

KPK / KGD Serie

Einstecken / Abstechen



Techtipps

Die letzten Millimeter zum Zentrum stellen für die Stechplatten meist eine Belastung dar. Wenn man richtig vorgeht, kann die Standzeit der Werkzeuge beträchtlich gesteigert werden.

Tipp 1

Auf den letzten 5mm den Vorschub um 50% reduzieren. So wird die Schneide weniger belastet und die Standzeiten können erhöht werden.

Tipp 2

Wenn auf der Gegenspindel abgegriffen wird, nicht bis ganz zum Zentrum durchstechen und den Zapfen mit einer gegensätzlichen Drehung der Futter abscheeren.

NETTOPREISE & MENGENRABATT
auf Wendeschneidplatten
ab 50 Stück
pro Typ

KPK-Serie

Einfacher Wendeplattenaustausch reduziert Ausfallzeiten. Hohe Leistung, lange Standzeit und stabile Bearbeitung mit starkem Spanmechanismus.

Abstechlösung

Während des Abstechens werden Wendeschneidplatten-Schnittbreiten von nur wenigen Millimetern zum Schneiden der Werkstückmitte verwendet.

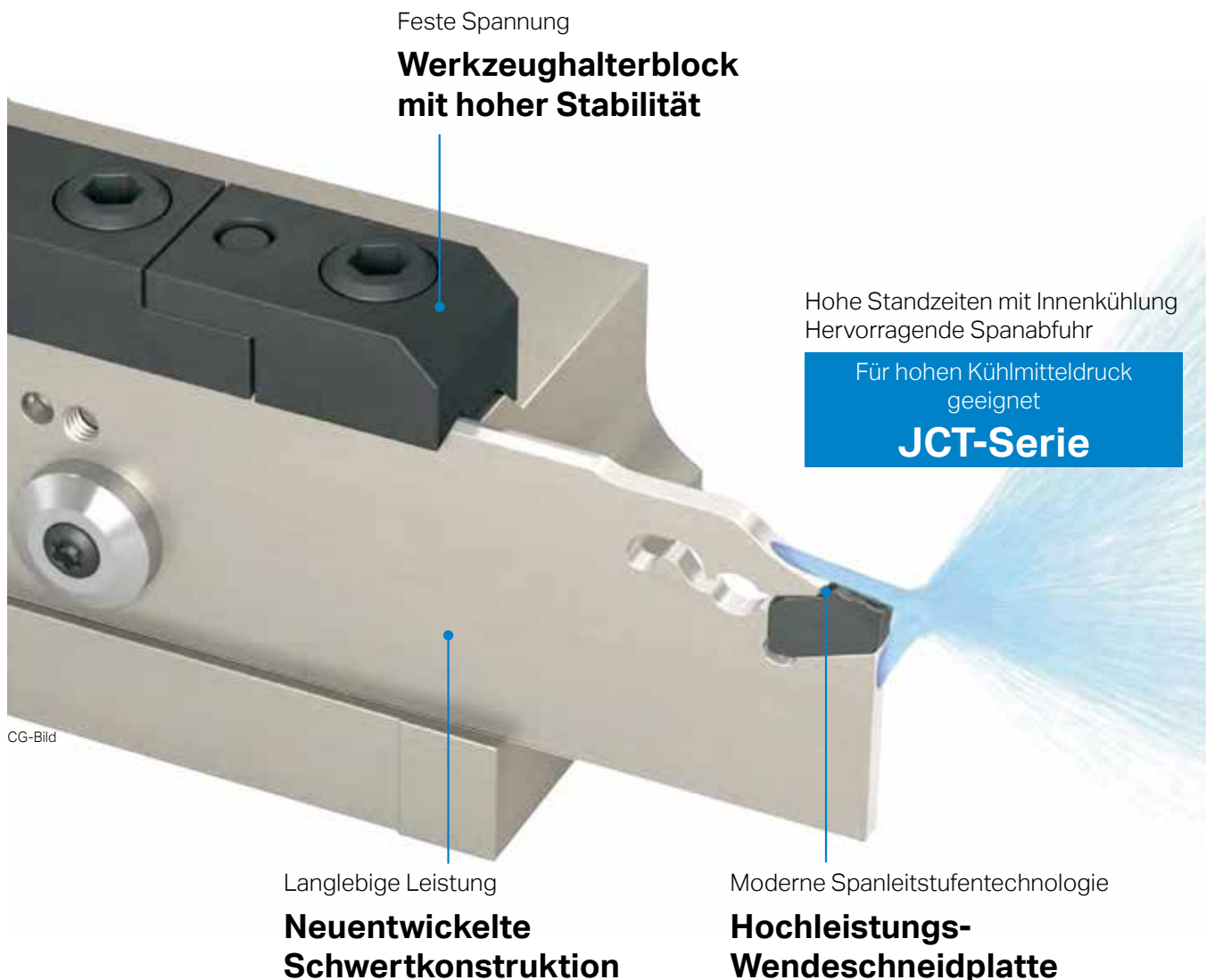
Der Abstechprozess stellt üblicherweise als Prozess bzw. Endprozess einen Flaschenhals dar, der eine störungsfreie Bearbeitungsumgebung benötigt.

Anforderung

- Die Form des Werkstücks lässt sich evtl. schwer sichern; somit entstehen Stabilitäts- und Ratterprobleme.
- Grosse Last aufgrund von niedriger/null Schnittgeschwindigkeit im Werkstück-Rotationszentrum.
- Werkzeuge neigen dazu, leicht durch störende Späne beschädigt zu werden.

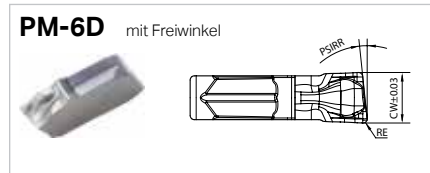
Lösung

Die KPK-Serie verfügt über neue Designs für Wendeschneidplatten, Schwerter und Halter, um so ein stabiles und sicheres Arbeiten zu ermöglichen.



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Art.Nr.	Material	Stechbreite CV mm	RE	Winkel PSIR ^{R/L}	Netto	ab 50 Stk.	ab 100 Stk.	ab 200 Stk.	ab 500 Stk.
								-5%	-10%	-12%	-15%
P	PKM 20N-020 PH PR1535	TLC40033	Stahl	2	0,20	---	8.40	8.00	7.60	7.40	7.20
	PKM 20R-020 PM-6D PR1535	TLC40036				8.40	8.00	7.60	7.40	7.20	
	PKM 20L-020 PM-6D PR1535	TLC40037				8.40	8.00	7.60	7.40	7.20	
	PKM 30N-030 PH PR 1535	TLC40034				8.40	8.00	7.60	7.40	7.20	
	PKM 30R-025 PM-6D PR1535	TLC40038		3	0,25	6°	8.40	8.00	7.60	7.40	7.20
	PKM 30L-025 PM-6D PR1535	TLC40039				8.40	8.00	7.60	7.40	7.20	
	PKM 40N-030 PH PR 1535	TLC40035				---	9.80	9.40	8.90	8.70	8.40
	PKM 40R-030 PM-6D PR1535	TLC40040				6°	9.80	9.40	8.90	8.70	8.40
PKM 40L-030 PM-6D PR1535	TLC40041	9.80	9.40	8.90	8.70	8.40					
M	PKM 20N-020 PM PR 1535	TLC40030	Rostfrei	2	0,20	---	8.40	8.00	7.60	7.40	7.20
	PKM 20R-020 PM-6D PR1535	TLC40036				8.40	8.00	7.60	7.40	7.20	
	PKM 20L-020 PM-6D PR1535	TLC40037				8.40	8.00	7.60	7.40	7.20	
	PKM 30N-025 PM PR 1535	TLC40031				8.40	8.00	7.60	7.40	7.20	
	PKM 30R-025 PM-6D PR1535	TLC40038		3	0,25	6°	8.40	8.00	7.60	7.40	7.20
	PKM 30L-025 PM-6D PR1535	TLC40039				8.40	8.00	7.60	7.40	7.20	
	PKM 40N-030 PM PR 1535	TLC40032				---	9.80	9.40	8.90	8.70	8.40
	PKM 40R-030 PM-6D PR1535	TLC40040				6°	9.80	9.40	8.90	8.70	8.40
PKM 40L-030 PM-6D PR1535	TLC40041	9.80	9.40	8.90	8.70	8.40					
Z	PKM 20N-020 PM GW15	TWG40001	Aluminium	2	0,20	---	8.40	8.00	7.60	7.40	7.20
	PKM 20R-020 PM-6D GW15	TWG40004				8.40	8.00	7.60	7.40	7.20	
	PKM 20L-020 PM-6D GW15	TWG40005				8.40	8.00	7.60	7.40	7.20	
	PKM 30N-025 PM GW15	TWG40002				---	8.40	8.00	7.60	7.40	7.20
	PKM 30R-025 PM-6D GW15	TWG40006		3	0,25	6°	8.40	8.00	7.60	7.40	7.20
	PKM 30L-025 PM-6D GW15	TWG40007				8.40	8.00	7.60	7.40	7.20	
	PKM 40N-030 PM GW15	TWG40003				---	9.80	9.40	8.90	8.70	8.40
	PKM 40R-030 PM-6D GW15	TWG40008				6°	9.80	9.40	8.90	8.70	8.40
PKM 40L-030 PM-6D GW15	TWG40009	9.80	9.40	8.90	8.70	8.40					



Empfohlene Schnittbedingungen

Werkstück	Schnittgeschwindigkeit VC (m/min)		Vorschub f (mm/U)			Anmerkungen
	MEGACOAT NANO PR1535	Hartmetall GW15	PM	PH		
			Stechbreite CW (mm)			
Unlegierter Stahl	80 - 220	-	2 - 4	2	3 - 4	Nassbearbeitung
Legierter Stahl	70 - 200	-	0,08 - 0,18	0,10 - 0,22	0,15 - 0,28	
Rostfreier Stahl	60 - 150	-	0,06 - 0,12	0,05 - 0,12	0,08 - 0,15	
Aluminiumlegierung	-	200 - 450	0,08 - 0,18	-	-	
Messing	-	100 - 200	0,08 - 0,18	-	-	

Anwendungsbeispiel

Ringe Schmieden 1.4301
 Vc = 90 m/min
 f = 0,18 mm/U
 Nassbearbeitung (Aussenkühlung)
 Grösse Überhang: 70 mm
 KPKB32-3 PKM30N-025PM
 PR1535

Zerspanungsleistung

KPK **f = 0,18 mm/U**

Wettbewerber **f = 0,09 mm/U**

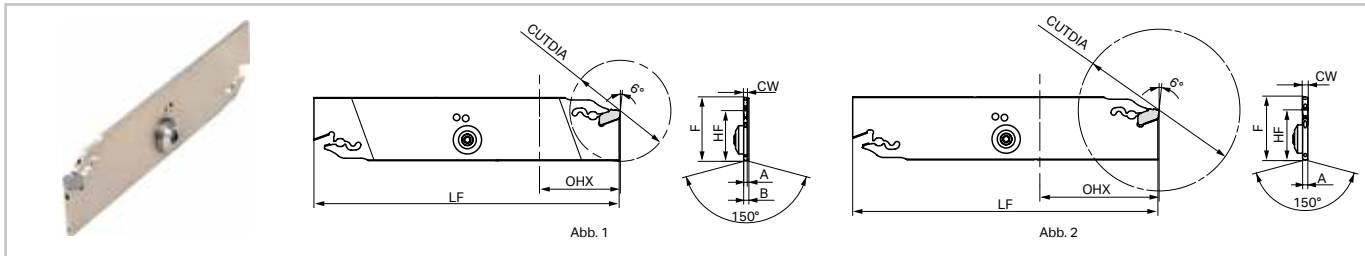
x 2,0

KPK-Serie

Schwerter



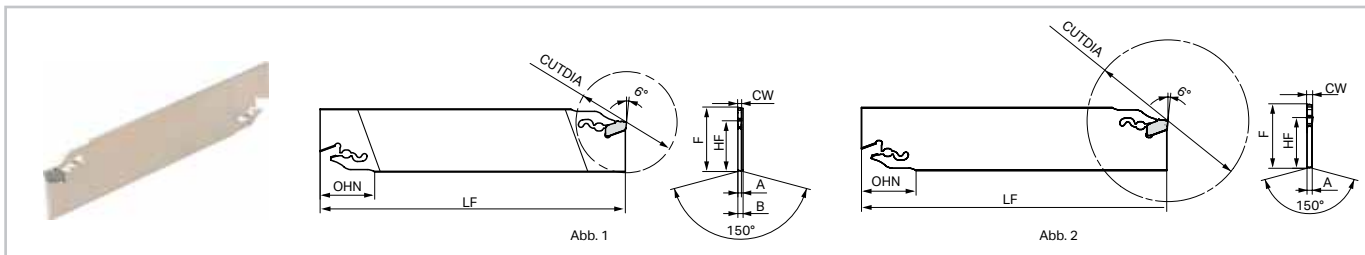
KPKB - JCT mit Kühlmittelbohrung



Bezeichnung	Art. Nr.	CUTDIA	Abmessungen (mm)							Form	Ersatzteile				Einsetzbare Wende-schneidplatten	Einsetzbarer Werkzeug-halterblock	Netto
			OHX*1	H*2	HF	B	LF	A	CW		Wendeschneid-plattenschlüssel	Kühlkanalver-schluss-scheibe	Schraube	Schraubenschlüssel			
KPKB 26-2JCT	THP06796	50				2,6	1,8	2,0	Abb. 1	LPW-5	CCP-4	SB-4065TR	FT-15	PKM20...	KPKTB..-26JCT KTKTB..-26	102.00	
KPKB 26-3JCT	THP06798	45	40	26	21,4	-	110	2,6	3,0					Abb. 2		102.00	
KPKB 26-4JCT	THP06800	80				-		3,4	4,0					Abb. 2		102.00	
KPKB 32-2JCT	THP06802	50				2,6	1,8	2,0	Abb. 1								PKM20...
KPKB 32-3JCT	THP06804	100	59	32	25,0	-	150	2,6	3,0	Abb. 2	Kühlkanalverschluss-schraube Drehmoment zum Festziehen 3,0 Nm				PKM30...	KTKTB..-32	110.00
KPKB 32-4JCT	THP06806	100				-		3,4	4,0	Abb. 2				PKM40...	KTKTB..-32	110.00	

Bei Nutzung einer Innenkühlung mit Werkzeughalterblock der Ausführung KTKTB, KTKTBF sind die **Kühlmittelversorgungsleitungen (CCN -5)** separat erhältlich.
 *1 OHX: Maximale Überhanglänge bei Nutzung der Innenkühlung *2 H: Länge zwischen zwei virtuellen Eckpunkten

KPKB ohne Kühlmittelbohrung



Bezeichnung	Art. Nr.	CUTDIA	Abmessungen (mm)							Form	Ersatzteile Wendeschneid-plattenschlüssel	Einsetzbare Wende-schneidplatten	Einsetzbarer Werkzeug-halterblock	Netto		
			OHN	H*2	HF	B	LF	A	CW							
KPKB 26-2	THP06795	50	25	26	21,4	-	110	1,8	2,0	Abb. 2	LPW-5	PKM20...	KPKTB..-26JCT KTKTB..-26	66.00		
KPKB 26-3	THP06797	45				-	110	2,6	3,0	Abb. 2		66.00				
KPKB 26-4	THP06799	80				24	-		3,4	4,0		Abb. 2		66.00		
KPKB 32-2	THP06801	50				2,6		1,8	2,0	Abb. 1					PKM20...	KPKTB..-32JCT
KPKB 32-3	THP06803	100	27	32	25,0	-	150	2,6	3,0	Abb. 2				PKM30...	KTKTB..-32	69.00
KPKB 32-4	THP06805	100				-		3,4	4,0	Abb. 2				PKM40...	KTKTB..-32	69.00

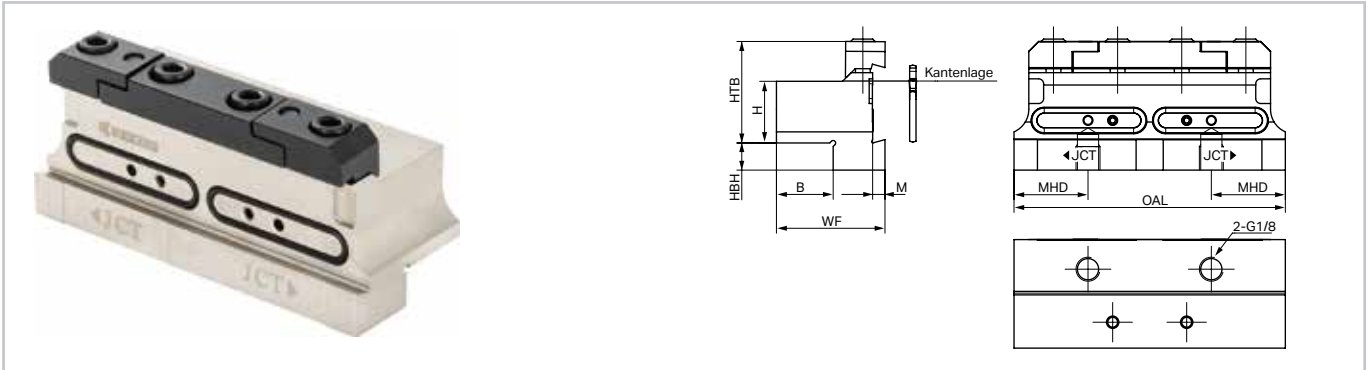
*2 H: Länge zwischen virtuellen Eckpunkten

Weitere Details und ausführliche Produktbeschreibungen finden Sie in unserer Broschüre. Hier finden Sie auch noch weitere Zubehörteile wie z.B. Kühlmittelschläuche.



Werkzeughalterblock

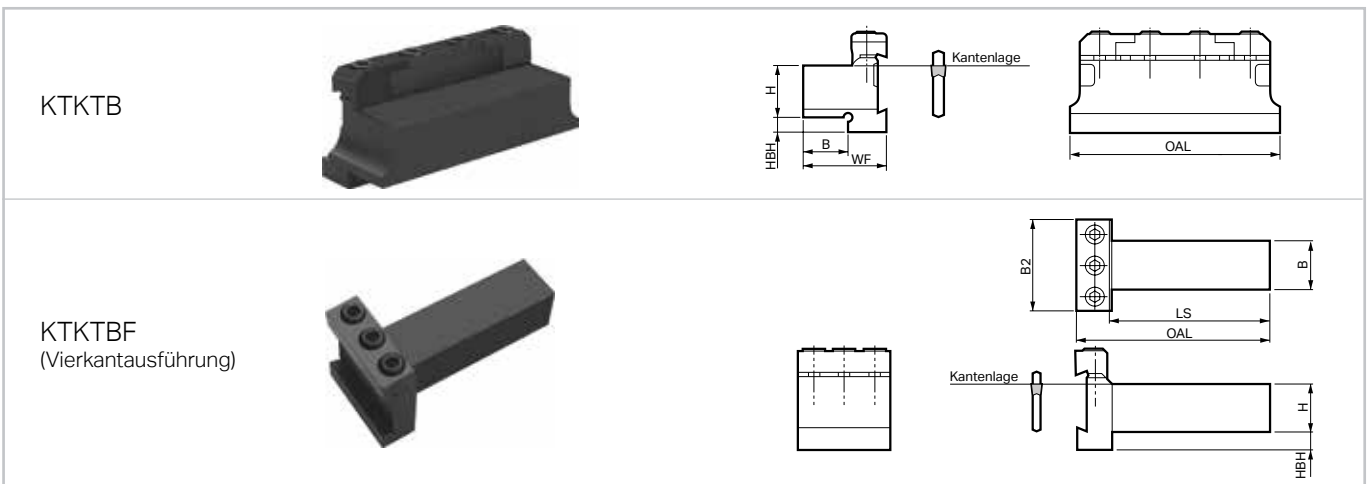
KPKB - JCT **mit** Kühlmittelbohrung



Bezeichnung	Art. Nr.	Abmessungen (mm)								Ersatzteile						Einsetzbares Schwert	Netto		
		H	HTB	HBH	B	WF	M	MHD	OAL	Spannschraubenset Wechselschwert Ausführung	Schraube	Schraubenschlüssel	O-Ring	Stopfen 1	Stopfen 2				
KPKTB 20-26JCT	THP06807	20	33	12,4	19	39	4	23,5	86	BCS-2	HH6x16	LW-5	GR-020	HS3x4	HSG1/8X8,0	KPKB26-. JCT KTKB26-.	274.00		
KPKTB 20-32JCT	THP06808	20		16		40		25	100	BCS-3			GR-026	HS4x4		KPKB32-. JCT KTKB32-.	274.00		
KPKTB 25-32JCT	THP06809	25	41	11	23	44	5	30	110	BCS-4			GR-029						222.00
KPKTB 32-32JCT	THP06810	32		5	29	50													277.00

Umfasst einen HSG1/8X8,0-Stopfen. Der Block der KPKTB-JCT-Ausführung ist auch mit herkömmlichen KTKB-Schwertern kompatibel. Bei der Nutzung der Innenkühlung kann es scheinen, als würde eine geringe Menge Kühlmittel austreten; dies sollte die Bearbeitungsleistung jedoch nicht beeinflussen. (Wenn der O-Ring beschädigt ist, ist dieser gesondert zu bestellen.)

KTKTB/KTKTBF **ohne** Kühlmittelbohrung



Bezeichnung	Art. Nr.	Abmessungen (mm)								Ersatzteile				Einsetzbares Schwert	Netto
		H	HBH	B	WF	B2	OAL	LS	Spannschraubenset Wechselschwert Ausführung	Spannschraubenset Wechselschwert Ausführung	Schraube	Schraubenschlüssel			
KTKTB 16-26	THP00510	16	13	15,5	31,5	31,5	86	-	BCS-2	-	HH6x30	LW-5	KPKB26-.	162.00	
KTKTB 20-26	THP00560	20	9	19	36	36			-	-	-	-	KPKB26-.JCT	180.00	
KTKTB 20-32	THP00570	20	13	19	38	38	100	-	BCS-3	-	-	-	KPKB32-.	180.00	
KTKTB 25-32	THP00600	25	8	23	42	42	110	-	BCS-4	-	HH6x30	LW-5	KPKB32-. JCT	183.00	
KTKTB 32-32	THP00650	32	5	29	48	48			-	-	-	-	KPKB32-. JCT	198.00	
KTKTBF 25-32	THP00700	25	9,5	25	48	48	102	84,5	-	BCS-5	HH6x30	LW-5	KPKB32-.	119.00	
KTKTBF 32-32	THP00750	32	2,5	32	48	48	117	99,5	-	-	-	-	KPKB32-. JCT	119.00	

Kann mit einer Innenkühlung bei Verwendung kompatibler Kühlmittelleitungen verwendet werden (CCN-5).

KG D-Serie

Gute Spankontrolle

MEGACOAT-Beschichtungstechnologie für lange Standzeit und hocheffiziente Bearbeitung

Hervorragende Lösung für Stech- und Abstechanwendungen

- Präzisions-Pressverfahren ermöglicht, Stechbreiten-Toleranzen ± 0.03 mm (Kantenbreite 2, 3, 4 mm Typ)
- Stabile und zuverlässige Anwendung durch das neue Klemmsystem.
- Separate und Integrierte Ausführungen verfügbar.



Separater Werkzeughaltertyp

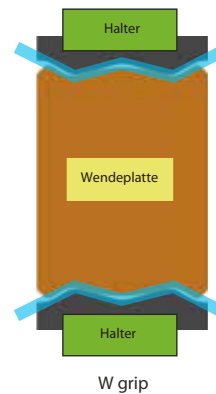


Integrierter Werkzeughaltertyp



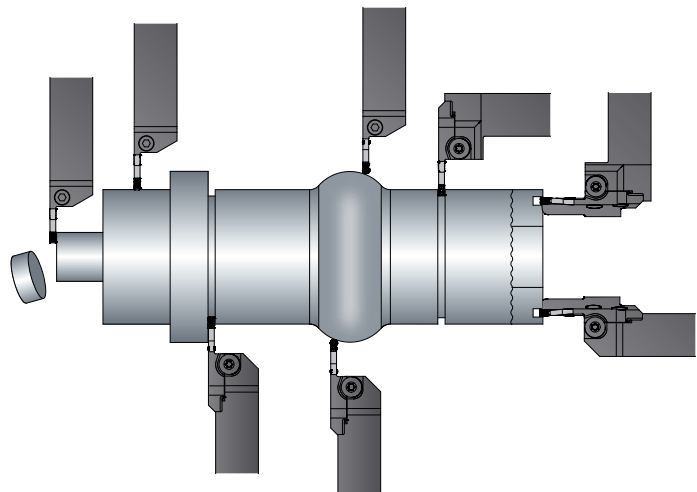
Verbesserte Spannung

Die Neue Befestigung "W Grip" trägt zu einer verbesserten Spannung und stabileren Bearbeitung bei. Sehr stabile, zuverlässige Klemmwirkung.



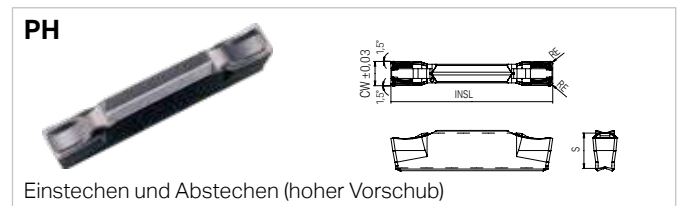
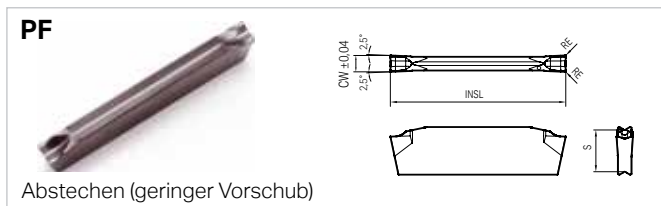
Werkzeugaufnahme

- Integrierte Werkzeughalterausführung mit grossem Anwendungsbereich für diverse Stechbreiten und -tiefen.
- Separate Ausführung: Einsetzbar für verschiedene Stech- und Abstechanwendungen, z. B. Aussen- und Planstechen durch Auswechseln des Schwerts.



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Art.Nr.	Material	Stechbreite (mm)		RE	INSL	S	Netto	ab 50 Stk. -5%	ab 100 Stk. -10%	ab 200 Stk. -12%	ab 500 Stk. -15%
				CW	Toleranz								
P	GDM 1316N-003 PF PR1535	TKE10411	Stahl	1,3	0,04	0,03	16	3,7	12.40	11.80	11.20	11.00	10.60
	GDM 1316N-015 PF PR1535	TKE10415				0,15			12.40	11.80	11.20	11.00	10.60
	GDM 2020N-020 PH PR1535	TKE10673		2	0,03	0,20	20	4,3	12.40	11.80	11.20	11.00	10.60
	GDM 3020N-030 PH PR1535	TKE10679				0,30			12.80	12.20	11.60	11.30	10.90
	GDM 4020N-030 PH PR1535	TKE10685				0,30			13.00	12.40	11.70	11.50	11.10
M	GDM 1316N-003 PF PR1535	TKE10411	Rostfrei	1,3	0,04	0,03	16	3,7	12.40	11.80	11.20	11.00	10.60
	GDM 1316N-015 PF PR1535	TKE10415				0,15			12.40	11.80	11.20	11.00	10.60
	GDM 2020N-020 PH PR1535	TKE10673		2	0,03	0,20	20	4,3	12.40	11.80	11.20	11.00	10.60
	GDM 3020N-030 PH PR1535	TKE10679				0,30			12.80	12.20	11.60	11.30	10.90
	GDM 4020N-030 PH PR1535	TKE10685				0,30			13.00	12.40	11.70	11.50	11.10
Z	GDM 1316N-003 PF PR1535	TKE10411	Aluminium	1,3	0,04	0,03	16	3,7	12.40	11.80	11.20	11.00	10.60
	GDM 1316N-015 PF PR1535	TKE10415				0,15			12.40	11.80	11.20	11.00	10.60
	GDM 2020N-020 PH PR1535	TKE10673		2	0,03	0,20	20	4,3	12.40	11.80	11.20	11.00	10.60
	GDM 3020N-030 PH PR1535	TKE10679				0,30			12.80	12.20	11.60	11.30	10.90
	GDM 4020N-030 PH PR1535	TKE10685				0,30			13.00	12.40	11.70	11.50	11.10



Empfohlene Schnittbedingungen

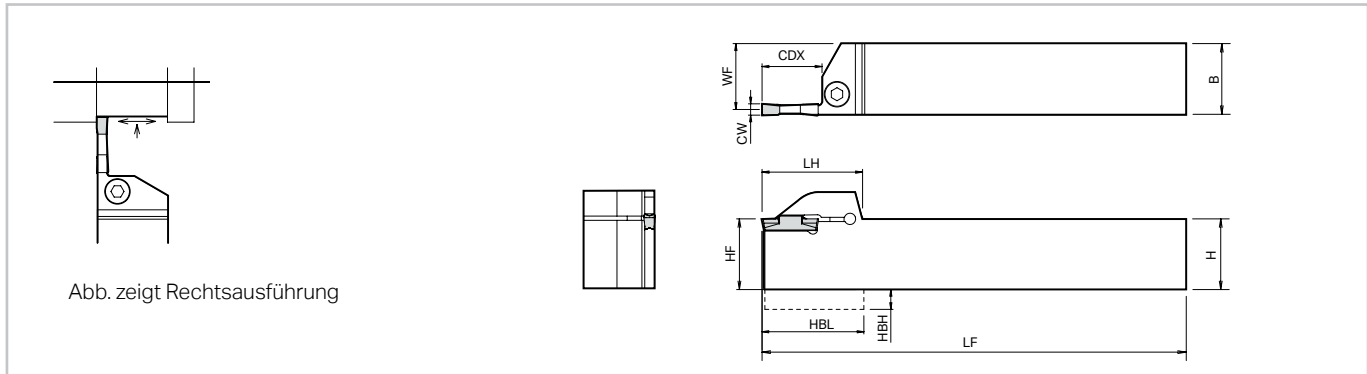
PF-Spanbrecher

Werkstück	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U)		Anmerkungen
		PF (rε = 0,03)		
		PF (rε = 0,15)		
	MEGACOAT NANO	Stechbreite CW (mm)		
	PR1535	1,3	1,3	
Unlegierter Stahl	70 – 150	0,01 – 0,04	0,01 – 0,05	Nassbearbeitung
Legierter Stahl	70 – 150			
Rostfreier Stahl	60 – 120	0,01 – 0,03	0,01 – 0,04	
Aluminiumlegierung	120 – 250	0,02 – 0,05	0,02 – 0,07	
Messing	100 – 180	0,02 – 0,04	0,02 – 0,06	

PH-Spanbrecher

Werkstück	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U)		Anmerkungen
		PH		
		Stechbreite CW (mm)		
	MEGACOAT NANO	2	3-4	
	PR1535	2	3-4	
Unlegierter Stahl	80 – 200	0,10 – 0,25	0,15 – 0,28	Nassbearbeitung
Legierter Stahl	70 – 180			
Rostfreier Stahl	60 – 150	0,05 – 0,12	0,08 – 0,15	
Aluminiumlegierung	150 – 300	0,15 – 0,30	0,15 – 0,30	
Messing	120 – 200	0,12 – 0,25	0,12 – 0,25	

Werkzeughalter (Monoblock-Ausführung)

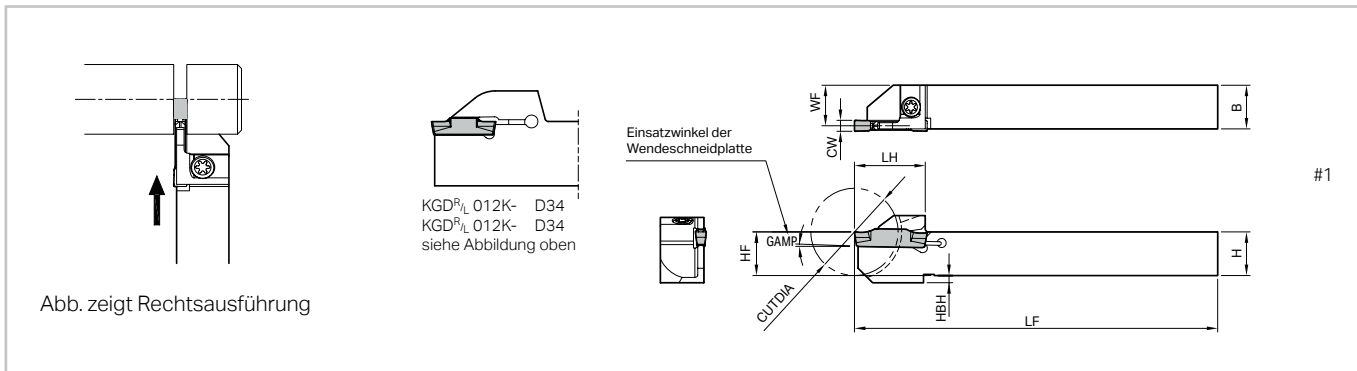


Breite (mm)	Max. Einstechtiefe (mm)	Bezeichnung	Art. Nr.	Abmessungen (mm)										W (mm)		Ersatzteile		Netto		
				H	HF	HBH	B	LF	LH	HBL	WF	CDX	Min.	Max.	Spannschraube	Schraubenschlüssel				
2	6	KGDR 1616H-2T06	THT03788	16	16	4.0	16	100	27.7	28.0	15.2							HH5X16	LW-4	103.00
		KGDL 1616H-2T06	THT03789	16	16	4.0	16	100	27.7	28.0	15.2						103.00			
		KGDR 2020K-2T06	THT03826	20	20	-	20	125	28.0	-	19.2	6								115.00
		KGDL 2020K-2T06	THT03827	20	20	-	20	125	28.0	-	19.2	6								115.00
		KGDR 2525M-2T06	THT03859	25	25	-	25	150	28.0	-	24.2									132.00
		KGDL 2525M-2T06	THT03860	25	25	-	25	150	28.0	-	24.2									132.00
	10	KGDR 1616H-2T10	THT03790	16	16	4.0	16	100	30.2	30.5	15.2							HH5X16	LW-4	103.00
		KGDL 1616H-2T10	THT03791	16	16	4.0	16	100	30.2	30.5	15.2									103.00
		KGDR 2020K-2T10	THT03828	20	20	-	20	125	30.5	-	19.2	10								115.00
		KGDL 2020K-2T10	THT03829	20	20	-	20	125	30.5	-	19.2	10								115.00
		KGDR 2525M-2T10	THT03861	25	25	-	25	150	30.5	-	24.2									132.00
		KGDL 2525M-2T10	THT03862	25	25	-	25	150	30.5	-	24.2									132.00
	17	KGDR 1616H-2T17	THT03792	16	16	4.0	16	100	31.2	31.5	15.2							HH5X16	LW-4	103.00
		KGDL 1616H-2T17	THT03793	16	16	4.0	16	100	31.2	31.5	15.2									103.00
		KGDR 2012K-2T17	THT03813	20	20	-	12	125	32.5	-	11.2	17								115.00
		KGDL 2012K-2T17	THT03814	20	20	-	12	125	32.5	-	11.2	17								115.00
		KGDR 2020K-2T17	THT03830	20	20	-	20	125	32.5	-	19.2									115.00
		KGDL 2020K-2T17	THT03831	20	20	-	20	125	32.5	-	19.2									115.00
2.4	KGDR 2525M-2T17	THT03863	25	25	-	25	150	32.5	-	24.2							HH5X25	LW-4	132.00	
	KGDL 2525M-2T17	THT03864	25	25	-	25	150	32.5	-	24.2									132.00	
	KGDR 2012K-2.4T17	THT03815	20	20	-	12	125	32.5	-	11.0	17	2.4	3.0						115.00	
	KGDL 2012K-2.4T17	THT03816	20	20	-	12	125	32.5	-	11.0	17	2.4	3.0						115.00	
	KGDR 2020K-2.4T17	THT03832	20	20	-	20	125	32.5	-	19.0									115.00	
	KGDL 2020K-2.4T17	THT03833	20	20	-	20	125	32.5	-	19.0									115.00	
3	6	KGDR 1616H-3T06	THT03798	16	16	4.0	16	100	27.7	28.0	14.8						HH5X16	LW-4	103.00	
		KGDL 1616H-3T06	THT03799	16	16	4.0	16	100	27.7	28.0	14.8									103.00
		KGDR 2020K-3T06	THT03834	20	20	-	20	125	28.0	-	18.8	6								115.00
		KGDL 2020K-3T06	THT03835	20	20	-	20	125	28.0	-	18.8	6								115.00
		KGDR 2525M-3T06	THT03867	25	25	-	25	150	23.8	-	23.8									132.00
		KGDL 2525M-3T06	THT03868	25	25	-	25	150	23.8	-	23.8									132.00
	10	KGDR 1616H-3T10	THT03800	16	16	4.0	16	100	30.2	30.5	14.8						HH5X16	LW-4	103.00	
		KGDL 1616H-3T10	THT03801	16	16	4.0	16	100	30.2	30.5	14.8									103.00
		KGDR 2020K-3T10	THT03836	20	20	-	20	125	30.5	-	18.8	10								115.00
		KGDL 2020K-3T10	THT03837	20	20	-	20	125	30.5	-	18.8	10								115.00
		KGDR 2525M-3T10	THT03869	25	25	-	25	150	23.8	-	23.8									132.00
		KGDL 2525M-3T10	THT03870	25	25	-	25	150	23.8	-	23.8									132.00
	20	KGDR 1616H-3T20	THT03802	16	16	4.0	16	100	34.2	34.5	14.8						HH5X16	LW-4	103.00	
		KGDL 1616H-3T20	THT03803	16	16	4.0	16	100	34.2	34.5	14.8									103.00
		KGDR 2012K-3T20	THT03819	20	20	-	12	125	34.5	-	10.8	20								115.00
		KGDL 2012K-3T20	THT03820	20	20	-	12	125	34.5	-	10.8	20								115.00
		KGDR 2020K-3T20	THT03838	20	20	-	20	125	34.5	-	18.8									115.00
		KGDL 2020K-3T20	THT03839	20	20	-	20	125	34.5	-	18.8									115.00
	KGDR 2525M-3T20	THT03871	25	25	-	25	150	35.5	-	23.8						HH5X25	LW-4	132.00		
	KGDL 2525M-3T20	THT03872	25	25	-	25	150	35.5	-	23.8									132.00	

Hinweis

- 1) Abmessung T: Maximale Tiefe, bis zu der eine Bearbeitung möglich ist.
Wenn die Abmessung T 20 mm oder mehr beträgt, ist die maximale Tiefe der Nut durch die 2-schneidige Wendeschneidplatte 18 mm.
- 2) Empfohlenes Drehmoment zum Festziehen der Spannschraube: 6,5 Nm für HH5X..., 8,0 Nm für HH6X25.
- 3) Die Halter von oben können auch zum Abstechen eingesetzt werden.

Werkzeughalter (für Langdrehautomaten)



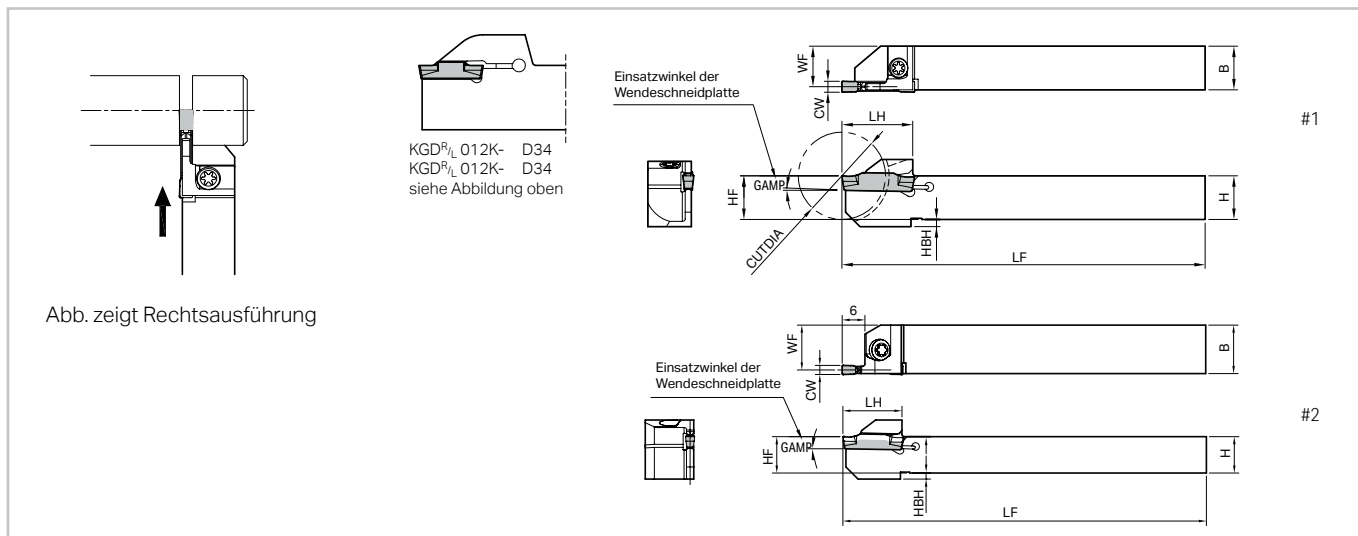
Bezeichnung	Art. Nr.	Abstech- ϕ (mm) CUTDIA	Abmessungen (mm)							Winkel	Breite der Wendschneidplatte W (mm)		Zeichnung	Ersatzteile		Netto	
			H	HF	HBH	B	LF	LH	WF		GAMP	MIN.		MAX.	Schraube		Schraubenschlüssel
KGDR 1010JX-1.3D16	THT05388	16	10	10	10	120	18	9,9									102.00
KGDL 1010JX-1.3D16	THT05389																
KGDR 1010JX-1.3	THT03720	20						9,5									102.00
KGDL 1010JX-1.3	THT03721																
KGDR 1212F-1.3D16	THT05392	16			2	85		11,9	5°	1,3	1,3	#1	SB-40120TR	LTW-15S			99.00
KGDL 1212F-1.3D16	THT05393																
KGDR 1212JX-1.3D16	THT05390	16				120		19,5									102.00
KGDL 1212JX-1.3D16	THT05391																
KGDR 1212F-1.3	THT03730	24	12	12		12		11,5									99.00
KGDL 1212F-1.3	THT03731																
KGDR 1212JX-1.3	THT03732	24				120		11,5									102.00
KGDL 1212JX-1.3	THT03733																
KGDR 1010JX-2	THT03740	20	10	10		10	120	18	9,2								102.00
KGDL 1010JX-2	THT03741																
KGDR 1212F-2	THT03748	24	12	12		85		19,5	11,2	1°				SB-40120TR	LTW-15S		99.00
KGDL 1212F-2	THT03749																
KGDR 1212JX-2	THT03750	24			2	120		19,5	11,2		2,0	3,0	#1				102.00
KGDL 1212JX-2	THT03751																
KGDR 1616JX-2	THT03762	32	16	16		16		24,5	15,2								106.00
KGDL 1616JX-2	THT03763																
KGDR 2012K-2D34	THT05358	34	20	20		12		125	32,5	0°				HH5X16	LW-4		115.00
KGDL 2012K-2D34	THT05359																
KGDR 2020K-2D34	THT05360	34				20		19,2									115.00
KGDL 2020K-2D34	THT05361																

Fortsetzung siehe Seite 10

Hinweis

- 1) Es kann eine Wendschneidplatte mit 4,0 mm Breite im KGDR/L1212JX-3 eingebaut werden, aufgrund der Steifigkeit des Werkzeughalters wird jedoch davon abgeraten.
- 2) Empfohlenes Drehmoment zum Festziehen der Spanschraube: 2 Nm für SB-40120TR, 6,5 Nm für HH5X16.

Werkzeughalter (für Langdrehautomaten)



Fortsetzung von Seite 9

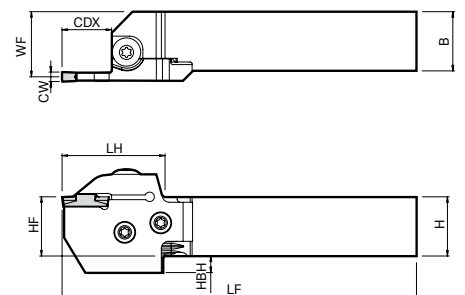
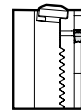
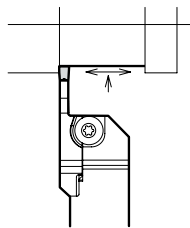
Bezeichnung	Art. Nr.	Abstech- ϕ (mm) CUTDIA	Abmessungen (mm)							Winkel	Breite der Wendschneidplatte W (mm)		Zeichnung	Ersatzteile		Netto
			H	HF	HBH	B	LF	LH	WF		GAMP	MIN.		MAX.	Schraube	
KGDR 1010JX-2.4	THT03742	20	10	10	2	10	120	18	9	1°	2,4	3,0	#1	SB-40120TR	LTW-15S	102.00
KGDL 1010JX-2.4	THT03743					85	19,5	11	115.00							
KGDR 1212F-2.4	THT03752	24	12	12	2	12	120	19,5	11	1°	2,4	3,0	#1	SB-40120TR	LTW-15S	99.00
KGDL 1212F-2.4	THT03753					19,5	11	99.00								
KGDR 1212JX-2.4	THT03754	24	12	12	2	12	120	19,5	10,8	1°	2,4	3,0	#1	SB-40120TR	LTW-15S	102.00
KGDL 1212JX-2.4	THT03755					19,5	10,8	102.00								
KGDR 1616JX-2.4	THT03764	32	16	16	2	16	120	24,5	15	0°	2,4	3,0	#1	SB-40120TR	LTW-15S	106.00
KGDL 1616JX-2.4	THT03765					19,5	14,8	106.00								
KGDR 2012K-2.4D34	THT05362	34	20	20	2	12	125	32,5	11	0°	2,4	3,0	#1	SB-40120TR	LTW-15S	115.00
KGDL 2012K-2.4D34	THT05363					19,5	14,8	115.00								
KGDR 2020K-2.4D34	THT05364	34	20	20	2	20	125	32,5	19	0°	2,4	3,0	#1	SB-40120TR	LTW-15S	115.00
KGDL 2020K-2.4D34	THT05365					19,5	14,8	115.00								
KGDR 1212JX-3	THT03756	24	12	12	2	12	120	19,5	10,8	1°	2,4	3,0	#1	SB-40120TR	LTW-15S	102.00
KGDL 1212JX-3	THT03757					19,5	10,8	102.00								
KGDR 1616JX-3	THT03766	32	16	16	2	16	120	24,5	14,8	1°	2,4	3,0	#1	SB-40120TR	LTW-15S	106.00
KGDL 1616JX-3	THT03766					19,5	14,8	106.00								
KGDR 1216JX-3T06	THT05400	12	12	12	2	16	120	19,5	14,8	0°	2,4	4,0	#2	SE-50125TR	LTW-20	103.00
KGDL 1216JX-3T06	THT05401					19,5	14,8	103.00								
KGDR 1216JX-4T06	THT05402	12	12	12	2	16	120	19,5	14,3	0°	2,4	5,0	#2	SE-50125TR	LTW-20	103.00
KGDL 1216JX-4T06	THT05403					19,5	14,3	103.00								

- Hinweis
- Es kann eine Wendschneidplatte mit 4,0 mm Breite im KGDR/L 1212JX-3 eingebaut werden, aufgrund der Steifigkeit des Werkzeughalters wird jedoch davon abgeraten.
 - Empfohlenes Drehmoment zum Festziehen der Spannschraube: 2 Nm für SB-40120TR, 2,5 Nm für SE-50125TR und 6,5 Nm für HH5X16.

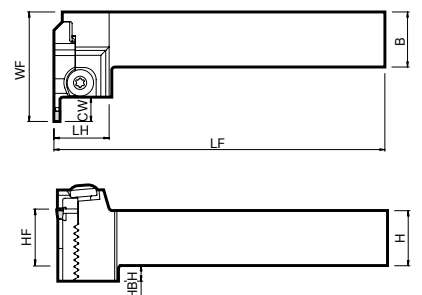
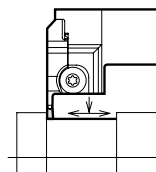
Weitere Details und verschiedene andere Werkzeughalter-Typen finden Sie in unserer Broschüre



KGD-S
Separate 0°-Ausführung



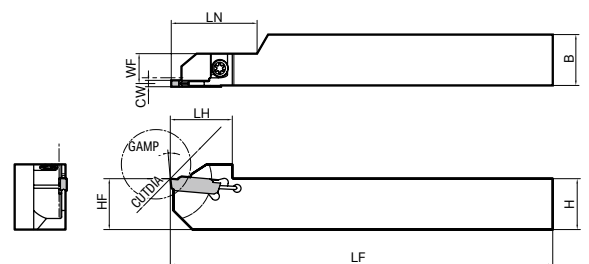
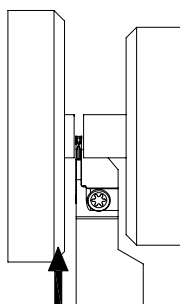
KGDS-S
Separate 90°-Ausführung



KGDS
Abstecken kleiner Durchmesser
an Nebenspindel



Rechtsausführung



Für hohen Kühlmitteldruck geeigneter Werkzeughalter für das Ein- und Abstechen

KGD-JCT

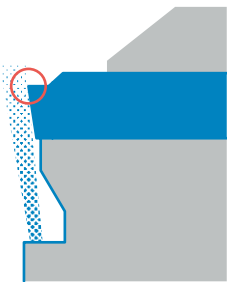
Kühlmittel wird zur Spanseite und der Freifläche der Wendeschneidplatte geleitet. Verbesserte Spankontrolle und längere Standzeit beim Ein- und Abstechen

Abgabe von Kühlmittel in zwei Richtungen

- Abgabe von Kühlmittel aus zwei Richtungen zur Spanseite und zur Freifläche der Wendeschneidplatte
- Hervorragende Spankontrolle und längere Standzeit

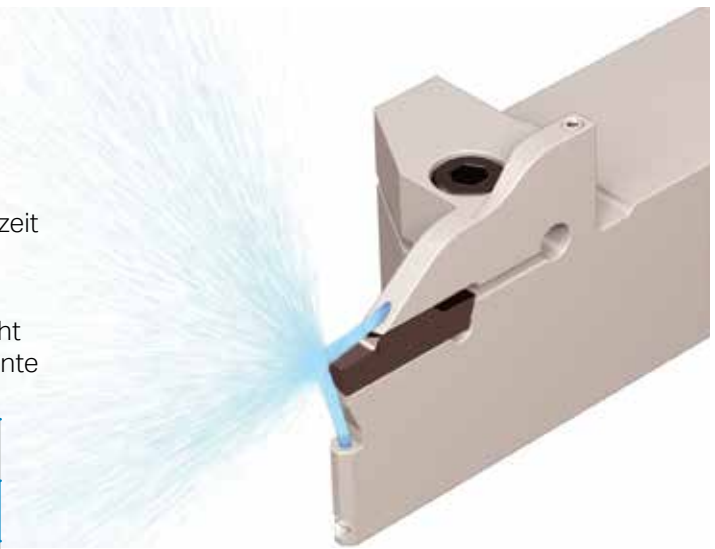
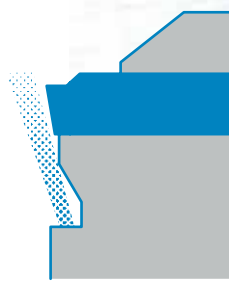
KGD-JCT

Ausreichende Kühlung zur Schneidkante hin



Wettbewerber

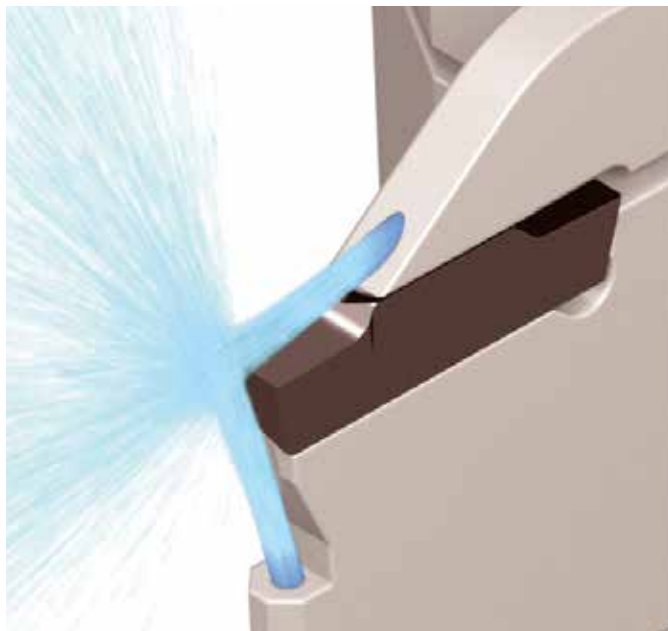
Kühlmittel fließt nicht direkt zur Schneidkante



Überragende Spankontrolle-Eigenschaften

Kühlmittel in Richtung Spanfläche

Position und Winkel der Kühlmittelbohrung verbessern die Spankontrolle



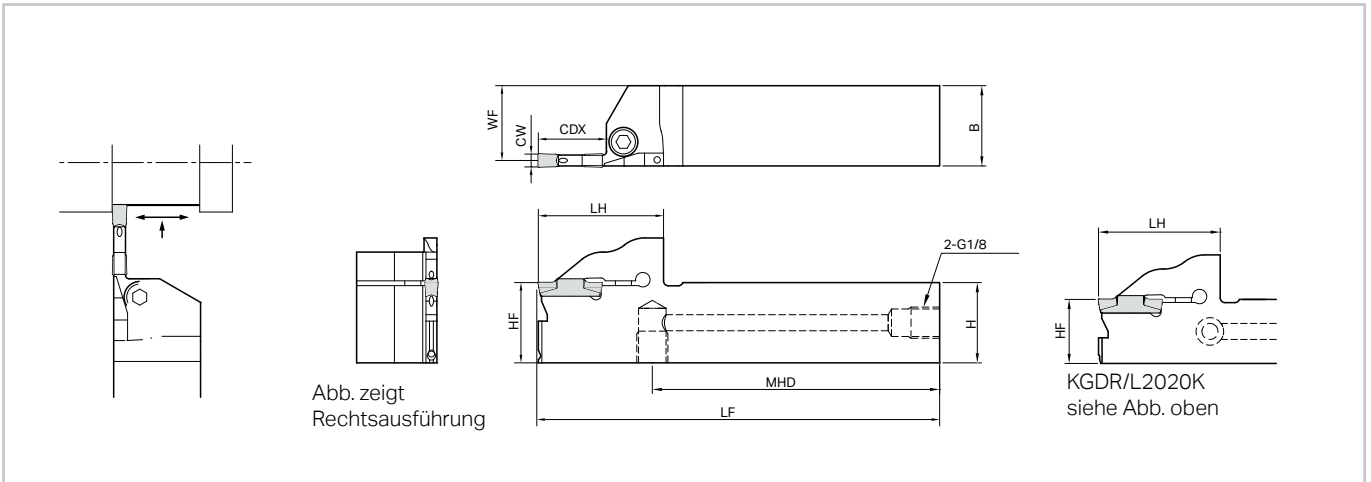
Vergleich der Spankontrolle

KGD-JCT zeigte sogar bei geringerem Vorschub eine bessere Spankontrolle [$f = 0,05 \text{ mm/U}$ (1,5 MPa)]



Schnittbedingungen: $V_c = 150 \text{ m/min}$, $f = 0,05 \text{ mm/U}$, $d = 8 \text{ mm}$, Nassbearbeitung, Kantenbreite 4 mm, Werkstück: 15CrMo4, Einstechen

Werkzeughalter



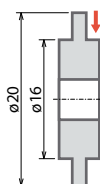
Zulässiger Arbeitsdruck: ~ 15 MPa

Bezeichnung	Art. Nr.	Breite der Nut (mm)	Max. Stechtiefe (mm)	Abmessungen (mm)								Stechbreite CW (mm)		Ersatzteile			Netto		
				HF	H	B	LF	LH	WF	CDX	MHD	MIN	MAX	Anzugs-schraube	Schrauben-schlüssel	Stopfen			
KGDR 2020K-3T06JCT	THT05426	3	6	20	20	20	125	31,5	18,8	96,2	3,0	4,0	HH5X16	LW-4	HSG1/8X8,0	174.00			
KGDL 2020K-3T06JCT	THT05427															174.00			
KGDR 2525K-3T06JCT	THT05414			25	25			25	39,0	23,8						96,5	HH5X25	196.00	
KGDL 2525K-3T06JCT	THT05415																	196.00	
KGDR 2020K-3T10JCT	THT05428			10	20			20	20	34,0						18,8	94,2	HH5X16	174.00
KGDL 2020K-3T10JCT	THT05429																		174.00
KGDR 2525K-3T10JCT	THT05416		25		25	25	39,0	23,8	94,5	HH5X25	196.00								
KGDL 2525K-3T10JCT	THT05417										196.00								
KGDR 2020K-3T20JCT	THT05430		20		20	20	20	38,0	18,8	90,2	HH5X16	174.00							
KGDL 2020K-3T20JCT	THT05431											174.00							
KGDR 2525K-3T20JCT	THT05418			25	25	25	39,0	23,8	89,5	HH5X25	196.00								
KGDL 2525K-3T20JCT	THT05419										196.00								
KGDR 2020K-4T10JCT	THT05432	4		20	20	20	34,0	18,3	94,2	HH5X16	174.00								
KGDL 2020K-4T10JCT	THT05433										174.00								
KGDR 2525K-4T10JCT	THT05420		25	25	25	39,0	23,3	94,5	HH5X25	196.00									
KGDL 2525K-4T10JCT	THT05421									196.00									
KGDR 2020K-4T20JCT	THT05434		20	20	20	20	38,0	18,3	90,2	HH5X16	174.00								
KGDL 2020K-4T20JCT	THT05435										174.00								
KGDR 2525K-4T20JCT	THT05422	25		25	25	39,0	23,3	89,5	HH5X25	196.00									
KGDL 2525K-4T20JCT	THT05423									196.00									
KGDR 2525K-4T25JCT	THT05424	25		25	25	44,0	23,3	84,5	HH5X25	196.00									
KGDL 2525K-4T25JCT	THT05425									196.00									

Anwendungsbeispiele

Ring - 15CrMo4-Äquivalent

Vc = 160 m/min
 n = 3.200 min⁻¹
 ap = ~2,5 mm
 f = 0,07 mm/U
 Nassbearbeitung (wasserlöslich),
 normaler Druck
 KGDR2020K-3T10JCT
 GDM3020M-025PM PR1225



KGD-JCT
 Innenkühlung

9000 Teile/Schneide

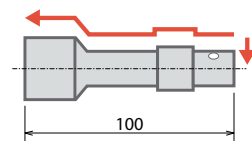
x1,5
 Standzeit

Wettbewerber
 Aussenkühlung

6000 Teile/Schneide

Ventil - Automatenstahl-Äquivalent

Vc = 160 m/min
 ap = 14 mm
 f = 0,12-0,15 mm/U
 Nassbearbeitung (wasserlöslich),
 normaler Druck
 KGDR2525K-3T20JCT
 GDM3020M-040GM PR1535



KGD-JCT
 Innenkühlung

1000 Teile/Schneide

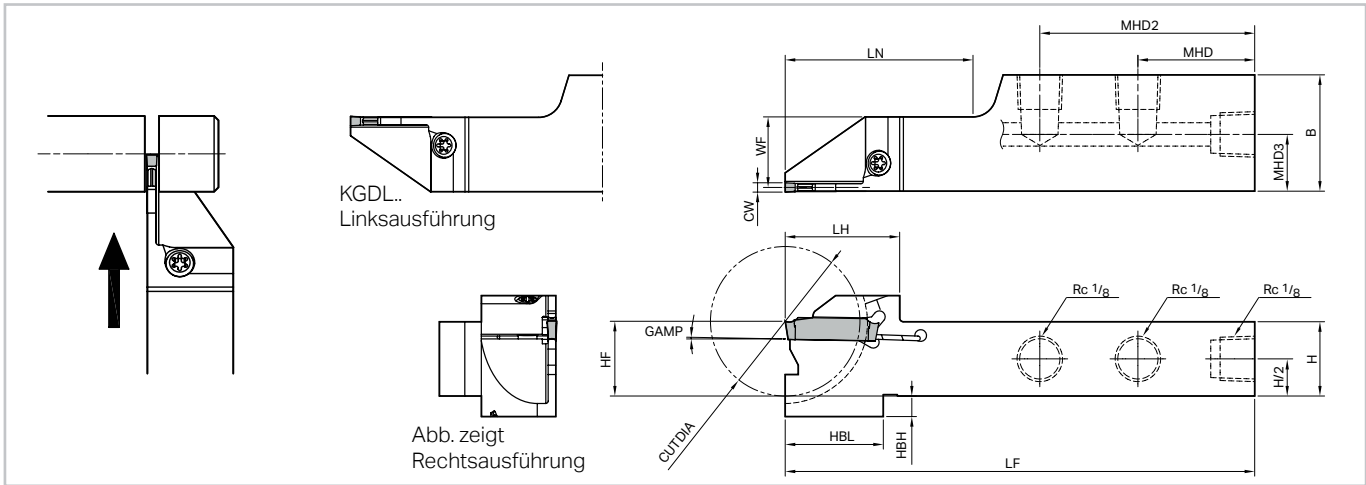
Spanlen-
 kung
 Gut

Ober-
 flächen-
 güte
 Gut

Wettbewerber
 Innenkühlung

1000 Teile/Schneide

Werkzeughalter für die Kleinteilefertigung



Zulässiger Arbeitsdruck: ~ 15 MPa

Bezeichnung	Art. Nr.	Abstech- \varnothing (mm)	Abmessungen (mm)											Winkel	Stechbreite CW (mm)		Ersatzteile			Netto						
			CUTDIA	H=HF	HBH	B	LF	LH	HBL	LN	WF	MHD	MHD2		MHD3	GAMP	MIN	MAX	Anzugsschraube		Schraubenschlüssel	Stopfen				
KGDR 1220H-2JCT	THT05492	24	12	8.5	20	100	19.5	21	44	11.2	35	-	8.4	1°	2.0	3.0	SB-40120TR	LTW-15S	GP-1		212.00					
KGDL 1220H-2JCT	THT05498						21.5	44	11.2	35	-	7.7	212.00													
KGDR 1625H-2JCT	THT05493	32	16	4.5	25		24.5	21	40	15.2	25	46	12.2	1°	2.4	3.0					SB-40120TR	LTW-15S	GP-1		248.00	
KGDL 1625H-2JCT	THT05499						24.5	21	40	15	25	46	7.7												248.00	
KGDR 1220H-2.4JCT	THT05494	24	12	8.5	20	100	19.5	21	44	11	35	-	8.4	1°	2.4	3.0	SB-40120TR	LTW-15S	GP-1						212.00	
KGDL 1220H-2.4JCT	THT05500						21.5	44	11	35	-	7.7	212.00													
KGDR 1625H-2.4JCT	THT05495	32	16	4.5	25		100	24.5	21	40	15	25	46	12.2	1°	3.0					4.0	SB-40120TR	LTW-15S	GP-1		248.00
KGDL 1625H-2.4JCT	THT05501							24.5	21	40	15	25	46	7.7												248.00
KGDR 1220H-3JCT	THT05496	24	12	8.5	20	100		19.5	21	44	10.8	35	-	8.6	1°	3.0	3.0	SB-40120TR	LTW-15S	GP-1						212.00
KGDL 1220H-3JCT	THT05502							21.5	44	10.8	35	-	7.7	212.00												
KGDR 1625H-3JCT	THT05497	32	16	4.5	25		100	24.5	21	40	14.8	25	46	12.2	1°	3.0	4.0					SB-40120TR	LTW-15S	GP-1		248.00
KGDL 1625H-3JCT	THT05503							24.5	21	40	14.8	25	46	7.7												248.00

Weitere Details und ausführliche Produktbeschreibungen finden Sie in unseren Broschüren.

JCT-Serie

JCT-Serie für die Kleinteilefertigung





YouTube



www.vb-tools.com

 **Abonnieren**

Sie unseren YouTube-Kanal und verpassen Sie nie wieder neue **Produkttechnologien**, lehrreiche **Webshop-Tutorials** sowie unsere spannenden Videos zur **TECH-Chat-Serie**.



LinkedIn



+ Folgen

Sie unserem LinkedIn Kanal und wir bereichern Sie mit aktuellen **Trends**, exklusiven **Erfahrungsstories** & vielen weiteren **wertvollen Tipps**.

**Newsletter
abonnieren**



Newsletter

und sofort profitieren! **Neue Produkte** und **News**, **Aktionen** und **Rabatte** direkt per E-Mail erhalten.



Sie haben die Anwendung, wir die Wendeschneidplatten!



Drehwendeplatten von Kyocera

Wir bieten Drehwendeplatten mit top Leistung zu attraktiven Preisen an, dank aktuellem Mengenrabatt und Nettopreisen.



Sparen Sie Portokosten

Aufgepasst wir bieten Ihnen diverse Lieferoptionen an, die Sie auf Checkout-Ebene auswählen können, um Ihre Portokosten zu reduzieren. Ab einem Bestellwert von CHF 500.- liefern wir aber in jedem Fall portofrei.



Produktempfehlungen

Sie kennen es von anderen Webshops bestimmt auch - die Vorschläge „Kunden die kauften, kauften auch..“. Diese Produktempfehlungs-Funktion hilft Ihnen während Ihres Online-Einkaufs an alles zu denken oder auch einmal Neues zu entdecken.



Abrufaufträge im Benutzerkonto

Ihre Abrufaufträge sowie die noch verfügbaren Mengen sind neu auch im Benutzerkonto in der Bestellhistorie zu finden.



Halter zu passender Spannzange und umgekehrt

Neu finden Sie in der Kategorie «Aufnahmen» zu jedem Halter die passende Spannzange und zu jeder Spannzange den passenden Halter-Vorschlag. Dafür klicken Sie auf Artikelebene einfach auf den Button passende Halter bzw. passende Spannzangen. So können Sie in Zukunft bequem Ihr Komplettwerkzeug konfigurieren.



Bestellungen als CSV-Datei aufgeben

Importieren Sie offline Artikel und Mengen in eine CSV-Datei und laden Sie diese in Ihren Warenkorb hoch und schon haben Sie mit wenigen Klicks Ihre Bestellung abgeschlossen.



Schnittdaten-Funktion und Werkstoff-Filter

Wählen Sie Ihr zu bearbeitendes Material mit der entsprechenden Materialnummer und finden Sie direkt die passenden Schnittdaten des Werkzeugs, welches sich optimal für Ihren Anwendungsfall eignet. Heute sind die Schnittdaten der meisten Bohrwerkzeuge auf unserem Shop.

Ganzheitliche Anwendungstechnik

Das richtige Werkzeug - auf dem besten Weg - ideal gespannt

Kontaktieren Sie uns für eine ganzheitliche Beratung was Ihr Zerspanungsprojekt angeht. Gerne stehen wir Ihnen bei der Umsetzung mit neuen Technologien zur Seite.

Mail: anwendungstechnik@vb-tools.com

Telefon: +41 44 802 15 25

