150	115		115	150	125	115	100	0,03–0,10	●		
K.2.1	160	130		180	145	140	150	90	0,03–0,10	●		
K.2.2	145	105		115	155	120	110	80	0,03–0,10	●		
K.3.1	210	150		130	190	170	170	140	0,03–0,10	●		
K.3.2	140	115		110	145	120	140	120	0,03–0,10	●		
N.1.1						300	400	330	0,05–0,12	●		
N.1.2						200	400	310	0,05–0,12	●		
N.2.1						300	450	270	0,05–0,12	●		
N.2.2						200	450	230	0,05–0,12	●		
N.2.3						150	500	140	0,05–0,12	●		
N.3.1						300	425	240	0,05–0,12	●		
N.3.2						300	400	200	0,05–0,12	●		
N.3.3						200	275	180	0,05–0,12	●		
N.4.1						200	225	180	0,05–0,12	●		
S.1.1	35			40	30	35	40	60	0,02–0,07	●		
S.1.2	30		30	30	25	30	30	50	0,02–0,08	●		
S.2.1	20		25	20	15	20	30	60	0,02–0,09	●		
S.2.2	15			15	15	15	25	50	0,02–0,10	●		
S.2.3	15			20	15	15	20	40	0,02–0,11	●		
S.3.1				125	85	85	90	60	0,02–0,12	●		
S.3.2				50	35	40	55	40	0,02–0,13	●		
S.3.3				35	25	30	40	30	0,02–0,14	●		
H.1.1				15				50	0,01–0,07	●		
H.1.2				15								
H.1.3												
H.1.4												
H.2.1				15								
H.3.1				40								
O.1.1						130	130	180	0,05–0,12	●		
O.1.2								180	0,05–0,12	●		
O.2.1						105	105	150	0,05–0,12	●		
O.2.2								110	0,05–0,12	●		
O.3.1								170	0,03–0,10	●		


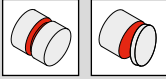

 Skärdata är beroende av de yttre förhållandena, t.ex. stabiliteten hos fastspänningen av verktyg och arbetsstycke samt material- och maskintyp! De angivna värdena visar möjliga skärdata, som kan korrigeras uppåt eller nedåt ca ±20 %!

## GX – Skärdjup och matning

GX Standard / GX-E										
Stickbredd CW (mm)	 Längdsvarning Skärdjup $a_p$ (mm) Matning $f$ (mm/varv)							 Instickning / avstickning f (mm/varv)		 Axialstickning f (mm/varv)
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	f (mm/varv)		f (mm/varv)
	2	0,10–0,15	0,05–0,15	0,05–0,12	0,05–0,10					0,05–0,20
3	0,10–0,17	0,05–0,17	0,05–0,17	0,05–0,15	0,05–0,12				0,10–0,25	
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			0,10–0,25	
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			0,10–0,30	
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		0,15–0,35	

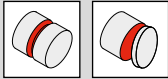

GX-M40											
Stickbredd CW (mm)	 Längdsvarning Skärdjup $a_p$ (mm) Matning $f$ (mm/varv)							 Instickning / avstickning f (mm/varv)		 Axialstickning f (mm/varv)	
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	f (mm/varv)		f (mm/varv)
	2	0,10–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15					0,05–0,15	
3	0,10–0,22	0,10–0,22	0,10–0,21	0,10–0,20	0,10–0,17				0,075–0,20		
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			0,10–0,25		
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		0,10–0,30		
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	0,15–0,325		


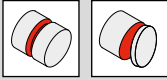
GX-F2												
Stickbredd CW (mm)	 Längdsvarning Skärdjup $a_p$ (mm) Matning $f$ (mm/varv)							 Instickning / avstickning f (mm/varv)		 Axialstickning f (mm/varv)		
	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	2,25	2,50	f (mm/varv)		f (mm/varv)
	2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10						0,05–0,15	
3	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		
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		0,10–0,30		
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	0,15–0,325		


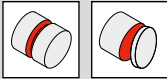
GX-27P											
Stickbredd CW (mm)	 Längdsvarning Skärdjup $a_p$ (mm) Matning $f$ (mm/varv)							 Instickning / avstickning f (mm/varv)		 Axialstickning f (mm/varv)	
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	f (mm/varv)		f (mm/varv)
	2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20					0,05–0,20	
3	0,05–0,25	0,05–0,25	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		
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		0,10–0,35		
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	0,10–0,40		


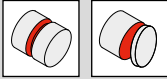


## GX – Skärdjup och matning

GX-M1		GX Segerringspår	
Stickbredd CW (mm)		Instickning / avstickning	
	Matning f (mm/varv)		
2		0,05–0,15	0,60–1,70
3		0,10–0,20	1,95–2,25
4		0,10–0,25	2,75–3,25

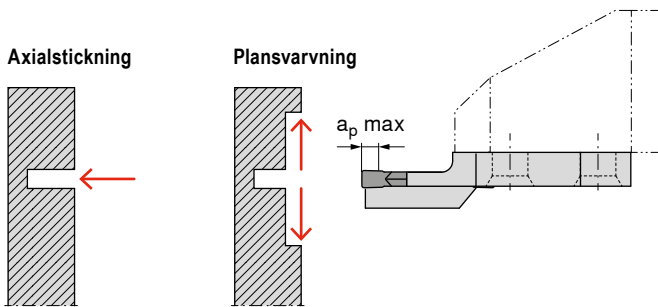
GX Standard / GX-27P / GX-27PF										
Radi CRE (mm)	 Längdsvarning									
	Skärdjup $a_p$ (mm)									Instickning / avstickning
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	f (mm/varv)	
Matning f (mm/varv)										
0,8									0,05–0,10	
1,0									0,05–0,15	
1,2									0,05–0,15	
1,5	0,10–0,45	0,05–0,45	0,05–0,40						0,05–0,15	
2,0	0,15–0,50	0,10–0,50	0,10–0,50	0,10–0,40					0,075–0,20	
2,5	0,15–0,60	0,10–0,60	0,10–0,60	0,10–0,50	0,10–0,45				0,10–0,25	
3,0	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		0,10–0,30	
4,0	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	0,15–0,35	

GX-M3								
Radi CRE (mm)	 Längdsvarning							
	Skärdjup $a_p$ (mm)							Instickning / avstickning
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	f (mm/varv)	
Matning f (mm/varv)								
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30				0,05–0,20	
2,0	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30			0,10–0,25	
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35		0,10–0,25	
3,0	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,60	0,20–0,50	0,20–0,40	0,10–0,35	

GX-M33								
Radi CRE (mm)	 Längdsvarning							
	Skärdjup $a_p$ (mm)							Instickning / avstickning
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	f (mm/varv)	
Matning f (mm/varv)								
1,5	0,05–0,25	0,05–0,20	0,05–0,15				0,05–0,15	
2,0	0,05–0,35	0,05–0,30	0,05–0,25	0,05–0,20			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		0,05–0,25	
3,0	0,10–0,50	0,10–0,45	0,10–0,40	0,10–0,35	0,10–0,30	0,10–0,25	0,10–0,25	

# GX 24 – Axialstickning och plansvarvning

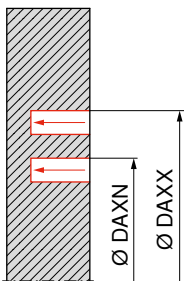
## Matningsriktvärde



Beteckning	Axialstickning	Plansvarvning	
	Matning f (mm/varv)	f (mm/varv)	a <sub>p</sub> 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

## Processnoteringar

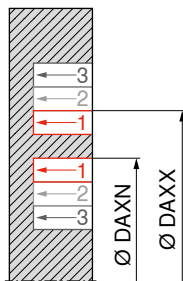
### Axialstickning



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!

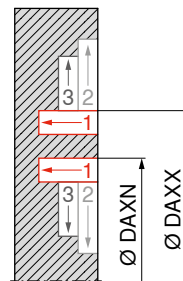
### Axialstickning – spårbreddning



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

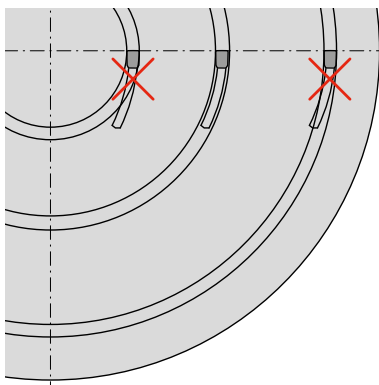
**Viktigt:** Diametern för axial instickning måste ligga inom den angivna diametern för respektive modul. Djupet av spårbreddningsinsticket får inte vara större än det första insticket.

### 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.



## SX – Skärdjup och matning



SX-F2									
Stickbredd CW (mm)	 Längdsvarvning Skärdjup $a_p$ (mm)							 	
	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00	Instickning / avstickning	
	Matning f (mm/varv)							f (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-27P								
Stickbredd CW (mm)	 Längdsvarvning Skärdjup $a_p$ (mm)						 	
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	Instickning / avstickning	
	Matning f (mm/varv)						f (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	


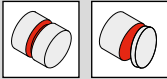
SX-M2								
Stickbredd CW (mm)	 Längdsvarvning Skärdjup $a_p$ (mm)						 	
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	Instickning / avstickning	
	Matning f (mm/varv)						f (mm/varv)	
2	0,05–0,17	0,05–0,13	0,05–0,10				0,05–0,15	
3	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,18	0,07–0,15			0,075–0,20	
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	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	


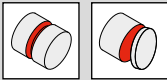
SX-M1		
Stickbredd CW (mm)	 	
	Instickning / avstickning	
	f (mm/varv)	
2	0,05–0,15	
3	0,10–0,20	
4	0,10–0,25	
5	0,15–0,30	
6	0,15–0,35	


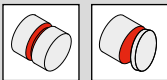
SX-M7		
Stickbredd CW (mm)	 	
	Instickning / avstickning	
	f (mm/varv)	
2	0,10–0,20	
3	0,10–0,20	
4	0,10–0,20	
5	0,15–0,25	
6	0,15–0,25	

SX-M8		
Stickbredd CW (mm)	 	
	Instickning / avstickning	
	f (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/LX – Skärdjup och matning

SX-M3									
Radié CRE (mm)	 Längdsvarning <b>Skärdjup a<sub>p</sub> (mm)</b> 0,5    1,0    1,5    2,0    2,5    3,0						 Instickning / avstickning		
	Matning f (mm/varv)							f (mm/varv)	
	1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30					0,05–0,20
2	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30				0,10–0,25	
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35			0,10–0,25	
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		0,10–0,35	

LX-M2										
Stickbredd CW (mm)	 Längdsvarning <b>Skärdjup a<sub>p</sub> (mm)</b> 0,5    1,0    1,5    2,0    2,5    3,0    3,5    4,0								 Instickning / avstickning	
	Matning f (mm/varv)								f (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		0,20–0,50
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	0,20–0,50	

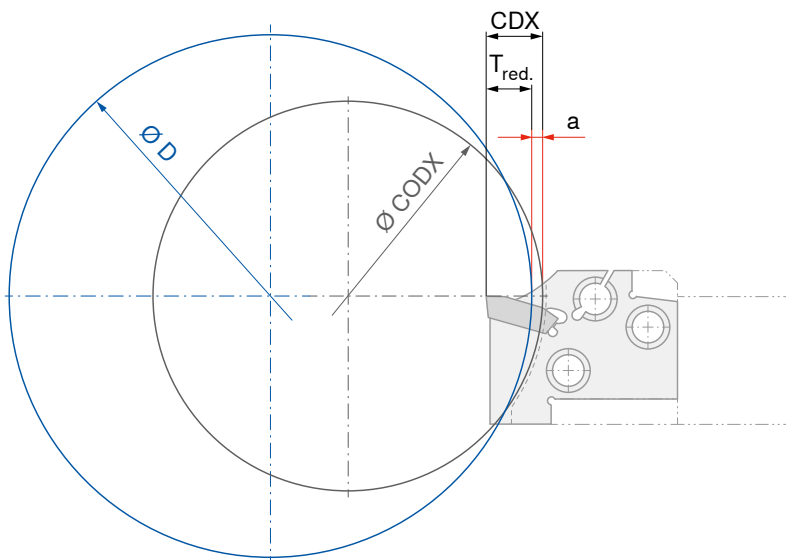
LX-M3										
Radié CRE (mm)	 Längdsvarning <b>Skärdjup a<sub>p</sub> (mm)</b> 0,5    1,0    1,5    2,0    2,5    3,0    3,5    4,0								 Instickning / avstickning	
	Matning f (mm/varv)								f (mm/varv)	
	4	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,70	0,25–0,60	0,25–0,50	0,15–0,35

## ModularClamp – Minskning av stickdjup

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.

		Reducering av maximalt insticksdjup a (mm) (CDX)																
		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	
Storlek	E12	35	40	45	60	75	115	> 250										
	E16	50	55	60	70	80	100	130	200	> 420								
	E20	60	65	70	75	85	95	110	130	165	220	> 330						
	E25	75	80	85	90	100	110	125	140	160	190	240	320	> 500				
	E32	95	100	105	110	120	125	135	145	160	180	200	225	270	320	400	530	> 800
		Arbetsstycksdiameter D (mm)																
		Maximal arbetsstycksdiameter (CODX) vid fullt stickdjup(CDX) i mm																

beräkningsexempel:



CDX =  
maximalt insticksdjup (mm)

CODX =  
maximal arbetsstycks-Ø vid fullt stickdjup (mm)

a =  
reduceringsvärde (mm)

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

**E25R21-GX24-3**

CDX = 21 mm, Ø CODX = 75 mm

Storlek 25

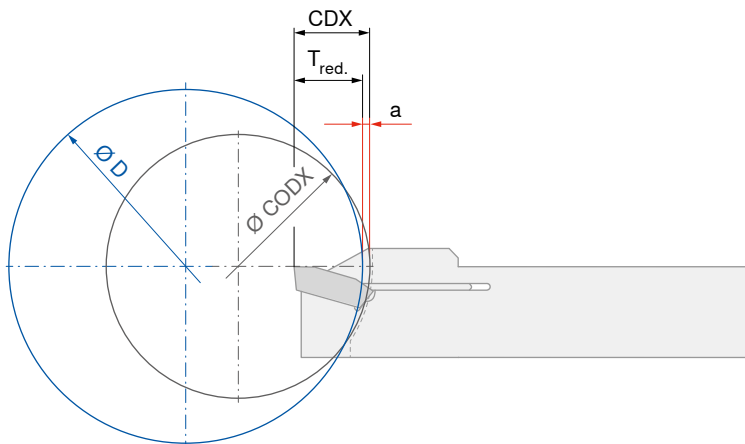
Arbetsstycke diameter

D = Ø 100 mm

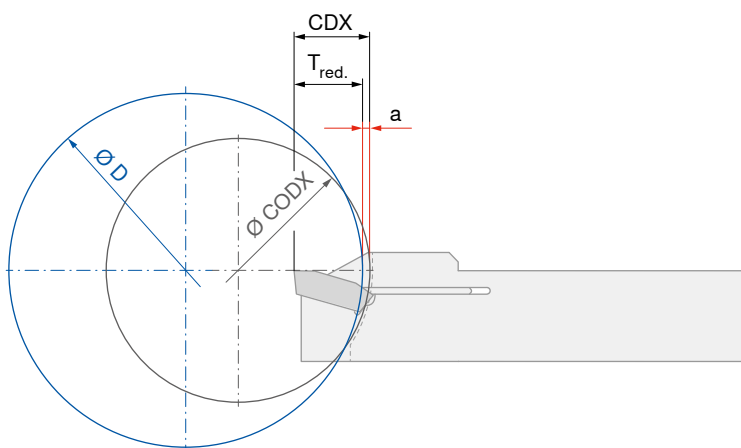
$T_{red.} = CDX - a = 21 - 2 = 19$  mm

## MonoClamp – Minskning av stickdjup

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

		Reducering av maximalt insticksdjup a (mm) (CDX)									
		0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	
Skaf	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:



CDX =  
maximalt insticksdjup (mm)

CODX =  
maximal arbetsstycks-Ø vid fullt stickdjup (mm)

a =  
reduceringsvärde (mm)

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

**E25R0033...**  
 |  
 CDX = 33 mm, Ø CODX = 66 mm

Arbetsstycke diameter  
 D = Ø 200 mm

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

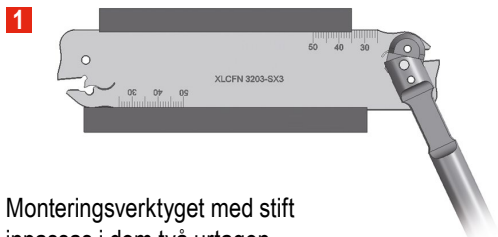
# Låsfunktion – SX-System

## Systemfunktion – in och urtagning av skäret

Precisions system för intern och extern stickning

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

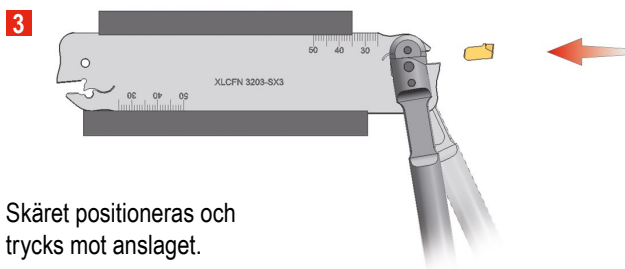
Tack vare växelsystemet hålls materialet inom det elastiska området, vilket ökar livslängden avsevärt.



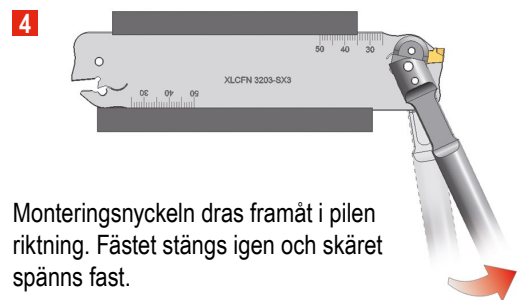
1 Monteringsverktyget med stift inpassas i dom två urtagen



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

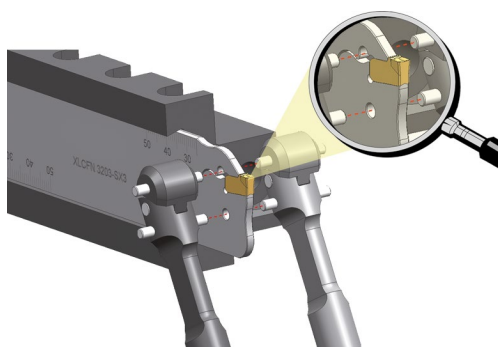


3 Skäret positioneras och trycks mot anslaget.



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

 Vid byte av skär måste nyckeln hållas spänd!



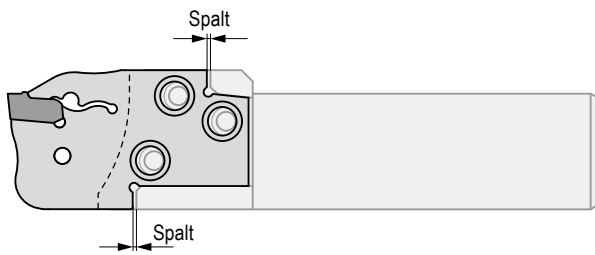
Låsningen är så konstruerad, att monteringsnyckeln kan användas från båda sidor på klingan.



Maximalt utstick för klingan vid längdsvärning

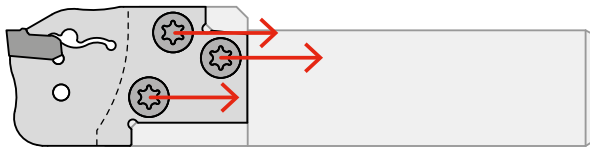
Klinga	max uthäng (mm)
SX 2 – SX 3	25
SX 4 – SX 5	30
SX 6	35

## Fastspänningsfunktion – ModularClamp-Modul



### Öppen modul

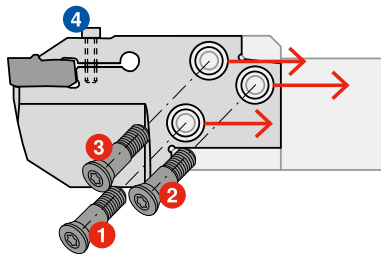
- ▲ Spalt mellan modul och plananliggningsyta för axiell låsning.



### Låst modul

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

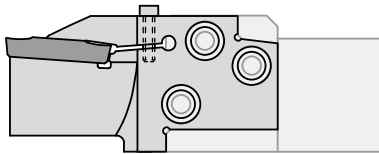
System  
LX



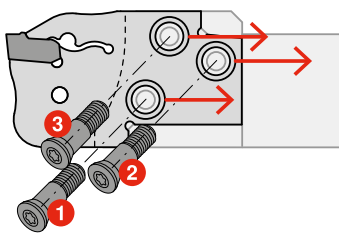
### Aktiv låsning av vändskäret

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.

GX 24



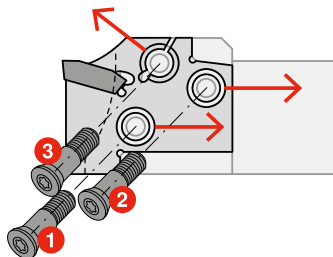
System  
SX



### Självlåsning av vändskäret

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

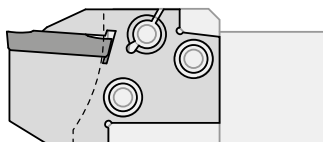
System  
GX 09 / GX 16



### 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.

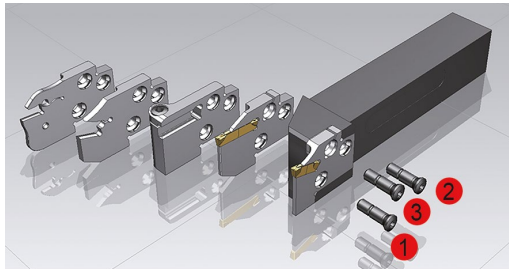
GX 24






## Åtdragningsmoment ModularClamp Modulskruvar

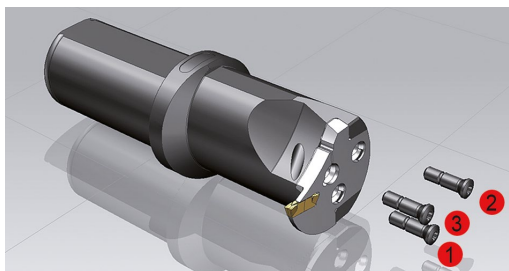
### ModularClamp – Grundhållare




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

 Beakta ordningsföljden för till och efterdragning av skruv!

### ModularClamp – Svarvbom



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

 Beakta ordningsföljden för till och efterdragning av skruv!

## 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

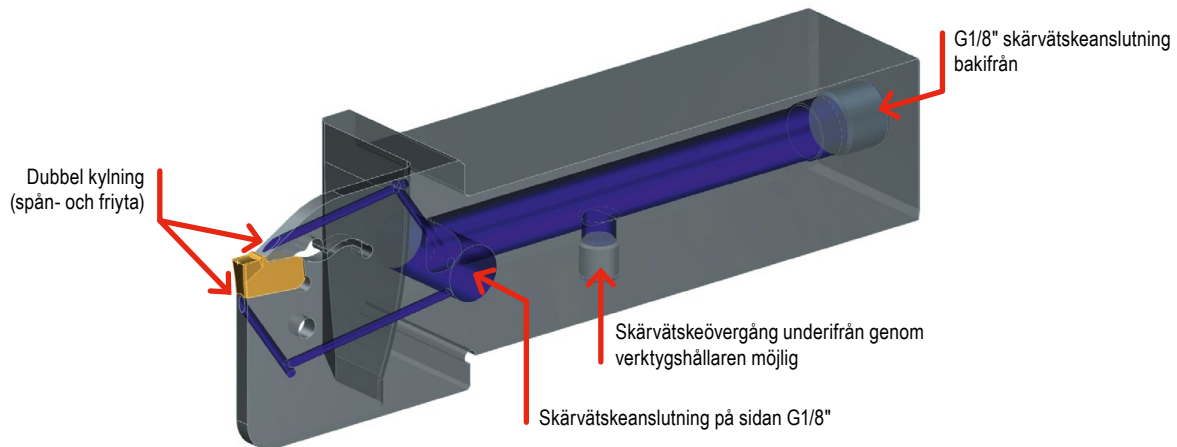
Invändig skärvätsketillförsel vid stickbearbetning har en betydande positiv effekt på din svarvningsprocess.

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

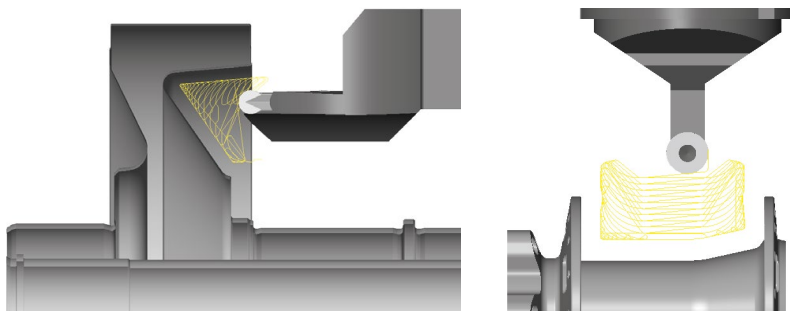


## Fördelar med trochoidal svarvning

- ▲ 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

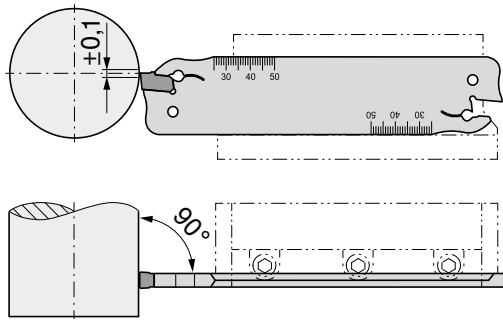


### Användningsmöjligheter

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

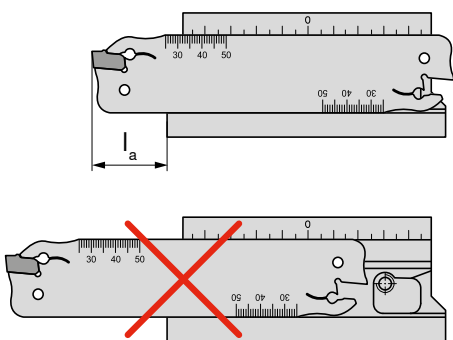
## Allmänna råd

### Verktögsinställning

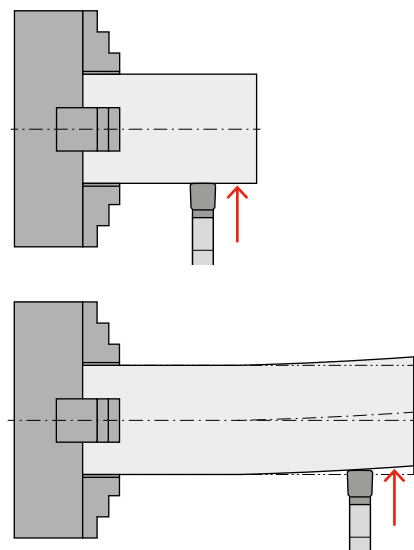


### Verktögsuthäng

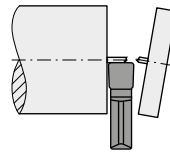
**1** Som tumregel gäller: uthäng  $l_a$  bör ej vara större än  $8 \times CW$  (stickbredden).



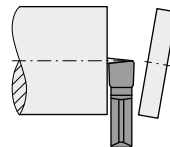
### Uthäng arbetsstycke



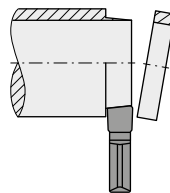
### Tips för avstickning



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

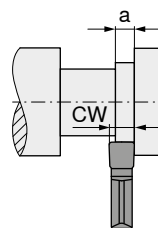


Använd H-resp. V-skär för tappfri avstickning. Matningen bör minskas med 20 – 50 % för att minimera avvikning i sidled p g a snedbelastning.

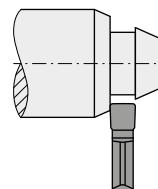


Använd H-resp. V-skär för att förhindra ringbildning. Matningen bör minskas med 20 – 50 % för att minimera avvikning i sidled p g a snedbelastning.

### Tips för instickning



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



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				Spånbrötning				
Urfisning	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		
↑	↓		~	~	↓	↓	↓	↓	↑	Spånbrytare	Val av skärtyp	Åtgärd
					●					R / L-utförande		
↑		↑	↑	↓	↓	↓	↑			Hörnradi		
↓		↑	↑							Skärmaterial	↑ slitstyrka ↓ seghet	
				↓		↑	↑			Stickbredd	Allmänna kriterier	Åtgärd
~				~		~	~			Fastspänning verktyg		
~				~		~	~			Fastspänning arbetsstycke		
~				~			↓			Uthäng		
~		~		~	~		~			Skärhöjd		
	●	●	●		●		●	●		Kylvätska		

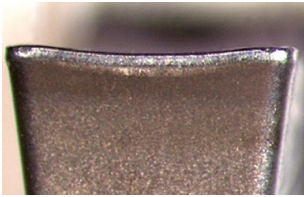
↑ öka stort inflytande  
↑ öka litet inflytande

↓ 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

### Urfisning



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

#### Orsaker

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

#### Åtgärd

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

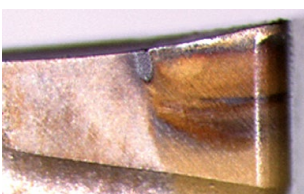
#### Orsaker

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

#### Åtgärd

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

### Strålförslitning



Strålförslitning vid maximalt skärdjup




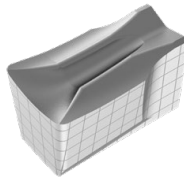
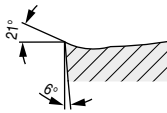
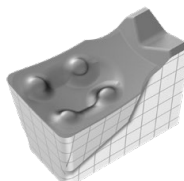
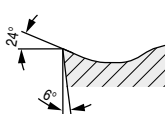

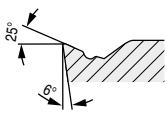

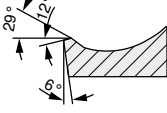
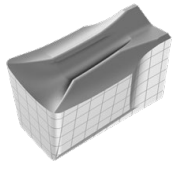
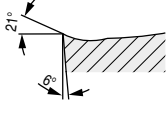
#### Orsaker

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

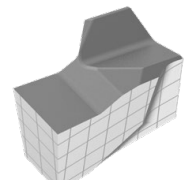
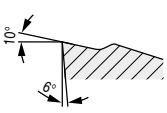
#### Åtgärd

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




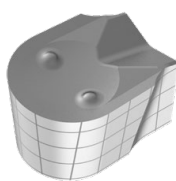
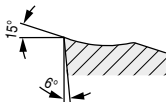
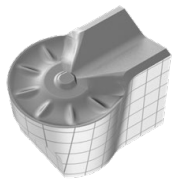
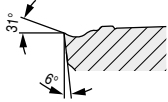
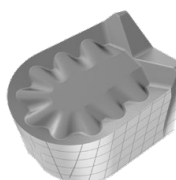
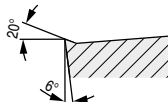
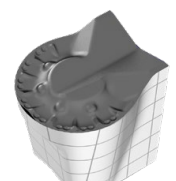
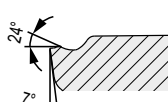
## Spånbrytare / användningsexempel




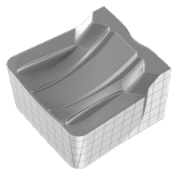
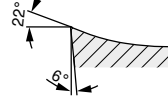
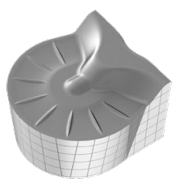
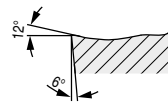
System GX		Jämnt skärförlopp	Variérande skärdjup	Avbrutet skärförlopp	Modell	f i mm/varv
						
<b>-F2</b> ▲ Mycket positiv geometri ▲ Periferislipade skär ▲ Låg matning ▲ Mindre skärkrafter ▲ Första val för rostfria material		CTCP325	CTP1340	CTPP345		0,05–0,15
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<b>-Standard / -E</b> ▲ 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			
<b>-M40</b> ▲ 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			
<b>-M1</b> ▲ Mycket stabil skärege ▲ 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			
<b>-27P</b> ▲ Mycket positiv geometri ▲ Periferislipade skär ▲ Skarp skärege ▲ Polerad spånnya ▲ Första val för icke järnmetaller						0,05–0,25
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T			
		H216T				

## Segerringstickning

<b>Standard</b> ▲ Positiv geometri ▲ Periferislipade skär ▲ Låg matning ▲ Små hörnradier ▲ Segerringsstickning		CTP1340	CTP1340	CTP1340		0,05–0,30
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340			

## Spånbrytare / användningsexempel

System GX		Jämnt skärförlopp	Varierande skärdjup	Avbrutet skärförlopp	Modell	f i mm/varv
						
<b>Standard – Radie</b> ▲ Positiv geometri ▲ Periferislipade skär ▲ Låg till medelmatning ▲ Mindre skärkrafter ▲ Radieinstick/ kopiersvarvning		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		0,05–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
<b>-M3 – Radie</b> ▲ Stabil geometri ▲ Medel-hög matning ▲ Hög ytkvalitet ▲ Radieinstick/ kopiersvarvning		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		0,07–0,20
		CTCP335	CTCP335			
		CTCP325	CTCP325/CTCP335	CTCP335		
		CTCP325				
		CTCP325				
		CTCP325				
<b>-27P – Radie</b> ▲ Mycket positiv geometri ▲ Periferislipade skär ▲ Skarp skäregg ▲ Polerad spånnya ▲ Första val för icke järn- metaller						0,05–0,30
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T			
		H216T				
		H216T				
<b>-M33</b> ▲ Radieinstick och kopiersvarvning ▲ Geometri för finbearbetning ▲ Specialanpassad för sega och duktila stålmaterial ▲ Låg–medelhög matning ▲ Hög ytkvalitet		CTCP325	CTCP325	CTCP325		0,05–0,20
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		
		CTCP325	CTCP325	CTCP325		

System LX		Jämnt skärförlopp	Varierande skärdjup	Avbrutet skärförlopp	Modell	f i mm/varv
						
<b>-M2</b> ▲ Stabil geometri ▲ Medelmatning ▲ Universellt användbar ▲ Bra spånkontroll		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTCP335		0,20–0,50
		CTCP335	CTP1340	CTP1340		
		CTCP325	CTCP325	CTCP335		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340			
<b>-M3 – Radie</b> ▲ 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		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340			



# Spånbrytare / användningsexempel

System SX		Jämnt skärförlopp	Variande skärdjup	Avbrutet skärförlopp	Modell	f i mm/varv
<p><b>-F2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Mycket positiv geometri</li> <li>▲ Periferislipade skär</li> <li>▲ Låg matning</li> <li>▲ Mindre skärkrafter</li> <li>▲ Första val för rostfria material</li> </ul>		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTPP345		0,05–0,15
		CTP1340	CTP1340/CTPP345	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<p><b>-M1</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Mycket stabil skäregg</li> <li>▲ Medel-hög matning</li> <li>▲ För avbrutet skärförlopp</li> <li>▲ För höghållfasta material</li> <li>▲ Första val för avstickning</li> </ul>		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTPP345		0,10–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<p><b>-M2</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Stabil geometri</li> <li>▲ Medelmatning</li> <li>▲ Universellt användbar</li> <li>▲ Bra spånkontroll</li> </ul>		CTCP325	CTCP335/CTP1340	CTPP345		0,075–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325	CTCP325/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTPP345		
		CTCP325				
		CTP1340	CTP1340			
<p><b>-27P</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Mycket positiv geometri</li> <li>▲ Periferislipade skär</li> <li>▲ Skarp skäregg</li> <li>▲ Polerad spånnya</li> <li>▲ Första val för icke järn-metaller</li> </ul>		H216T	H216T	H216T		0,05–0,25
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T	H216T	H216T		
		H216T				
		H216T				
<p><b>-M3 – Radie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Stabil geometri</li> <li>▲ Medel-hög matning</li> <li>▲ Hög yt kvalitet</li> <li>▲ Radieinstick / kopiersvarvning</li> </ul>		CTCP335	CTCP335/CTP1340	CTP1340		0,05–0,20
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTCP335	CTCP335/CTP1340	CTP1340		
		CTP1340	CTP1340	CTP1340		
		CTP1340				
		CTP1340	CTP1340			
<p><b>-M7</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Instickning och avstickning</li> <li>▲ Förstavalet för stålmaterial</li> <li>▲ Medelhög-hög matning</li> <li>▲ Bra spånkontroll</li> <li>▲ Positiv geometri</li> </ul>		CTP1340	CTP1340			0,10–0,20
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
<p><b>-M8</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▲ Instickning och avstickning</li> <li>▲ Slipad skärkant</li> <li>▲ Bra spånkontroll</li> <li>▲ Förstavalet för rostfria material</li> <li>▲ Låg matning</li> </ul>		CTP1340	CTP1340			0,03–0,15
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			
		CTP1340	CTP1340			



## Kodningsexempel Stickverktyg

### Stickskar

GX	16	2	E	3.00	N	0.50
Sticksystem (GX)	Skärlängd (16 mm)	Bredd på hållare / Modul eller fastspänningsyta (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)	Sticksystem (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°	Skaftutförande 25x25 mm	Skaftlängd L = (sh. ISO)

### Monohållare

E	25	R	00	13	S3	2525	X	S	DC	GX16
Användning E = Utvändig I = Invändig	Storlek (25 mm)	Utförande hållare R = Höger L = Vänster	Ställvinkel 0°	Stickdjup (13 mm)	Stickbredd (3,00 mm)	Skaftutförande 25x25 mm	Skaftlängd X = (sh. ISO)	Skärläsning S = Key	Kylning DC = DirectCooling	Sticksystem/bredd (3 mm)

## » Sammanfattning

Stickskar

**GX 16-2** E3.00 N 0.50

Modul

**E25** R 12- **GX 16-2**

Grundhållare

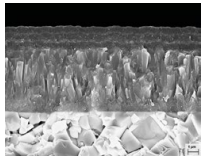
**E25** R 00 - 2525L

Monohållare

**E25** R 0013S3-2525X-S-DC-**GX16**

## Sortbeskrivning

### CTCP325



ISO | P25 | M20 | K30 | S25



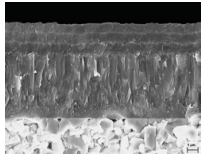
**Specifikation:**

Sammansättning: Co 7,0 %; blandkarbider 8,1 %; WC resten | Kornstorlek: 1–2 µm | Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1 470 | Skiktssystem: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (flerskiktsbeläggning)

**Användningsrekommendation:**

Den slitstarka lösningen för stålmaterial och gjutlegeringar vid höga skärhastigheter.

### CTCP335



ISO | P35 | M30 | K35



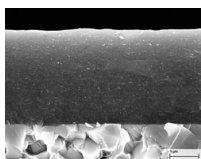
**Specifikation:**

Sammansättning: Co 10,5 %; blandkarbider 1,9 %; WC resten | Kornstorlek: 1 µm | Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1 370 | Skiktssystem: CVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (flerskiktsbeläggning)

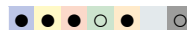
**Användningsrekommendation:**

Det tillförlitliga valet för bearbetning av stålmaterial och gjutlegeringar.

### CTP1340



ISO | P30 | M35 | K30 | N30 | S30 | O30



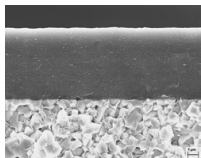
**Specifikation:**

Sammansättning: Co 9,0 %; blandkarbider 0,75 %; WC resten | Kornstorlek: 0,7–1 µm | Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1 590 | Skiktssystem: PVD TiAlTaN

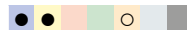
**Användningsrekommendation:**

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

### CTPP345



ISO | P45 | M40 | S40



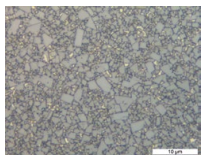
**Specifikation:**

Sammansättning: Co 12,5 %; blandkarbider 2,0 %; WC resten | Kornstorlek: 1–1,5 µm | Hårdhet: HV<sub>30</sub> 1 350 | Skiktssystem: PVD TiAlTaN

**Användningsrekommendation:**

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

### H216T



ISO | K15 | N15 | S15 | O10



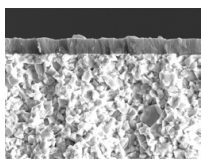
**Specifikation:**

Sammansättning: Co 6,0%, resten WC | Kornstorlek: 1 µm | Hårdhet: HV<sub>30</sub> 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: HV<sub>30</sub> 1660

**Användningsrekommendation:**

Den universella hårdmetallkvaliteten för nästan alla material

# Användningsområde

