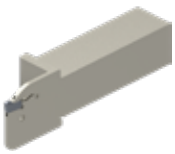
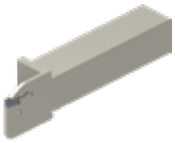
Nya produkter för operatören



NEW MonoClamp – Radiell monohållare SX-DC

DirectCooling – dubbelkylning av stickskäret på spån- och fasyta.
För in- och avstickning t o m diameter 80 mm.

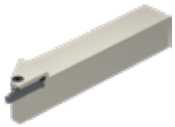
20



NEW MonoClamp – Radiell monohållare SX

Beprövat enkelskärande stick- och svarvsystem i helt ny design.
Elastisk skärlåsning med monteringsnyckel.

21





NEW MonoClamp – Axiell monohållare AX

För axiella instick från diameter 10 mm. Passar i utförande 0° och 90°
med stickdjup tom 15 mm.

77+78



Hålbearbetning

1 HSS-borr

2 Solida HM borr

3 Vändskärsborr

4 Brotschar och försänkare

5 Ursvarvningsverktyg

Gängbearbetning

6 Gängtappar och gängformare

7 Cirkulär- och gängfräsar

8 Gängsvarvningsverktyg

Svarvbearbetning

9 Vändskärsverktyg svarvning

10 EcoCut

11 Stickverktyg 11

12 Miniatyrsvarvverktyg

Fräsbearbetning

13 HSS fräsar

14 Solida hårdmetallfräsar

15 Vändskärsverktyg fräsning

Fastspänning verktyg

16 Verktygshållare

17 Tillbehör

18 Materialexempel och artikelnummerlista

Innehållsförteckning

Symbolförklaring	2
Toolfinder – Systemöversikt	3
Toolfinder – Utvändig bearbetning	4+5
Toolfinder – Invändig bearbetning	6+7
Produktprogram	8–99
Teknisk information	
Skärdata	100–102
Skärdjup och matning	103–109
TC – Riktvärde för profildjup och antal passeringar	110
Jämförelse gängsvarvning med system TC och konventionell	111
Minskning av stickdjup	112+113
Fastspänningsfunktion	114+115
Åtdragningsmoment ModularClamp Modulskruvar	116
Allmänna råd	117
Orsaker och åtgärder vid problem	118–120
Översikt spånbrytare	121–124
Kodningsexempel Stickverktyg	125
Sortöversikt och användningsområde	126+127

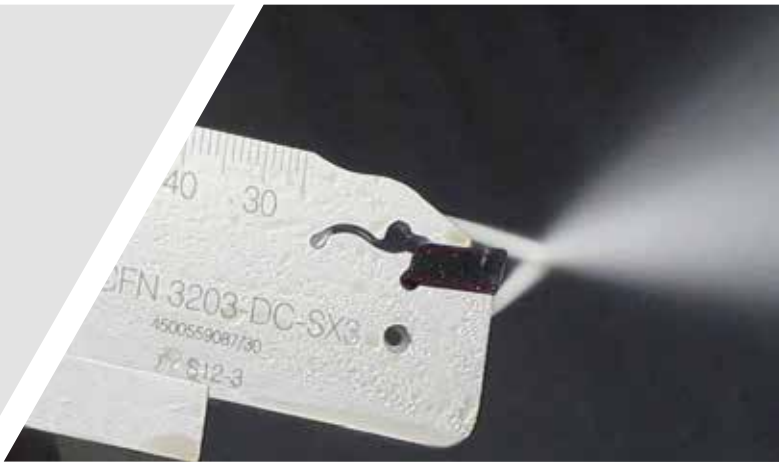
CERATIZIT \ Performance

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-klingan

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



Symbolförklaring


Instickning


Längdsvarvning


Plansvarvning


Axialstickning

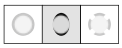

Huvudanvändning


Alternativ användning


Repeterbarhet

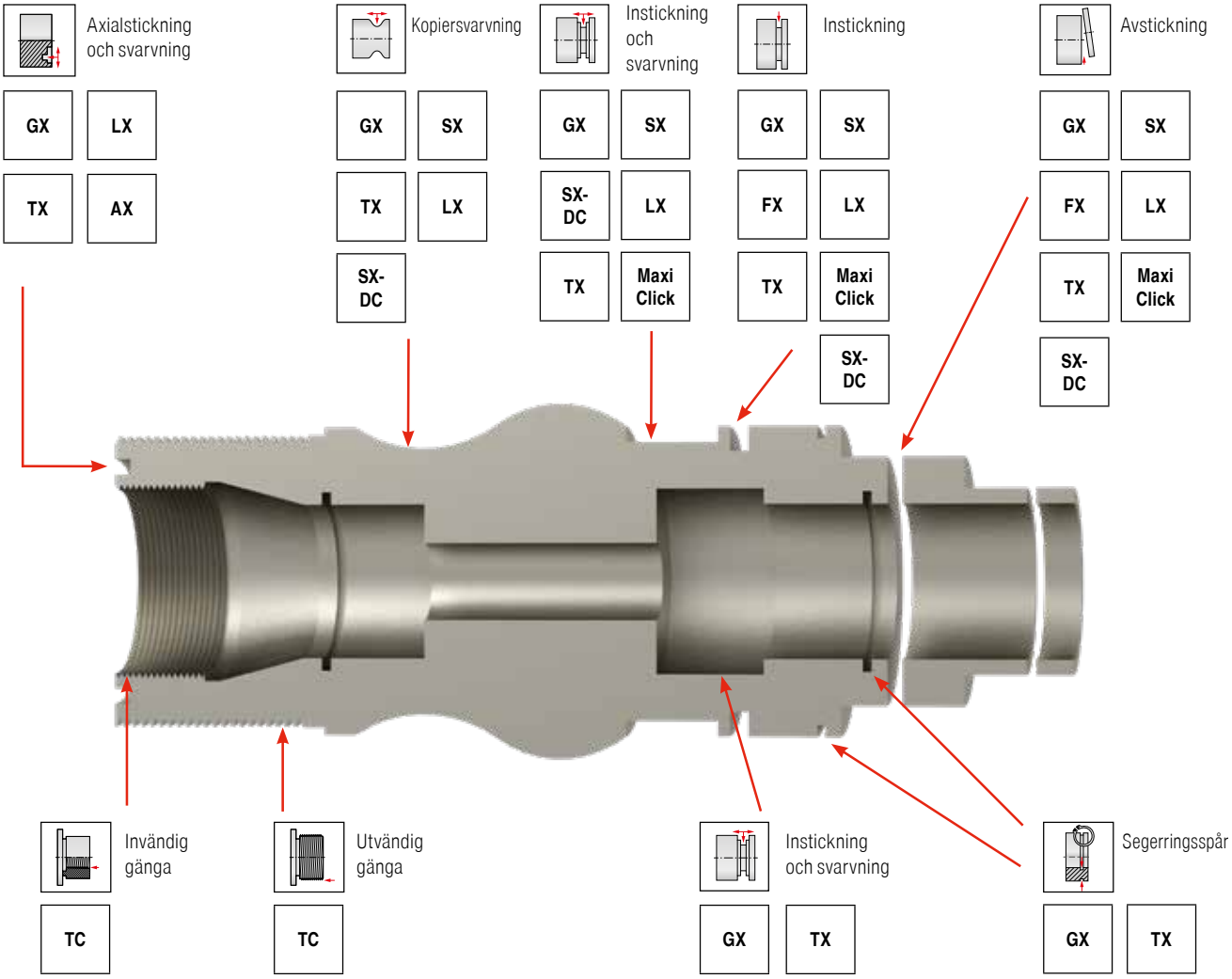
F	M	R

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


jämnt skärförlopp
varierande skärdjup
avbrutet skärförlopp

CTCP325
Hårdmetallsort
HCR1325

Toolfinder – Systemöversikt

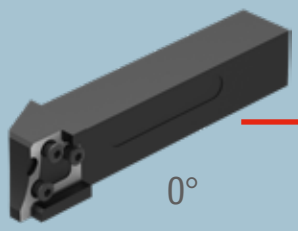


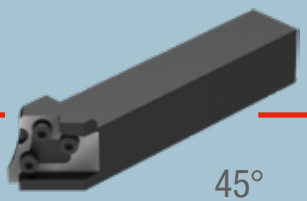
Systemförklaring

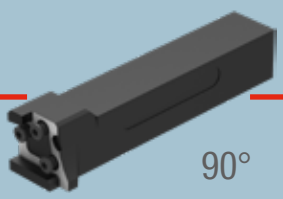
		Sida
SX	Det enskäriga SX-sticksystemet är med spånbrytare M3 mångsidigt användbar. Förutom instickning / avstickning med spånbrytare -F2, -M2 eller -27P erbjuder -M3 spånbrytare till kopiersvarvning med största spånkontroll. Med detta ytterligare alternativ är SX-sticksystem ett universellt verktyg som kan täcka alla områden inom stickning. Tillgängligt som Modulär eller Monosystem.	8–21
SX-DC	Vårt beprövade SX-sticksystem med enkelskärning finns nu även med riktad invändig skärvätsketillförsel DirectCooling (DC). Skärvätskan leds genom två kylkanaler, en ovanför och en under stickskäret, dit där den har störst effekt, dvs. direkt vid skärkanten.	14–21
FX	Enskärigt insticksystem med ett flertal specialicerade spångeometrier. Från finbearbetning vid instabila arbetsstycken till högpresterande bearbetning under stabila förhållanden. Tillgängligt som Modulär eller Monosystem.	22–29
GX	Mycket flexibelt tvåskärigt sticksystem för instickning, avstickning, sticksvarvning och för tillverkning av Segerringsspår. Tillgängligt i storlek GX 09, GX 16 och GX 24. Tillgängligt som Modulär eller Monosystem.	30–60
TX	Treskärigt system för avstickning, instickning, axialstickning, radialstickning, kopierstickning och finsvarvning. Positiv, slipad skärgeometri, med ett mycket mjukt skärförlopp genom minskade skärkrafter. Universell användning för nästan alla material. Tillgängligt som Monosystem.	61–70
LX	Enskärigt system för extrema bearbetningar med en stickbredd från von 8,0 mm. Använd LX-Systemet vid stabila förhållanden. Tillgänglig som Modulär eller Monosystem.	71–74
AX	Tvåskärigt axialsticksystem för instickning sticksvarvning med hög precision. Genom tre olika djup (5 mm, 10 mm och 15 mm) finns det stabila verktyg för varje användning.	75–78
TC	Tvåskärigt gängsystem för tillverkning av utvändiga- och invändiga gängor. Speciellt utmärkande är användande utan vinkelkorrektur och i trånga eller svåråtkomliga användningsområden. Tillgänglig som Modulär eller Monosystem.	79–87
Maxi Click	Femskärigt sticksystem för in- och avstickning.	88–92

Toolfinder – Utvändig bearbetning

ModularClamp


93
0°


94
45°


95
90°

GX 09


38


39

GX 16


38


39

GX 24

Djup radialstickning, avstickning och svarvning


53

Axialstickning och plansvarvning


55

Djup axialstickning och plansvarvning


56

GX 09

Stickning av säkringsspår


35

Stickbredd
CW = 0,5–3,15 mm (H13)

Radie-instick

Standard

36

CRE = 0,8–1,2 mm

Instickning och svarvning

-F2

30

Standard

31

-M40

32

Stickbredd
CW = 2,0–3,5 mm

GX 16

Stickning av säkringsspår


35

Stickbredd
CW = 0,5–5,15 mm (H13)

Radie-instick

Standard

36

-27P

37

CRE = 0,8–3,0 mm

Instickning och svarvning

-F2

30

Standard

31

-M40

32

-M1

33

-27P

34

Stickbredd
CW = 2,0–6,0 mm

GX 24

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

-F2

46

-E

47

-M1

48

-M40

49

-27P

51

Stickbredd
CW = 2,0–6,0 mm

-M3

50

-27P

52

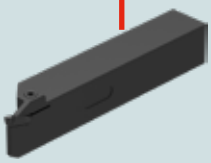
CRE = 1,5–4,0 mm

MonoClamp

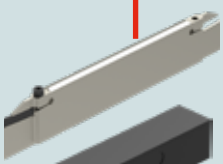
GX 09

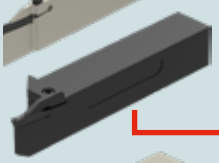

42

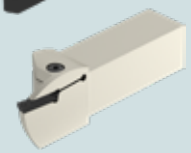
GX 16

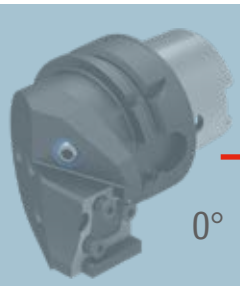

43

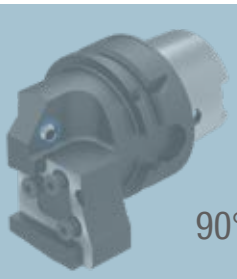
GX 24


57


58


60





* Denna artikel finner ni i → **Kapitel 16**

SX 13 | FX 27 | LX 73 | TC 84 | AX 76







SX | FX | LX | TC | AX | TX | Maxi Click

In- och avstickning, svarvning


-F2 8 — In- och avstickning


-27P 11 — Instickning och kopiersvarvning


-M1 9


-M3 12


-M2 10

CRE = 1,5–3,0 mm

Stickbredd CW = 2,0–6,0 mm

In- och avstickning


-F1 22

23+24


-M1


-27P 25


-R2 26

Stickbredd CW = 2,2–9,7 mm

Djup in- och avstickning


-M2 71


-M3 72

Stickbredd CW = 8,0–10,0 mm

Gängsvarvning

Fullprofil


60° 79


55° 82

Delprofil


60° 81


55° 83

Axialstickning och svarvning


-F50 75

Stickbredd CW = 3,0 mm

TX

Avstickning 61


Segerringspår, instickning 62


Fristickning av hörn 63


Fin och kopiersvarvning 64


Axialstickning 65

Maxi Click

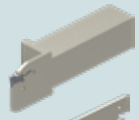

-F2 5 mm 88


-F2 10 mm 89


-F3 10 mm 90

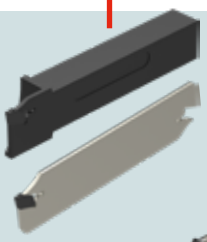
Stickbredd CW = 1,0–2,5 mm

SX - DC | FX | LX | TC | AX | TX | Maxi Click

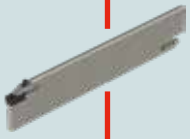

20

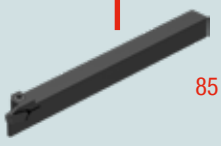

14

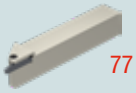

16+18


28

29


74


85


77


78


66


67


68


69


91


92


0°

*


97

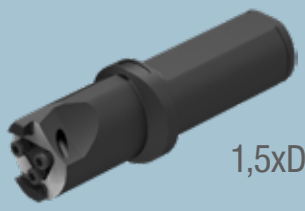

98


99

11

Toolfinder – Invändig bearbetning

ModularClamp


1,5xD
96

GX 09


40


41

GX 16


40


41

GX 09

Stickning av säkringsspår


35

Stickbredd
CW = 0,5–3,15 mm (H13)

Radie-instick

Standard

36

CRE = 0,8–1,2 mm

Instickning och svarvning

-F2

30

Standard

31

-M40

32

Stickbredd
CW = 2,0–3,5 mm

GX 16

Stickning av säkringsspår


35

Stickbredd
CW = 0,5–5,15 mm (H13)

Radie-instick

Standard

36

-27P

37

CRE = 0,8–3,0 mm

Instickning och svarvning

-F2

30

Standard

31

-M40

32

-M1

33

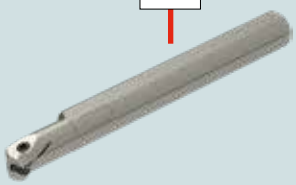
-27P

34

Stickbredd
CW = 2,0–6,0 mm

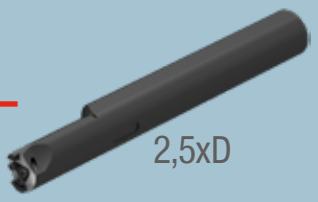
MonoClamp

GX 09


44

GX 16


45


96

2,5xD

GX 24


54

TC


86

GX 24

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

-M1  48

-M40  49

-E  47

-F2  46

-27P  51

Stickbredd
CW = 2,0–6,0 mm

-M3  50

-27PF  52

CRE = 1,5–4,0 mm

TC

Gängsvarvning

Delprofil 60°  81

Fullprofil 60°  80

Fullprofil 55°  82

Delprofil 55°  83

TX

Avstickning  61

Stickskär för Segerringspår  62

För fristickning av hörn  63

Fin och kopiersvarvning  64

Axialstickning  65

GX 24


59

TC


87

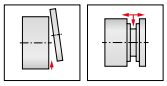
TX


70

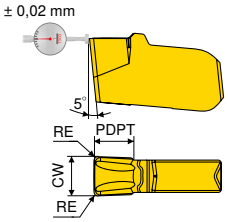
11

Stickskär SX

▲ Mycket precis, slipad geometri



F	M	R



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



Beteckning	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 346 ... EUR		1C/72 Artikel-nr. 70 346 ... EUR		1C/72 Artikel-nr. 70 346 ... EUR		1C/72 Artikel-nr. 70 346 ... EUR	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	1,5	-SX2					18,01	**822**	18,01	**622**
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,0	-SX3	19,36	**923**	19,36	**523**	19,36	**823**	19,36	**623**
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	2,5	-SX4					20,48	**824**	20,48	**624**

Stål	●	●	●	●
Rostfritt	○	○	●	●
Gjutjärn	●	●		●
Icke-järn metaller				○
Värmebeständiga legeringar			○	●
Härdat stål	○			

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 107

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



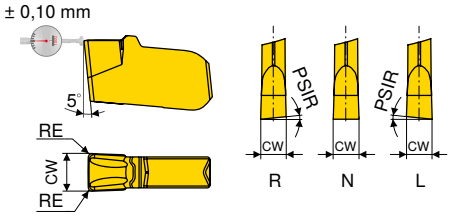
→ 13 → 14–19 → 20+21

Stickskär SX

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



F	M	R
		



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

Beteckning	IH	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 342 ... EUR		1C/72 Artikel-nr. 70 342 ... EUR		1C/72 Artikel-nr. 70 342 ... EUR		1C/72 Artikel-nr. 70 342 ... EUR	
SX E2.00 L 6	L	2	0,2	6°	-SX2							12,08	**612**
SX E3.00 L 6	L	3	0,2	6°	-SX3	12,86	**913**					12,86	**613**
SX E4.00 L 6	L	4	0,3	6°	-SX4							13,54	**614**
SX E2.00 N 0.20	N	2	0,2		-SX2	12,08	**922**			12,08	**822**	12,08	**622**
SX E3.00 N 0.20	N	3	0,2		-SX3	12,86	**923**	12,86	**523**	12,86	**823**	12,86	**623**
SX E4.00 N 0.30	N	4	0,3		-SX4	13,54	**924**	13,54	**524**	13,54	**824**	13,54	**624**
SX E5.00 N 0.30	N	5	0,3		-SX5	14,42	**925**			14,42	**825**	14,42	**625**
SX E6.00 N 0.40	N	6	0,4		-SX6	15,55	**926**			15,55	**826**	15,55	**626**
SX E2.00 R 6	R	2	0,2	6°	-SX2							12,08	**602**
SX E3.00 R 6	R	3	0,2	6°	-SX3	12,86	**903**					12,86	**603**
SX E4.00 R 6	R	4	0,3	6°	-SX4							13,54	**604**

Stål	●	●	●	●
Rostfritt	○	○	●	●
Gjutjärn	●	●		●
Icke-järn metaller				○
Värmebeständiga legeringar			○	●
Härdat stål	○			

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 108

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

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



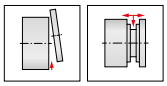


→ 13 → 14–19 → 20+21

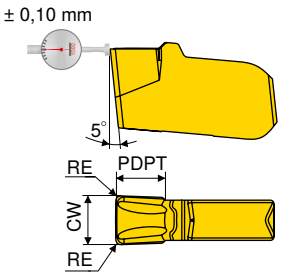
11

Stickskär SX

▲ Allround geometri för av- och instickning samt längdsvarvning



F	M	R



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



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

Stål	●	●	●	●
Rostfritt	○	○	●	●
Gjutjärn	●	●		●
Icke-järn metaller				○
Värmebeständiga legeringar			○	●
Härdat stål	○			

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 107

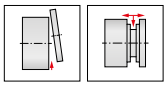
Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



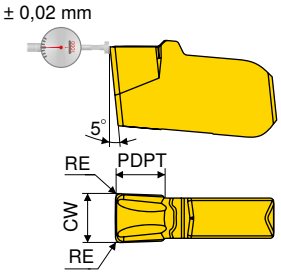
→ 13 → 14–19 → 20+21

Stickskär SX

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



F	M	R
		



-27P
H216T

-ALP
CWK26



Beteckning	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 349 ... EUR	
SX E2.00 N 0.20	2	0,2	2,0	-SX2	14,32	**122**
SX E3.00 N 0.30	3	0,3	2,5	-SX3	15,33	**123**
SX E4.00 N 0.40	4	0,4	3,0	-SX4	16,23	**124**

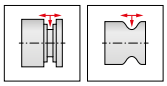
Stål	
Rostfritt	
Gjutjärn	●
Icke-järn metaller	●
Värmebeständiga legeringar	
Härdat stål	

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 107

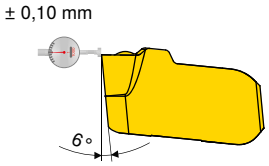
Invändig bearbetning	*Utvändig bearbetning*		
			
	→ 13	→ 14–19	→ 20+21

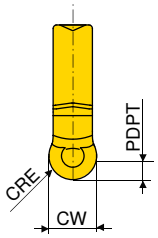
Radie-stickskär SX

▲ för instickning och kopiersvarvning
▲ mycket bra spånkontroll



F	M	R





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





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

Stål	●	●
Rostfritt	○	●
Gjutjärn	●	●
Icke-järn metaller		○
Värmebeständiga legeringar		●
Härdat stål		

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 108

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



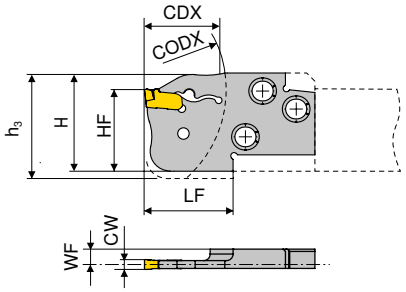




→ 13 → 14–19 → 20+21

ModularClamp MSS – Radialstickmodul SX

▲ för in- och avstickning samt svarvning



Avbildningen visar högerutförande



Beteckning	HF	CW	WF	LF	H	h_3	CODX	CDX	för stickskär	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 897 ...		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 896 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
E20 R/L 20-SX2	20	2	3,57	22	24	27	60	20	SX .2..	85,88	**020**	85,88	**020**
E20 R/L 20-SX3	20	3	3,20	22	24	27	60	20	SX .3..	85,88	**120**	85,88	**120**
E25 R/L 20-SX2	25	2	5,07	22	30		75	20	SX .2..	86,51	**025**	86,51	**025**
E25 R/L 25-SX3	25	3	4,70	27	30		75	25	SX .3..	86,51	**125**	86,51	**125**
E25 R/L 35-SX3	25	3	4,70	37	30		75	35	SX .3..	87,34	**225**	87,34	**225**
E25 R/L 25-SX4	25	4	4,30	27	30		75	25	SX .4..	86,51	**325**	86,51	**325**
E25 R/L 35-SX4	25	4	4,30	37	30		75	35	SX .4..	87,34	**425**	87,34	**425**
E32 R/L 35-SX3	32	3	4,70	37	38		96	35	SX .3..	88,92	**032**	88,92	**032**
E32 R/L 35-SX4	32	4	4,30	37	38		96	35	SX .4..	88,92	**132**	88,92	**132**

2A/28



Utkastare-SX

Reservdelar för stickskär		Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
SX .2..	SX 2-3	26,59	**836**
SX .3..	SX 2-3	26,59	**836**
SX .4..	SX 4-6	27,13	**837**



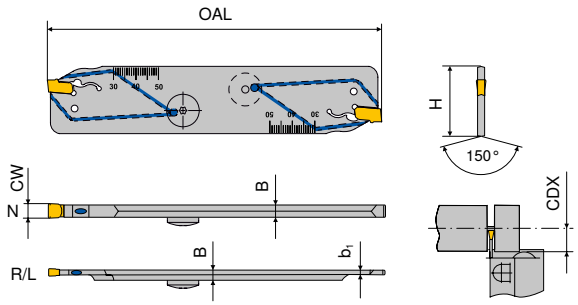


→ 8–12 → 93–95 → **Kapitel 16**

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX-DC standard







Beteckning	CW mm	H mm	B mm	OAL mm	b_1 mm	CDX mm	för stickskär	R/L/N	2A/25 Artikel-nr. 70 884 ... EUR	
XLCF L 2602-DC-SX2	2	26	2,4	110	1,6	25	SX .2..	L	151,00	**712**
XLCF L 3202-DC-SX2	2	32	2,4	150	1,6	26	SX .2..	L	163,60	**702**
XLCF R 2602-DC-SX2	2	26	2,4	110	1,6	25	SX .2..	R	151,00	**512**
XLCF R 3202-DC-SX2	2	32	2,4	150	1,6	26	SX .2..	R	163,60	**502**
XLCF N 2603-DC-SX3	3	26	2,5	110		35	SX .3..	N	151,00	**613**
XLCF N 3203-DC-SX3	3	32	2,5	150		50	SX .3..	N	163,60	**603**
XLCF N 2604-DC-SX4	4	26	3,3	110		40	SX .4..	N	151,00	**614**
XLCF N 3204-DC-SX4	4	32	3,3	150		50	SX .4..	N	163,60	**604**
XLCF N 3205-DC-SX5	5	32	4,3	150		55	SX .5..	N	163,60	**605**
XLCF N 3206-DC-SX6	6	32	5,2	150		60	SX .6..	N	163,60	**606**

Reservdelar för stickskär		Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR			2A/28 Utkastare-SX Artikel-nr. 70 950 ... EUR			2A/28 Tätningsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
SX .2..	T15 - IP	11,89	**128**	SX 2-3	26,59	**836**	M4 x 3	12,89	**450**
SX .3..	T15 - IP	11,89	**128**	SX 2-3	26,59	**836**	M4 x 3	12,89	**450**
SX .4..	T15 - IP	11,89	**128**	SX 4-6	27,13	**837**	M4 x 3	12,89	**450**
SX .5..	T15 - IP	11,89	**128**	SX 4-6	27,13	**837**	M4 x 3	12,89	**450**
SX .6..	T15 - IP	11,89	**128**	SX 4-6	27,13	**837**	M4 x 3	12,89	**450**

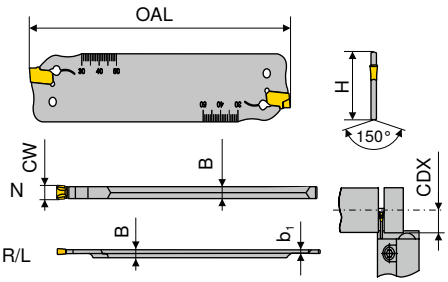


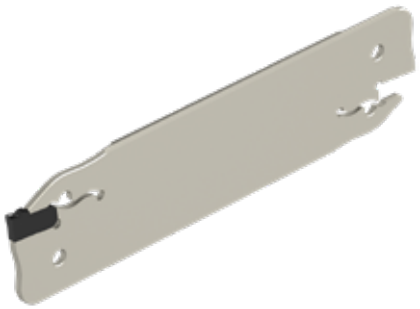



→ 8-12 → 97 → **Kapitel 16** → **Kapitel 16**

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX standard





2A/25

Beteckning	CW mm	H mm	B mm	OAL mm	b_1 mm	CDX mm	för stickskär	R/L/N	Artikel-nr. 70 884 ...	EUR	
XLCF L 2602-SX2	2	26	2,4	110	1,5	25	SX .2..	L		88,49	**212**
XLCF L 3202-SX2	2	32	2,4	150	1,5	25	SX .2..	L		92,59	**202**
XLCF R 2602-SX2	2	26	2,4	110	1,5	25	SX .2..	R		88,49	**012**
XLCF R 3202-SX2	2	32	2,4	150	1,5	25	SX .2..	R		92,59	**002**
XLCF N 2603-SX3	3	26	2,4	110		35	SX .3..	N		88,49	**113**
XLCF N 3203-SX3	3	32	2,4	150		50	SX .3..	N		92,59	**103**
XCLF N 2604-SX4	4	26	3,2	110		40	SX .4..	N		88,49	**114**
XLCF N 3204-SX4	4	32	3,2	150		50	SX .4..	N		92,59	**104**
XLCF N 3205-SX5	5	32	4,2	150		55	SX .5..	N		92,59	**105**
XLCF N 3206-SX6	6	32	5,2	150		60	SX .6..	N		92,59	**106**

2A/28



Utkastare-SX

Reservdelar för stickskär		Artikel-nr. 70 950 ...	EUR	
SX .2..	SX 2-3		26,59	**836**
SX .3..	SX 2-3		26,59	**836**
SX .4..	SX 4-6		27,13	**837**
SX .5..	SX 4-6		27,13	**837**
SX .6..	SX 4-6		27,13	**837**





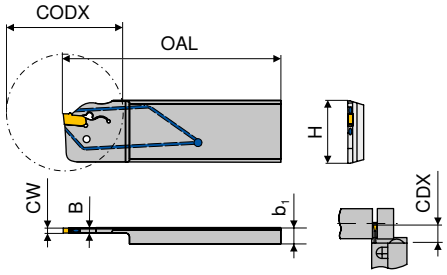

→ 8–12 → 98+99 → **Kapitel 16** → **Kapitel 16**

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

11

MonoClamp – Radiell klinga SX-DC förstärkt





Avbildningen visar högerutförande



2A/25

Beteckning	CW	H	B	OAL	b_1	CODX	CDX	för stickskär	R/L/N	Artikel-nr. 70 879 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR	
XLCF L 2608-DC-SX3	3	26	2,5	110	8	66	33	SX .3..	L	151,00	**713**
XLCF L 3208-DC-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	L	163,60	**703**
XLCF R 2608-DC-SX3	3	26	2,5	110	8	66	33	SX .3..	R	151,00	**513**
XLCF R 3208-DC-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	R	163,60	**503**

2A/28



Utkastare-SX

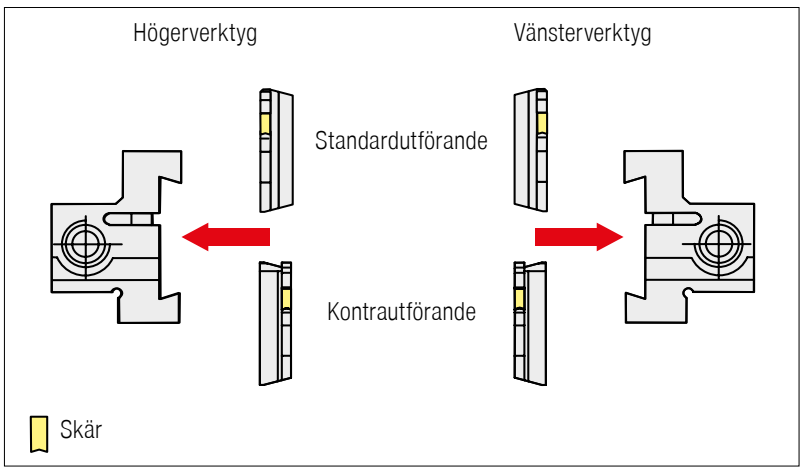
Reservdelar för stickskär		Artikel-nr. 70 950 ...	
		EUR	
SX .2..	SX 2-3	26,59	**836**
SX .3..	SX 2-3	26,59	**836**
SX .4..	SX 4-6	27,13	**837**






→ 8–12 → 97 → **Kapitel 16** → **Kapitel 16**

Rätt verktygsval

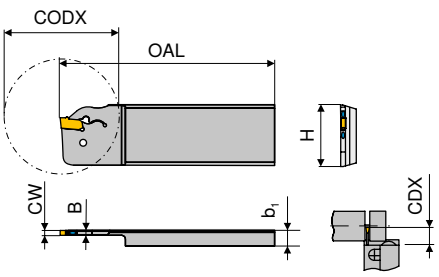






Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX förstärkt





Avbildningen visar högerutförande

2A/25

Beteckning	CW mm	H mm	B mm	OAL mm	b_1 mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	R/L/N	Artikel-nr. 70 879 ... EUR	
XLCF L 2608-SX2	2	26	1,5	110	8	44	22	SX .2..	L	135,50	**212** 1)
XLCF L 2608-SX3	3	26	2,5	110	8	44	22	SX .3..	L	135,50	**213** 1)
XLCF L 3208-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	L	127,40	**203**
XLCF L 3208-SX4	4	32	3,4	110	8	66	33	SX .4..	L	127,40	**204**
XLCF R 2608-SX2	2	26	1,5	110	8	44	22	SX .2..	R	135,50	**012** 1)
XLCF R 2608-SX3	3	26	2,5	110	8	44	22	SX .3..	R	135,50	**013** 1)
XLCF R 3208-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	R	127,40	**003**
XLCF R 3208-SX4	4	32	3,4	110	8	66	33	SX .4..	R	127,40	**004**

1) båda sidor användbara

2A/28



Utkastare-SX

Reservdelar för stickskär		Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
SX .2..	SX 2-3	26,59	**836**
SX .3..	SX 2-3	26,59	**836**
SX .4..	SX 4-6	27,13	**837**



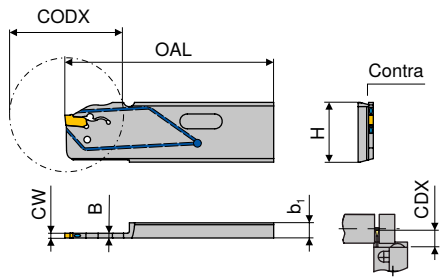



→ 8–12 → 98+99 → **Kapitel 16** → **Kapitel 16**

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX-DC förstärkt kontrautförande







Avbildningen visar högerutförande

2A/25

Beteckning	CW	H	B	OAL	b_1	CODX	CDX	för stickskär	R/L/N	Artikel-nr. 70 877 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
XLCF L 3208C-DC-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	L	163,60	**703**
XLCF R 3208C-DC-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	R	163,60	**503**

2A/28



Utkastare-SX

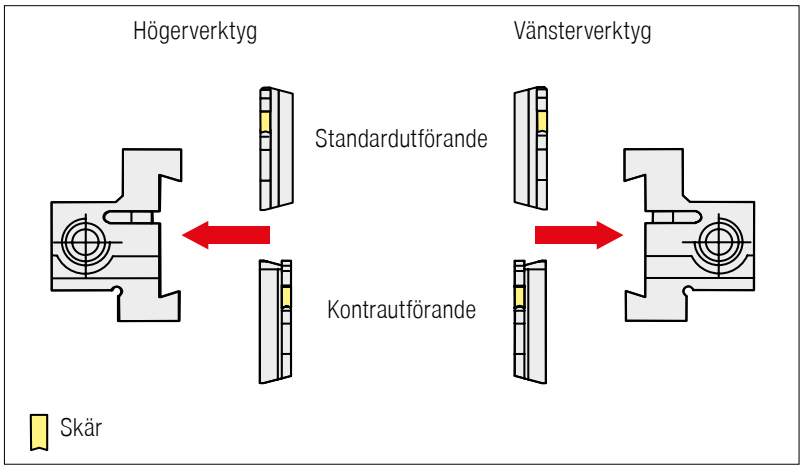
Reservdelar för stickskär		Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
SX .3..	SX 2-3	26,59	**836**






→ 8–12 | → 97 | → **Kapitel 16** | → **Kapitel 16**

Rätt verktygsval

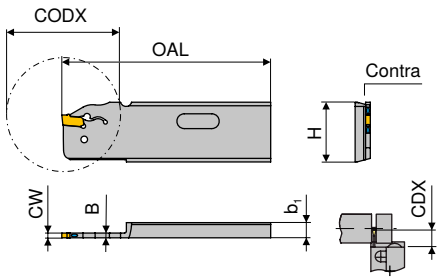


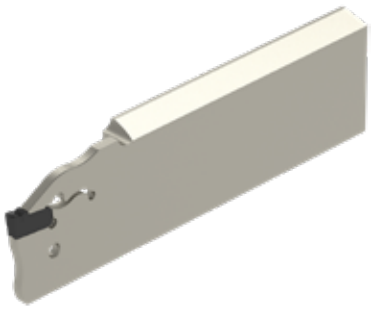




Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radiell klinga SX förstärkt kontrautförande





Avbildningen visar högerutförande

2A/25

Beteckning	CW mm	H mm	B mm	OAL mm	b_1 mm	CODX mm	CDX mm	för stickskär	R/L/N	Artikel-nr. 70 877 ... EUR	
XLCF L 3208C-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	L	127,40	**203**
XLCF R 3208C-SX3	3	32	2,5	110	8	66	33	SX .3..	R	127,40	**003**

2A/28



Utkastare-SX

Reservdelar för stickskär		Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
SX .3..	SX 2-3	26,59	**836**





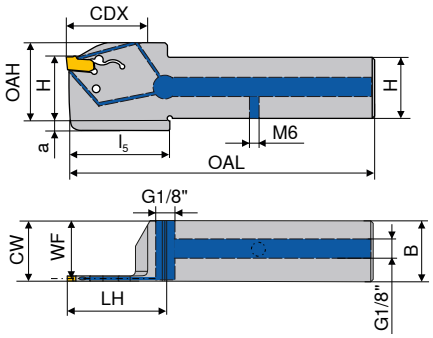

→ 8–12 | → 98+99 | → **Kapitel 16** | → **Kapitel 16**

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

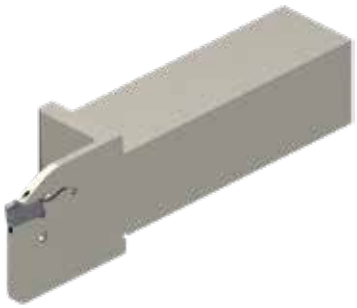
11

MonoClamp – Radial-Monohållare SX-DC





Avbildningen visar högerutförande



Beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	l_5 mm	OAH mm	CDX mm	a mm	för stickskär	vänster NEW 2C/71 Artikel-nr. 70 847 ... EUR		höger NEW 2C/71 Artikel-nr. 70 847 ... EUR	
E12 R/L 0022-1212X-K-DC-SX2	12	12	2	11,2	71	27	28	22	22	5	SX .2..	146,10	**21201**	146,10	**21200**
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX2	16	16	2	15,2	87	32	33	26	26	4	SX .2..	154,40	**21601**	154,40	**21600**
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX2	20	20	2	19,2	102	32	33	31	26	5	SX .2..	174,90	**22001**	174,90	**22000**
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX2	25	25	2	24,2	126	41	42	36	33	5	SX .2..	188,30	**22501**	188,30	**22500**
E16 R/L 0026-1616X-K-DC-SX3	16	16	3	14,8	87	32	33	26	26	4	SX .3..	154,40	**31601**	154,40	**31600**
E20 R/L 0026-2020X-K-DC-SX3	20	20	3	18,8	102	32	33	31	26	5	SX .3..	174,90	**32001**	174,90	**32000**
E25 R/L 0026-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,8	117	33		31	26		SX .3..	188,30	**32501**	188,30	**32500**
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX3	25	25	3	23,8	126	41	42	36	33	5	SX .3..	188,30	**32601**	188,30	**32600**
E20 R/L 0033-2020X-K-DC-SX4	20	20	4	18,3	109	39	40	32	33	5	SX .4..	174,90	**42001**	174,90	**42000**
E25 R/L 0033-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,3	126	41	42	36	33	5	SX .4..	188,30	**42501**	188,30	**42500**
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX4	25	25	4	23,3	133	48	49	38	40	6	SX .4..	188,30	**42601**	188,30	**42600**
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX5	25	25	5	22,9	133	48	49	38	40	6	SX .5..	188,30	**52501**	188,30	**52500**
E25 R/L 0040-2525X-K-DC-SX6	25	25	6	22,4	133	48	49	38	40	6	SX .6..	188,30	**62501**	188,30	**62500**

Reservdelar

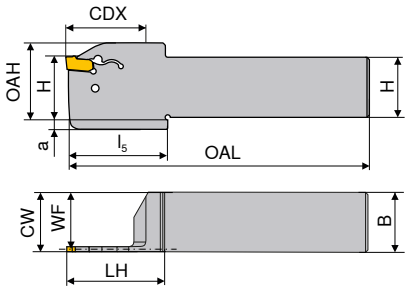
för stickskär	2A/28 Utkastare-SX Artikel-nr. 70 950 ... EUR		2A/28 Plugg för skärvätska Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
SX .2..	SX 2-3	26,59 **836**	G 1/8"	3,56 **294**
SX .3..	SX 2-3	26,59 **836**	G 1/8"	3,56 **294**
SX .4..	SX 4-6	27,13 **837**	G 1/8"	3,56 **294**
SX .5..	SX 4-6	27,13 **837**	G 1/8"	3,56 **294**
SX .6..	SX 4-6	27,13 **837**	G 1/8"	3,56 **294**

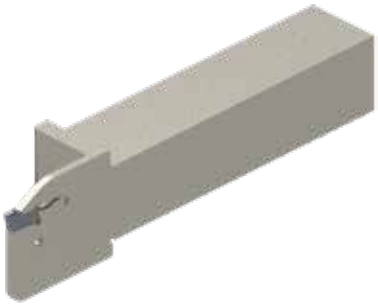


→ 8–12

Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

MonoClamp – Radial-Monohållare SX





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAL mm	LH mm	l_5 mm	OAH mm	CDX mm	a mm	för stickskär	vänster NEW 2C/71 Artikel-nr. 70 846 ... EUR		höger NEW 2C/71 Artikel-nr. 70 846 ... EUR	
E12 R/L 0022-1212K-K-SX2	12	12	2	11,2	125	27	28	22	22	5	SX .2..	98,78	**21201**	98,78	**21200**
E16 R/L 0026-1616K-K-SX2	16	16	2	15,2	125	33	33	26	26	4	SX .2..	100,80	**21601**	100,80	**21600**
E20 R/L 0026-2020K-K-SX2	20	20	2	19,2	125	33	33	31	26	5	SX .2..	118,30	**22001**	118,30	**22000**
E25 R/L 0033-2525M-K-SX2	25	25	2	24,2	150	42	42	36	33	5	SX .2..	125,50	**22501**	125,50	**22500**
E16 R/L 0026-1616K-K-SX3	16	16	3	14,8	125	33	33	26	26	4	SX .3..	100,80	**31601**	100,80	**31600**
E20 R/L 0026-2020K-K-SX3	20	20	3	18,8	125	31	33	31	26	5	SX .3..	118,30	**32001**	118,30	**32000**
E25 R/L 0026-2525M-K-SX3	25	25	3	23,8	150	33		31	26		SX .3..	125,50	**32501**	125,50	**32500**
E25 R/L 0033-2525M-K-SX3	25	25	3	23,8	150	42	42	36	33	5	SX .3..	125,50	**32601**	125,50	**32600**
E20 R/L 0033-2020K-K-SX4	20	20	4	18,3	125	40	40	32	33	5	SX .4..	118,30	**42001**	118,30	**42000**
E25 R/L 0033-2525M-K-SX4	25	25	4	23,3	150	42	42	36	33	5	SX .4..	125,50	**42501**	125,50	**42500**
E25 R/L 0040-2525M-K-SX4	25	25	4	23,3	150	49	49	38	40	6	SX .4..	125,50	**42601**	125,50	**42600**
E25 R/L 0040-2525M-K-SX5	25	25	5	22,9	150	49	49	38	40	6	SX .5..	125,50	**52501**	125,50	**52500**
E25 R/L 0040-2525M-K-SX6	25	25	6	22,4	150	49	49	38	40	6	SX .6..	125,50	**62501**	125,50	**62500**

2A/28



Utkastare-SX

Reservdelar för stickskär		Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
SX .2..	SX 2-3	26,59	**836**
SX .3..	SX 2-3	26,59	**836**
SX .4..	SX 4-6	27,13	**837**
SX .5..	SX 4-6	27,13	**837**
SX .6..	SX 4-6	27,13	**837**

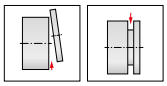


→ 8-12

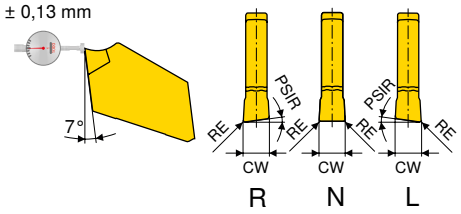
Monteringsnyckel SX beställs separat vid behov.

Stickskär FX

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



F	M	R



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



Beteckning	IH	CW $_{-0,1}$ mm	RE $_{+/-0,05}$ mm	PSIR	för hållare	1A/15 Artikel-nr. 70 331 ... EUR		1A/15 Artikel-nr. 70 331 ... EUR		1A/15 Artikel-nr. 70 331 ... EUR	
FX 2.2 L 5-F1	L	2,2	0,15	5°	-FX 2.2			13,76	847	13,76	647
FX 3.1 L 5-F1	L	3,1	0,20	5°	-FX 3.1			13,76	851	13,76	651
FX 3.1 L 8-F1	L	3,1	0,20	8°	-FX 3.1			13,76	855		
FX 2.2 N 0.15-F1	N	2,2	0,15		-FX 2.2	13,76	998	13,76	848	13,76	648
FX 3.1 N 0.40-F1	N	3,1	0,40		-FX 3.1	13,76	906	13,76	856	13,76	656
FX 3.1 N 0.20-F1	N	3,1	0,20		-FX 3.1	13,76	902	13,76	852	13,76	652
FX 4.1 N 0.20-F1	N	4,1	0,20		-FX 4.1			14,77	860	14,77	660
FX 4.1 N 0.50-F1	N	4,1	0,50		-FX 4.1			14,77	864		
FX 2.2 R 5-F1	R	2,2	0,15	5°	-FX 2.2			13,76	849	13,76	649
FX 3.1 R 8-F1	R	3,1	0,20	8°	-FX 3.1			13,76	857		
FX 3.1 R 5-F1	R	3,1	0,20	5°	-FX 3.1			13,76	853	13,76	653

Stål	●	●	●
Rostfritt	○	●	●
Gjutjärn	●		●
Icke-järn metaller			○
Värmebeständiga legeringar		○	●
Härdat stål	○		

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 109

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

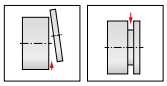
Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



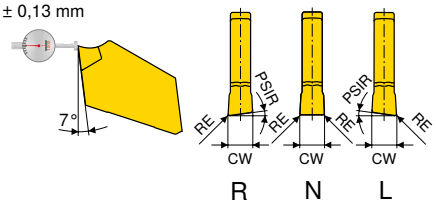
→ 27 → 29 → 28

Stickskär FX

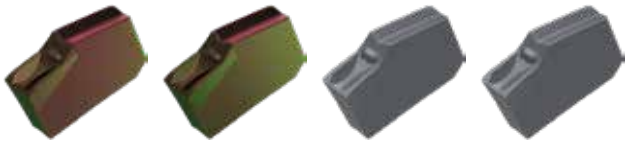
▲ smalt utförande



F	M	R



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



Beteckning	IH	CW -0,1 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	för hållare	1A/15 Artikel-nr. 70 330 ... EUR		1A/15 Artikel-nr. 70 330 ... EUR		1A/15 Artikel-nr. 70 330 ... EUR		1A/15 Artikel-nr. 70 330 ... EUR	
FX 2.2 L 4-M1	L	2,2	0,1	4°	-FX 2.2			13,76	550	13,76	800	13,76	600
FX 2.2 N 0.10-M1	N	2,2	0,1		-FX 2.2	13,76	902	13,76	552	13,76	802	13,76	602
FX 2.2 R 4-M1	R	2,2	0,1	4°	-FX 2.2			13,76	554	13,76	804	13,76	604
Stål						●		●		●		●	
Rostfritt						○		○		●		●	
Gjutjärn						●		●				●	
Icke-järn metaller												○	
Värmebeständiga legeringar												○	
Härdat stål						○							

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 109

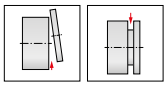
Obs: vid R-/L- utförande måste matningen reduceras med 20–50 %!

11

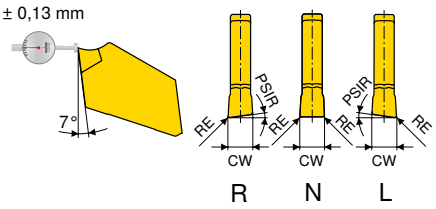
Invändig bearbetning		*Utvändig bearbetning*						
								
		→ 27	→ 29	→ 28				

Stickskär FX

▲ brett utförande



F	M	R



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



Beteckning	IH	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PSIR	för hållare	1A/15 Artikel-nr. 70 332 ... EUR		1A/15 Artikel-nr. 70 332 ... EUR		1A/15 Artikel-nr. 70 332 ... EUR		1A/15 Artikel-nr. 70 332 ... EUR	
FX 3.1 L 6-M1	L	3,1	0,15	6°	-FX 3.1	13,76	900	13,76	550	13,76	800	13,76	600
FX 4.1 L 6-M1	L	4,1	0,20	6°	-FX 4.1			14,77	556	14,77	806	14,77	606
FX 3.1 N 0.15-M1	N	3,1	0,15		-FX 3.1	13,76	902	13,76	552	13,76	802	13,76	602
FX 4.1 N 0.20-M1	N	4,1	0,20		-FX 4.1	14,77	908	14,77	558	14,77	808	14,77	608
FX 5.1 N 0.25-M1	N	5,1	0,25		-FX 5.1	15,78	914	15,78	564	15,78	814	15,78	614
FX 6.5 N 0.30-M1	N	6,5	0,30		-FX 6.5	16,23	920	16,23	570			16,23	620
FX 8.2 N 0.40-M1	N	8,2	0,40		Klinga XLCEN 4608	18,46	924	18,46	574			18,46	624
FX 9.7 N 0.40-M1	N	9,7	0,40		Klinga XLCEN 4609	26,74	926	26,74	576			26,74	626
FX 3.1 R 6-M1	R	3,1	0,15	6°	-FX 3.1	13,76	904	13,76	554	13,76	804	13,76	604
FX 4.1 R 6-M1	R	4,1	0,20	6°	-FX 4.1			14,77	560	14,77	810	14,77	610
FX 5.1 R 6-M1	R	5,1	0,25	6°	-FX 5.1					15,78	816		

Stål	●	●	●	●
Rostfritt	○	○	●	●
Gjutjärn	●	●		●
Icke-järn metaller				○
Värmebeständiga legeringar			○	●
Härdat stål	○			

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 109

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

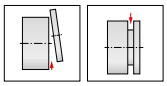
Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



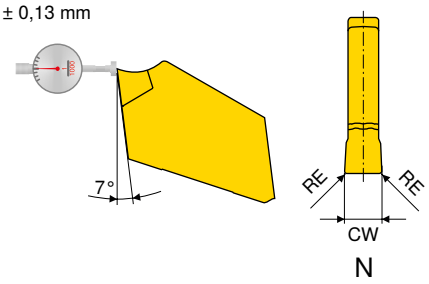
→ 27 → 29 → 28

Stickskär FX

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



F	M	R
		



-27P
H216T

-ALP
CWK26





Beteckning	IH	CW $_{-0,1}$ mm	RE $_{+/-0,05}$ mm	för hållare	1A/90 Artikel-nr. 70 334 ... EUR	
FX 2.2 N 0.10	N	2,2	0,10	-FX 2.2	12,86	**650**
FX 3.1 N 0.15	N	3,1	0,15	-FX 3.1	12,86	**652**
FX 4.1 N 0.15	N	4,1	0,15	-FX 4.1	13,76	**654**

Stål	
Rostfritt	
Gjutjärn	●
Icke-järn metaller	●
Värmebeständiga legeringar	
Härdat stål	

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 109

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



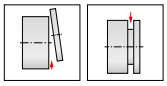


→ 27 → 29 → 28

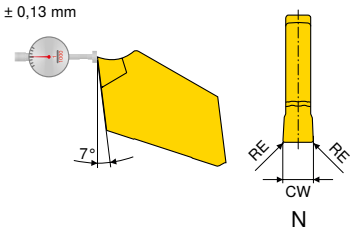
11

Stickskär FX

▲ Stickskär med utmärkt spånbildning över ett brett matningsområde
▲ Mycket stabil skäregg



F	M	R
		



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

Beteckning	IH	$CW_{-0,1}$ mm	$RE_{+/-0,05}$ mm	för hållare	1A/15 Artikel-nr. 70 335 ... EUR		1A/15 Artikel-nr. 70 335 ... EUR		1A/15 Artikel-nr. 70 335 ... EUR	
FX 3.1 N 0.40-R2	N	3,1	0,4	-FX 3.1	13,76	**902**	13,76	**852**	13,76	**652**
FX 4.1 N 0.50-R2	N	4,1	0,5	-FX 4.1	14,77	**908**	14,77	**858**	14,77	**658**

Stål	●	●	●
Rostfritt	○	●	●
Gjutjärn	●		●
Icke-järn metaller			○
Värmebeständiga legeringar		○	●
Härdat stål	○		

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 109

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*

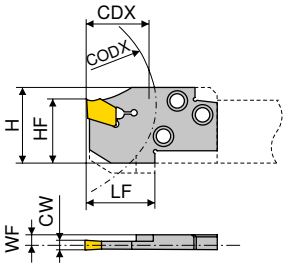




→ 27 → 29 → 28

ModularClamp MSS – Radialstickmodul FX kort/lång

▲ för in- och avstickning





Avbildningen visar högerutförande

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

11

2A/28



Utkastare

Reservdelar för stickskär	Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
FX 2.2 ..	4,35	**375**
FX 3.1 ..	4,35	**376**
FX 4.1 ..	4,35	**376**
FX 5.1 ..	4,35	**376**
FX 6.5 ..	4,35	**376**



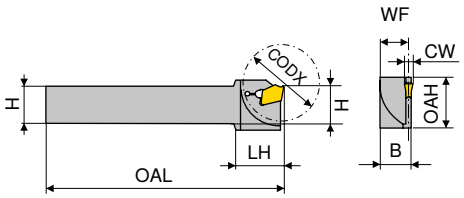


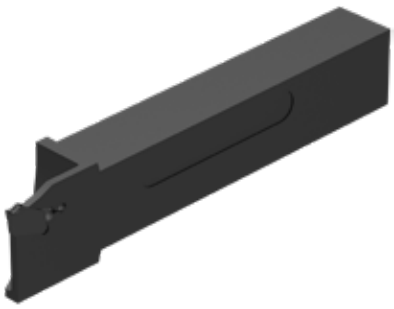


→ 22–26 → 93–95 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radiell Monohållare FX

Leveransinnehåll:
hållare inkl. utkastare





Avbildningen visar högerutförande

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

2A/28



Utkastare

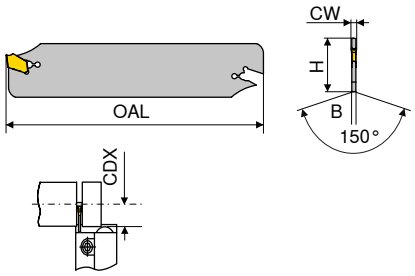
Reservdelar för stickskär	Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
FX 2.2 ..	4,35	**375**
FX 3.1 ..	4,35	**376**
FX 4.1 ..	4,35	**376**

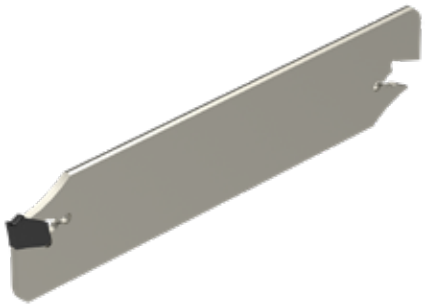


→ 22–26

MonoClamp – Radiell Klinga FX

Leveransinnehåll:
hållare inkl. utkastare





2A/25

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

2A/28



Utkastare

Reservdelar	Artikel-nr. 70 950 ...	
för stickskär	EUR	
FX 2.2 ..	4,35	**375**
FX 3.1 ..	4,35	**376**
FX 4.1 ..	4,35	**376**
FX 5.1 ..	4,35	**376**
FX 6.5 ..	4,35	**376**
FX 8.2 ..	5,44	**377**
FX 9.7 ..	5,44	**377**

11

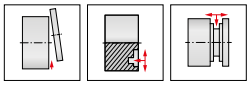




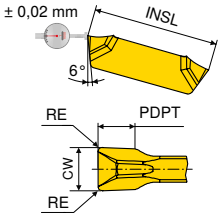
→ 22–26 → 98+99

Stickskär GX 09/16

- periferislipat skär
- även lämpat för avstickning av hålkroppar och tunnväggiga arbetsstycken



F	M	R



-F2 CTP1340

-F2 CCN1340

DRAGONSKIN



Beteckning	INSL	CW +/-0,02	RE +/-0,05	PDPT	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 360 ...
	mm	mm	mm	mm		EUR	
GX 09-1 E2.00 N 0.20	9	2,0	0,2	1,5	GX 09-1	25,90	**600**
GX 09-1 E2.50 N 0.20	9	2,5	0,2	1,5	GX 09-1	25,90	**602**
GX 09-2 E3.00 N 0.30	9	3,0	0,3	2,0	GX 09-2	25,90	**604**
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2,0	0,2	2,5	GX 16-1	26,34	**650**
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3,0	0,3	3,0	GX 16-2	26,34	**652**
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4,0	0,4	3,5	GX 16-3	28,84	**654**
GX 16-3 E5.00 N 0.40	16	5,0	0,4	3,5	GX 16-3	28,84	**656**

Stål	●
Rostfritt	●
Gjutjärn	●
Icke-järn metaller	○
Värmebeständiga legeringar	●
Härdat stål	

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 103

Invändig bearbetning



→ 40+41



→ 44+45

Utvändig bearbetning



→ 38+39



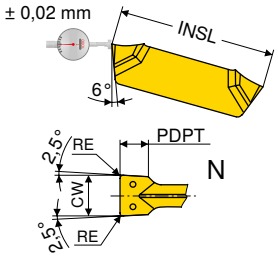
→ 42+43

Stickskär GX 09/16 – Standard

▲ även lämpat för avstickning av tunnväggiga arbetsstycken



F	M	R
		



CTCP325	CTCP335	CTP1340
HCR1325	HCR1335	CCN1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		

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

Stål	●	●	●
Rostfritt	○	○	●
Gjutjärn	●	●	●
Icke-järn metaller			○
Värmebeständiga legeringar			●
Härdat stål	○		

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 103

11

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*

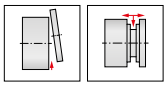




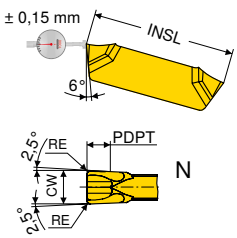

→ 40+41 → 44+45 → 38+39 → 42+43

Stickskär GX 09/16

▲ mycket bra spånkontroll



F	M	R



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



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

Stål	●	●	●
Rostfritt	○	●	●
Gjutjärn	●		●
Icke-järn metaller			○
Värmebeständiga legeringar		○	●
Härdat stål	○		

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 103

Invändig bearbetning



→ 40+41



→ 44+45

Utvändig bearbetning



→ 38+39



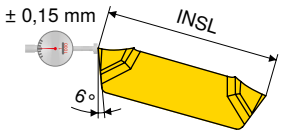
→ 42+43

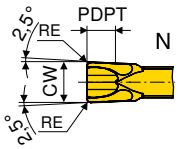
Stickskär GX 16

▲ mycket bra spånkontroll



F	M	R
		





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

Beteckning	INSL	CW +/-0,05	RE +/-0,05	PDPT	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 362 ...		1C/72 Artikel-nr. 70 362 ...		1C/72 Artikel-nr. 70 362 ...	
	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR	
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,0	GX 16-1			17,14	**800**	17,14	**600**
GX 16-2 E3.00 N 0.20	16	3	0,2	2,5	GX 16-2	17,14	**902**	17,14	**802**	17,14	**602**
GX 16-3 E4.00 N 0.30	16	4	0,3	3,0	GX 16-3	19,08	**904**			19,08	**604**

Stål	●	●	●
Rostfritt	○	●	●
Gjutjärn	●		●
Icke-järn metaller			○
Värmebeständiga legeringar		○	●
Härdat stål	○		

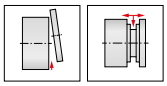
→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 104

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*

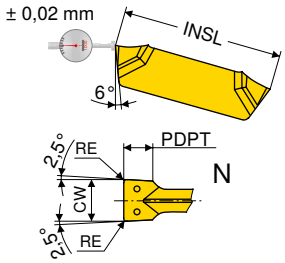
			
→ 40+41	→ 45	→ 38+39	→ 43

Stickskär GX 16

▲ Stickskär med mycket positiv skärgeometri och skarp skärkant
▲ periferislipad



F	M	R



-27P
H216T

-ALP
CWK26



1C/72

Beteckning	INSL	CW +/-0,02	RE +/-0,05	PDPT	för hållare	Artikel-nr. 70 350 ...	
	mm	mm	mm	mm		EUR	
GX 16-1 E2.00 N 0.20	16	2	0,2	2,5	GX 16-1	19,99	**650**
GX 16-2 E3.00 N 0.30	16	3	0,3	3,0	GX 16-2	19,99	**658**
GX 16-3 E4.00 N 0.40	16	4	0,4	3,5	GX 16-3	21,80	**670**
GX 16-4 E6.00 N 0.50	16	6	0,5	4,0	GX 16-4	22,93	**678**

Stål	
Rostfritt	
Gjutjärn	●
Icke-järn metaller	●
Värmebeständiga legeringar	
Härdat stål	

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 103

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



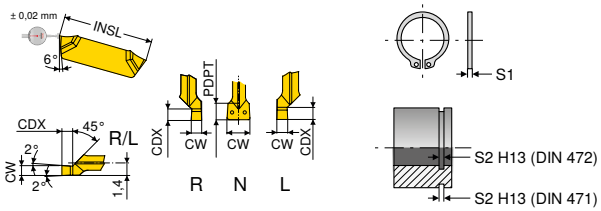



→ 40+41 → 45 → 38+39 → 43

Säkringsspår-stickskär GX 09/16 – Standard



F	M	R
		





Beteckning	IH	INSL	s_1	s_2	CW $_{+/-0,02}$	RE $_{+/-0,05}$	CDX	PDPT	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 352 ...		1C/72 Artikel-nr. 70 352 ...	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
GX 09-1 S0.60 L	L	9	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 02-GX 09-1			25,90	679
GX 09-1 S0.80 L	L	9	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 02-GX 09-1			25,90	681
GX 09-1 S0.90 L	L	9	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 02-GX 09-1			25,90	683
GX 09-1 S1.00 L	L	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1			25,90	684
GX 09-1 S1.20 L	L	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1			25,90	686
GX 09-1 S1.40 L	L	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1			25,90	688
GX 09-1 S1.70 L	L	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1			25,90	690
GX 16-2 S0.60 L	L	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2			26,34	607
GX 16-2 S0.80 L	L	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2			26,34	609
GX 16-2 S0.90 L	L	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2			26,34	611
GX 16-2 S1.00 L	L	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2			26,34	612
GX 16-2 S1.20 L	L	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2			26,34	614
GX 16-2 S1.40 L	L	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2			26,34	616
GX 16-2 S1.70 L	L	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2			26,34	618
GX 16-2 S1.95 L	L	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2			26,34	620
GX 16-2 S2.25 L	L	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2			26,34	622
GX 09-1 S1.95 N	N	9	1,75	1,85	1,95	0,1		2,0	GX 09-1	25,90	692		
GX 09-1 S2.25 N	N	9	2,00	2,15	2,25	0,1		2,0	GX 09-1	25,90	694		
GX 09-2 S2.75 N	N	9	2,50	2,65	2,75	0,1		2,0	GX 09-2	25,90	696		
GX 09-2 S3.25 N	N	9	3,00	3,15	3,25	0,1		2,0	GX 09-2	25,90	698		
GX 16-2 S2.75 N	N	16	2,50	2,65	2,75	0,1		3,0	GX 16-2	26,34	624		
GX 16-2 S3.25 N	N	16	3,00	3,15	3,25	0,1		3,0	GX 16-2	26,34	626		
GX 16-3 S4.25 N	N	16	4,00	4,15	4,25	0,2		3,5	GX 16-3	28,84	628		
GX 16-4 S5.25 N	N	16	5,00	5,15	5,25	0,2		4,0	GX 16-4	30,44	630		
GX 09-1 S0.60 R	R	9	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 02-GX 09-1			25,90	670
GX 09-1 S0.80 R	R	9	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 02-GX 09-1			25,90	672
GX 09-1 S0.90 R	R	9	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 02-GX 09-1			25,90	674
GX 09-1 S1.00 R	R	9	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 02-GX 09-1			25,90	676
GX 09-1 S1.20 R	R	9	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 02-GX 09-1			25,90	678
GX 09-1 S1.40 R	R	9	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 02-GX 09-1			25,90	680
GX 09-1 S1.70 R	R	9	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 02-GX 09-1			25,90	682
GX 16-2 S0.60 R	R	16	0,40	0,50	0,60		0,75		R/L 03-GX 16-2			26,34	695
GX 16-2 S0.80 R	R	16	0,60	0,70	0,80		0,94		R/L 03-GX 16-2			26,34	697
GX 16-2 S0.90 R	R	16	0,70	0,80	0,90		1,04		R/L 03-GX 16-2			26,34	699
GX 16-2 S1.00 R	R	16	0,80	0,90	1,00		1,14		R/L 03-GX 16-2			26,34	600
GX 16-2 S1.20 R	R	16	1,00	1,10	1,20		1,34		R/L 03-GX 16-2			26,34	602
GX 16-2 S1.40 R	R	16	1,20	1,30	1,40		1,53		R/L 03-GX 16-2			26,34	604
GX 16-2 S1.70 R	R	16	1,50	1,60	1,70		1,82		R/L 03-GX 16-2			26,34	606
GX 16-2 S1.95 R	R	16	1,75	1,85	1,95		2,07		R/L 03-GX 16-2			26,34	608
GX 16-2 S2.25 R	R	16	2,00	2,15	2,25		2,36		R/L 03-GX 16-2			26,34	610

Stål	●	●
Rostfritt	●	●
Gjutjärn	●	●
Icke-järn metaller	○	○
Värmebeständiga legeringar	●	●
Härdat stål		

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 104

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

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*

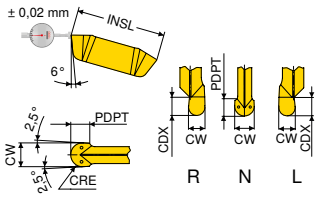


→ 40+41 → 44+45 → 38+39 → 42+43

Radiestickskär GX 09/16



F	M	R
		



CTCP325	CTCP325	CTP1340
HCR1325	HCR1325	CCN1340
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	DRAGONSKIN
		

Beteckning	IH	INSL	CW +/-0,02	CRE	PDPT	CDX	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 354 ...		1C/72 Artikel-nr. 70 354 ...		1C/72 Artikel-nr. 70 354 ...	
		mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR	
GX 09-1 R0.80 L	L	9	1,6	0,8		1,78	R/L 02-GX 09-1	31,23	**988**				
GX 16-2 R0.80 L	L	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	32,02	**912**				
GX 16-2 R1.00 L	L	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	32,02	**916**				
GX 16-2 R1.20 L	L	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	32,02	**920**				
GX 09-1 R1.00 N	N	9	2,0	1,0	1,0		GX 09-1			31,23	**992**		
GX 09-1 R1.20 N	N	9	2,4	1,2	1,2		GX 09-1			31,23	**996**		
GX 16-2 R1.50 N	N	16	3,0	1,5	1,5		GX 16-2			32,02	**924**	32,02	**624**
GX 16-3 R2.00 N	N	16	4,0	2,0	2,0		GX 16-3			34,76	**928**	34,76	**628**
GX 16-3 R2.50 N	N	16	5,0	2,5	2,5		GX 16-3			34,76	**932**	34,76	**632**
GX 16-4 R3.00 N	N	16	6,0	3,0	3,0		GX 16-4			36,35	**936**	36,35	**636**
GX 09-1 R0.80 R	R	9	1,6	0,8		1,78	R/L 02-GX 09-1	31,23	**984**				
GX 16-2 R0.80 R	R	16	1,6	0,8		1,78	R/L 03-GX 16-2	32,02	**900**				
GX 16-2 R1.00 R	R	16	2,0	1,0		2,18	R/L 03-GX 16-2	32,02	**904**				
GX 16-2 R1.20 R	R	16	2,4	1,2		2,58	R/L 03-GX 16-2	32,02	**908**				

Stål	●	●	●
Rostfritt	○	○	●
Gjutjärn	●	●	●
Icke-järn metaller			○
Värmebeständiga legeringar			●
Härdat stål	○	○	

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 104

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

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*





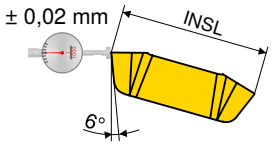

→ 40+41 → 44+45 → 38+39 → 42+43

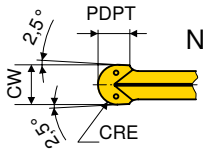
Radiestickskär GX 16

▲ Stickskär med mycket positiv skärgeometri och skarp skärkant
▲ periferislipad



F	M	R
		





-27P
H216T

-ALP
CWK26



1C/72

Beteckning	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	för hållare	Artikel-nr. 70 354 ... EUR	
GX 16-2 R1.50 N	16	3	1,5	1,5	GX 16-2	24,07	**674**
GX 16-3 R2.00 N	16	4	2,0	2,0	GX 16-3	26,01	**678**
GX 16-3 R2.50 N	16	5	2,5	2,5	GX 16-3	26,01	**682**

Stål	
Rostfritt	
Gjutjärn	●
Icke-järn metaller	●
Värmebeständiga legeringar	
Härdat stål	

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 104

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



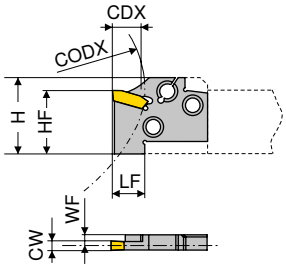



→ 40+41 → 45 → 38+39 → 43

11

ModularClamp MSS – Radialstickmodul GX 09/16

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



Avbildningen visar högerutförande



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

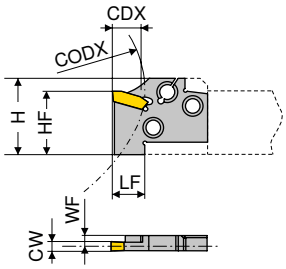




→ 30–37 → 93–95 → **Kapitel 16**

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



Avbildningen visar högerutförande



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

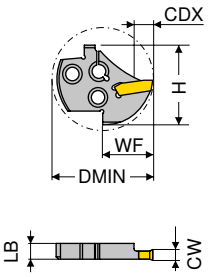




→ 30–37 → 93–95 → **Kapitel 16**

ModularClamp MSS – Radiell Stickmodul GX 09/16 invändig bearbetning

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



Avbildningen visar högerutförande



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

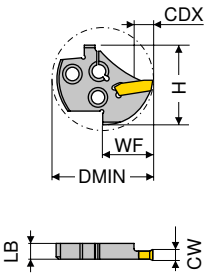
I högermodul → använd vänsterskär
I vänstermodul → använd högerskär




→ 30–37 → 96

ModularClamp MSS – Radiell stickmodul GX 09/16 invändig bearbetning

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



Avbildningen visar högerutförande



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

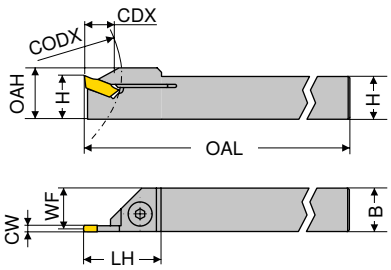




→ 30–37 → 96

11

MonoClamp – Radiell Monohållare GX 09

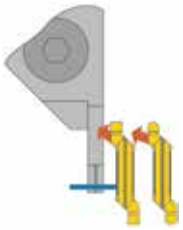




Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H	B	CW	WF	OAH	OAL	LH	CODX	CDX	för stickskär	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 863 ... EUR		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 862 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
E10 R/L 00-1010M-GX09	10	10	2,00 - 3,50	9,35	12	150	18	30	7	GX 09 ..	123,50	**010**	123,50	**010**

Vid användning av R- resp. L-skär måste verktygets framsida bearbetas så att skäret friställs.

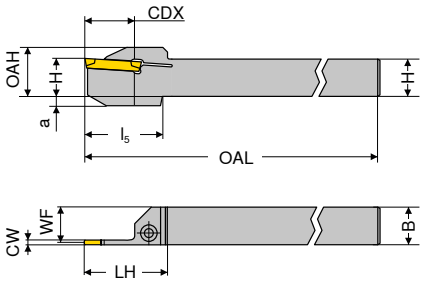


Reservdelar för stickskär		Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR		2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
GX 09 ..	T15	9,28	**113**	M4x11	10,34	**442**



→ 30–36

MonoClamp – Radiell Monohållare GX 16

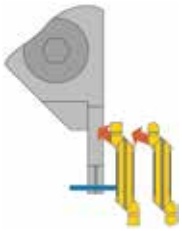




Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	l_5 mm	a mm	CDX mm	för stickskär	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 889 ... EUR		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 888 ... EUR	
E12 R/L 0012-1212K-GX16-1	12	12	2,00 - 2,75	11,35	17	125	26	24	4	12	GX 16-1	91,12	**212**	91,12	**212**
E12 R/L 0012-1212K-GX16-2	12	12	2,76 - 3,75	11,00	17	125	26	24	4	12	GX 16-2	91,12	**312**	91,12	**312**
E16 R/L 0012-1616K-GX16-1	16	16	2,00 - 2,75	15,35	21	125	26	24	4	12	GX 16-1	97,30	**216**	97,30	**216**
E16 R/L 0012-1616K-GX16-2	16	16	2,76 - 3,75	15,00	21	125	26	24	4	12	GX 16-2	97,30	**316**	97,30	**316**
E16 R/L 0012-1616K-GX16-3	16	16	3,76 - 5,00	14,53	21	125	26	24	4	12	GX 16-3	97,30	**416**	97,30	**416**
E20 R/L 0012-2020K-GX16-1	20	20	2,00 - 2,75	19,35	25	125	26			12	GX 16-1	112,00	**220**	112,00	**220**
E20 R/L 0012-2020K-GX16-2	20	20	2,76 - 3,75	19,00	25	125	26			12	GX 16-2	112,00	**320**	112,00	**320**
E20 R/L 0012-2020K-GX16-3	20	20	3,76 - 5,00	18,53	25	125	26			12	GX 16-3	112,00	**420**	112,00	**420**
E25 R/L 0012-2525M-GX16-2	25	25	2,76 - 3,75	24,00	30	150	26			12	GX 16-2	119,10	**325**	119,10	**325**
E25 R/L 0012-2525M-GX16-3	25	25	3,76 - 5,00	23,53	30	150	26			12	GX 16-3	119,10	**425**	119,10	**425**

Vid användning av R- resp. L-skär måste verktygets framsida bearbetas så att skäret friställs.



11



D-nyckel



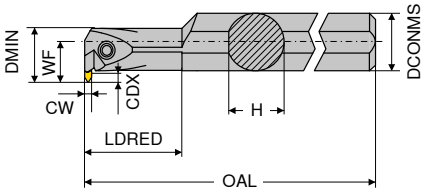
Låsskruv

Reservdelar för stickskär		Y7 Artikel-nr. 80 950 ... EUR			2A/28 Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
GX 16-1	T15	9,28	**113**	M3,5x14	4,09	**160**
GX 16-2	T15	9,28	**113**	M3,5x14	4,09	**160**
GX 16-3	T15	9,28	**113**	M3,5x14	4,09	**160**



→ 30–37

MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 09



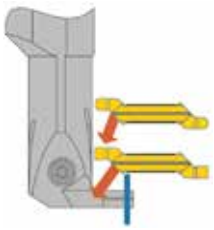


Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H	DCONMS	DMIN	CW	CDX	WF	OAL	LDRED	för stickskär	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 859 ... EUR		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 858 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
I12 R/L 90-2,5D-GX09	15,25	16	16	2,00 - 3,75	3	11	150	30	GX 09 ..	151,40	**012**	151,40	**012**

I högerbom → använd vänsterskär
I vänsterbom → använd högerskär

Vid användning av R- resp. L-skär måste verktygets framsida bearbetas så att skäret friställs.




D-nyckel

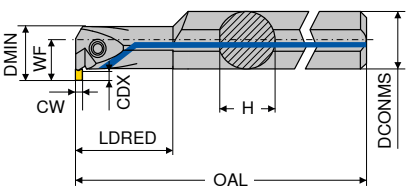

Låsskruv

Reservdelar för stickskär	Y7 Artikel-nr. 80 950 ...		2A/28 Artikel-nr. 70 950 ...	
	EUR		EUR	
GX 09 ..	T15	9,28 **113**	M3,5x12,5	8,97 **441**



→ 30–36

MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 16



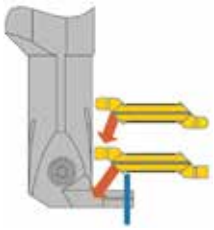


Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H	DCONMS	DMIN	CW	CDX	WF	OAL	LDRED	för stickskär	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 893 ... EUR		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 892 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
I16 R/L 90-2.0D-GX16-1	15,25	16	20,5	2,00 - 2,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-1	133,30	**516**	133,30	**516**
I16 R/L 90-2.0D-GX16-2	15,25	16	20,5	2,76 - 3,75	5,0	13,5	150	32	GX 16-2	133,30	**616**	133,30	**616**
I20 R/L 90-2.0D-GX16-2	19,00	20	25,0	2,76 - 3,75	5,5	15,5	180	40	GX 16-2	144,00	**620**	144,00	**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	167,40	**625**	167,40	**625**
I25 R/L 90-2.0D-GX16-3	24,00	25	32,0	3,76 - 5,00	10,0	22,5	200	50	GX 16-3	167,40	**725**	167,40	**725**
I32 R/L 90-2.0D-GX16-2	31,00	32	42,0	2,76 - 3,75	11,0	27,5	250	64	GX 16-2	194,60	**632**	194,60	**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	194,60	**732**	194,60	**732**

I högerbom → använd vänsterskär
I vänsterbom → använd högerskär

Vid användning av R- resp. L-skär måste verktygets framsida bearbetas så att skäret friställs.



11

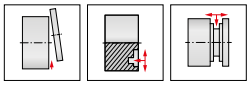
Reservdelar för stickskär		Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR		2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
GX 16-1	T15	9,28	**113**	M4x14	8,58	**403**
GX 16-2	T15	9,28	**113**	M4x14	8,58	**403**
GX 16-3	T15	9,28	**113**	M4x14	8,58	**403**



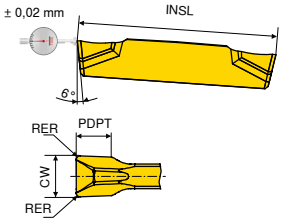
→ 30–37

Stickskär GX 24

▲ periferislipat skär
▲ även lämpat för avstickning av hålkroppar och tunnväggiga arbetsstycken



F	M	R



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



Beteckning	INSL	CW +/-0,02	RE +/-0,05	PDPT	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 350 ...		1C/72 Artikel-nr. 70 350 ...		1C/72 Artikel-nr. 70 350 ...	
	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3,0	0,3	2,5	GX 24-2	27,14	**962**	27,14	**862**	27,14	**662**
GX 24-2 E3.50 N 0.30	24	3,5	0,3	2,5	GX 24-2			27,14	**864**		
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4,0	0,4	3,0	GX 24-3	29,29	**966**	29,29	**866**	29,29	**666**
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5,0	0,4	3,5	GX 24-3	32,14	**970**	32,14	**870**	32,14	**671**
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6,0	0,5	4,0	GX 24-4			35,32	**872**	35,32	**672**

Stål	●	●	●
Rostfritt	○	●	●
Gjutjärn	●		●
Icke-järn metaller			○
Värmebeständiga legeringar		○	●
Härdat stål	○		

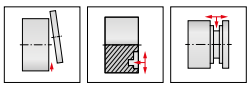
→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 103

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*

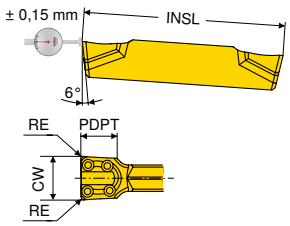


→ 54 → 59 → 53–56 → 57 → 58 → 60

Stickskär GX 24 -E



F	M	R
		





Beteckning	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 350 ... EUR		1C/72 Artikel-nr. 70 350 ... EUR		1C/72 Artikel-nr. 70 350 ... EUR		1C/72 Artikel-nr. 70 350 ... EUR	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	2,5	GX 24-2	18,27	**932**	18,27	**532**	18,01	**832**	18,27	**632**
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,0	GX 24-3	19,99	**936**	19,99	**536**	19,99	**836**	19,99	**636**
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,0	GX 24-3	21,80	**940**	21,80	**540**	21,80	**840**	21,80	**640**
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	3,5	GX 24-4	23,96	**944**	23,96	**544**	23,96	**844**	23,96	**644**

Stål	●	●	●	●
Rostfritt	○	○	●	●
Gjutjärn	●	●		●
Icke-järn metaller				○
Värmebeständiga legeringar			○	●
Härdat stål	○			

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 103

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



→ 54 → 59 → 53–56 → 57 → 58 → 60

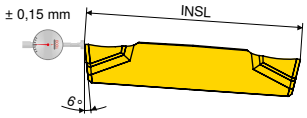
11

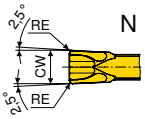
Stickskär GX 24

▲ mycket bra spånkontroll



F	M	R
		





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

Beteckning	INSL	CW +/-0,05	RE +/-0,05	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 363 ...	EUR	1C/72 Artikel-nr. 70 363 ...	EUR	1C/72 Artikel-nr. 70 363 ...	EUR
	mm	mm	mm							
GX 24-1 E2.00 N 0.20	24	2	0,2	GX 24-1	18,27	**900**	18,27	**800**	18,27	**600**
GX 24-2 E3.00 N 0.20	24	3	0,2	GX 24-2	18,27	**902**	18,27	**802**	18,27	**602**
GX 24-3 E4.00 N 0.30	24	4	0,3	GX 24-3	19,99	**904**	19,99	**804**	19,99	**604**

Stål	●	●	●
Rostfritt	○	●	●
Gjutjärn	●		●
Icke-järn metaller			○
Värmebeständiga legeringar		○	●
Härdat stål	○		

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 104

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



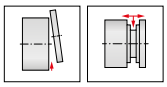




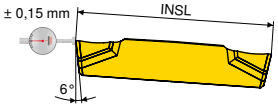

→ 54 → 59 → 53–56 → 57 → 58 → 60

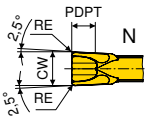
Stickskär GX 24

▲ mycket bra spånkontroll



F	M	R
		





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

Beteckning	INSL mm	CW +/-0,05 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 364 ... EUR		1C/72 Artikel-nr. 70 364 ... EUR		1C/72 Artikel-nr. 70 364 ... EUR	
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	3,5	GX 24-2	18,27	**900**	18,27	**800**	18,27	**600**
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	4,0	GX 24-3	19,99	**902**	19,99	**802**	19,99	**602**
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	4,0	GX 24-3	21,80	**904**	21,80	**804**	21,80	**604**
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	4,0	GX 24-4	23,96	**906**	23,96	**806**	23,96	**606**

Stål	●	●	●
Rostfritt	○	●	●
Gjutjärn	●		●
Icke-järn metaller			○
Värmebeständiga legeringar		○	●
Härdat stål	○		

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 103

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*


→ 54


→ 59


→ 53–56

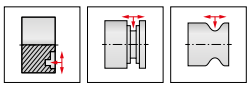

→ 57


→ 58

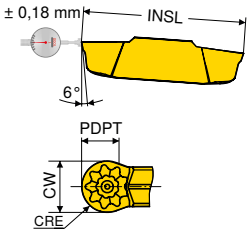

→ 60

11

Radiestickskär GX 24



F	M	R



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




Beteckning	INSL mm	CW +/-0,05 mm	CRE mm	PDPT mm	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 354 ... EUR		1C/72 Artikel-nr. 70 354 ... EUR	
GX 24-2 R1.50 N	24,4	3	1,5	1,5	GX 24-2	24,30	**952**	24,30	**552**
GX 24-3 R2.00 N	24,4	4	2,0	2,5	GX 24-3	26,01	**954**	26,01	**554**
GX 24-3 R2.50 N	24,4	5	2,5	3,0	GX 24-3	27,14	**956**	27,14	**556**
GX 24-4 R3.00 N	24,4	6	3,0	4,0	GX 24-4	29,18	**958**	29,18	**558**

Stål	●	●
Rostfritt	○	○
Gjutjärn	●	●
Icke-järn metaller		
Värmebeständiga legeringar		
Härdat stål	○	

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 104

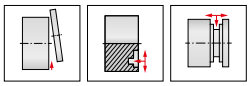
Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



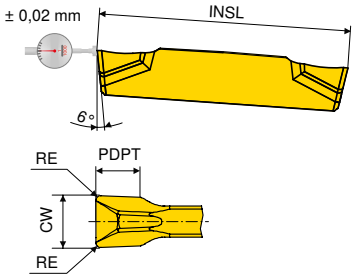
→ 54 → 59 → 53–56 → 57 → 58 → 60

Stickskär GX 24

▲ Stickskär med mycket positiv skärgeometri och skarp skärkant
▲ periferislipad



F	M	R
		



-27P
H216T

-ALP
CWK26





1C/72

Beteckning	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	PDPT mm	för hållare	Artikel-nr. 70 350 ...	EUR
GX 24-2 E3.00 N 0.30	24	3	0,3	2,5	GX 24-2	21,80	**682**
GX 24-3 E4.00 N 0.40	24	4	0,4	3,0	GX 24-3	23,96	**684**
GX 24-3 E5.00 N 0.40	24	5	0,4	3,5	GX 24-3	24,98	**686**
GX 24-4 E6.00 N 0.50	24	6	0,5	4,0	GX 24-4	25,90	**688**

Stål	
Rostfritt	
Gjutjärn	●
Icke-järn metaller	●
Värmebeständiga legeringar	
Härdat stål	

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 103

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*





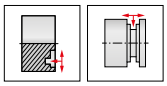



→ 54 | → 59 | → 53–56 | → 57 | → 58 | → 60

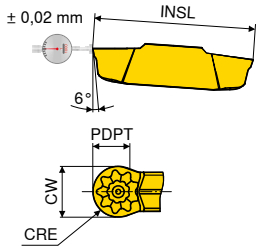
11

Radiestickskär GX 24

▲ Stickskär med mycket positiv skärgeometri och skarp skärkant
▲ periferislipad



F	M	R



-27PF
H216T

-ALP-F
CWK26



1C/72

Beteckning	INSL mm	CW +/-0,02 mm	CRE mm	PDPT mm	för hållare	Artikel-nr. 70 353 ... EUR	
GX 24-4 R3.00 N	25,4	6	3	4	GX 24-4	32,58	**500**
GX 24-5 R4.00 N	25,4	8	4	5	GX 24-5	34,40	**506**

Stål	
Rostfritt	
Gjutjärn	●
Icke-järn metaller	●
Värmebeständiga legeringar	
Härdat stål	

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 104

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



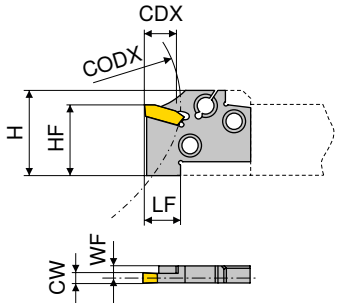





→ 54 → 59 → 53–56 → 57 → 58 → 60

ModularClamp MSS – Radialstickmodul GX 24

- ▲ för djup radiell in- och avstickning
- ▲ för svarvning





Avbildningen visar högerutförande

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



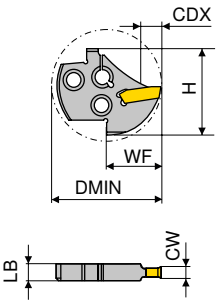


→ 46–52 → 93–95 → **Kapitel 16**

11

ModularClamp MSS – Radiell Stickmodul GX 24 invändig bearbetning

▲ för instickning och svarvning





neutral

2C/71

Beteckning	CW	LB	WF	H	CDX	DMIN	för stickskär	Artikel-nr. 70 880 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
I40 N 19-GX 24-2	2,76 - 3,75	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-2 ..N	100,00	**340**
I40 N 19-GX 24-3	3,76 - 5,00	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-3 ..N	100,00	**440**
I40 N 19-GX 24-4	5,01 - 6,50	6,2	33,5	40,7	19	60	GX 24-4 ..N	100,00	**540**

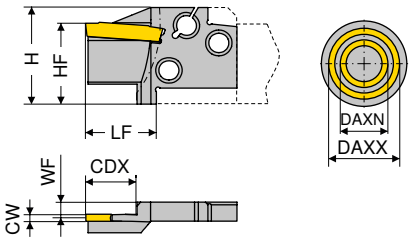




→ 46–52 → 96

ModularClamp MSS – Axialstickmodul GX 24 kort

▲ för axiell instickning
▲ för plansvarvning





Avbildningen visar högerutförande

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

11

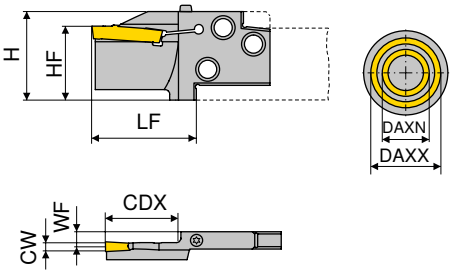




→ 46–52 → 93–95 → **Kapitel 16**

ModularClamp MSS – Axialstickmodul GX 24 lång

▲ för axiell instickning
▲ för plansvarvning





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	DAXN	DAXX	CW	WF	LF	HF	H	CDX	för stickskär	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 895 ... EUR		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 894 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	50	70	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	114,80	**200**	114,80	**200**
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	70	100	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	114,80	**202**	114,80	**202**
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	100	150	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	114,80	**204**	114,80	**204**
E25 R/L 21-GX 24-3 AS	150	300	4/5	4,53	35	25	30	21	GX 24-3	114,80	**206**	114,80	**206**
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	50	70	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	114,80	**210**	114,80	**210**
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	70	100	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	114,80	**212**	114,80	**212**
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	100	150	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	114,80	**214**	114,80	**214**
E25 R/L 25-GX 24-4 AS	150	300	6	3,90	35	25	30	25	GX 24-4	114,80	**216**	114,80	**216**

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

Reservdelar

för stickskär		Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR		2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
GX 24-3	T15	9,28	**113**	M3,5x14	4,09	**160**
GX 24-4	T15	9,28	**113**	M3,5x14	4,09	**160**

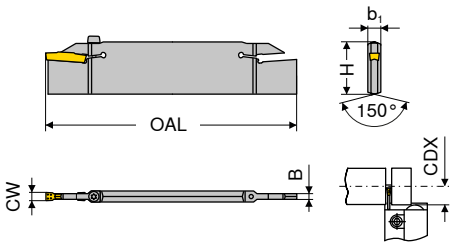


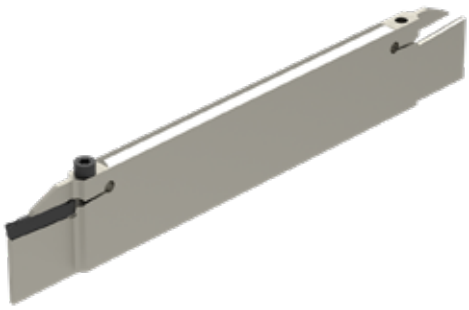


→ 46–52 → 93–95 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Radiell Klinga GX 24

Leveransinnehåll:
Klinga inkl. skärskruv och nyckel





Beteckning	CW mm	H mm	B mm	b_1 mm	OAL mm	CDX mm	för stickskär	2A/25 Artikel-nr. 70 834 ... EUR	
XLCF N 3203-GX24-1S	2	32	1,05	6,2	180	21	GX 24-1	83,78	**102**
XLCF N 3203-GX24-2S	3	32	2,10	6,2	180	21	GX 24-2	85,04	**103**
XLCF N 3204-GX24-3S	4/5	32	3,05	6,2	180	21	GX 24-3	90,70	**104**
XLCF N 3206-GX24-4S	6	32	4,20	6,2	180	21	GX 24-4	107,20	**106**

Reservdelar för stickskär		Y7 Artikel-nr. 80 950 ... EUR		2A/28 Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
		 D-nyckel		 Låsskruv	
GX 24-1	T15	9,28	**113**	M3,5x14	4,09 **160**
GX 24-2	T15	9,28	**113**	M3,5x14	4,09 **160**
GX 24-3	T15	9,28	**113**	M3,5x14	4,09 **160**
GX 24-4	T15	9,28	**113**	M3,5x14	4,09 **160**

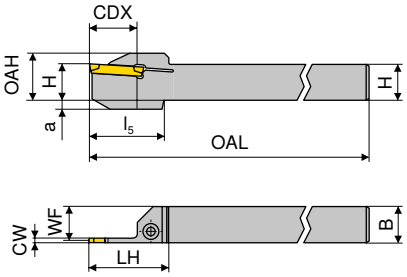




→ 46–52 → 98+99 → **Kapitel 16**

11

MonoClamp – Radiell Monohållare GX 24





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H mm	B mm	CW mm	WF mm	OAH mm	OAL mm	LH mm	l_5 mm	CDX mm	a mm	för stickskär	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 863 ... EUR		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 862 ... EUR	
E16 R/L 0021-1616K-GX24-1	16	16	2,00 - 2,75	15,20	21	125	35	32	21	4	GX 24-1	104,60	**160**	104,60	**160**
E16 R/L 0021-1616K-GX24-2	16	16	2,76 - 3,75	15,00	21	125	35	32	21	4	GX 24-2	104,60	**016**	104,60	**016**
E20 R/L 0021-2020K-GX24-1	20	20	2,00 - 2,75	19,20	25	125	35		21		GX 24-1	120,40	**200**	120,40	**200**
E20 R/L 0021-2020K-GX24-2	20	20	2,76 - 3,75	19,00	25	125	35		21		GX 24-2	120,40	**020**	120,40	**020**
E20 R/L 0021-2020K-GX24-3	20	20	3,76 - 5,00	18,53	25	125	35		21		GX 24-3	120,40	**120**	120,40	**120**
E25 R/L 0021-2525M-GX24-2	25	25	2,76 - 3,75	24,00	30	150	35		21		GX 24-2	128,70	**025**	128,70	**025**
E25 R/L 0021-2525M-GX24-3	25	25	3,76 - 5,00	23,53	30	150	35		21		GX 24-3	128,70	**125**	128,70	**125**
E25 R/L 0021-2525M-GX24-4	25	25	5,01 - 6,50	22,90	30	150	35		21		GX 24-4	128,70	**225**	128,70	**225**
E32 R/L 0021-3225P-GX24-2	32	25	2,76 - 3,75	24,00	37	170	35		21		GX 24-2	137,50	**032**	137,50	**032**
E32 R/L 0021-3225P-GX24-3	32	25	3,76 - 5,00	23,53	37	170	35		21		GX 24-3	137,50	**132**	137,50	**132**
E32 R/L 0021-3225P-GX24-4	32	25	5,01 - 6,50	22,90	37	170	35		21		GX 24-4	137,50	**232**	137,50	**232**


D-nyckel

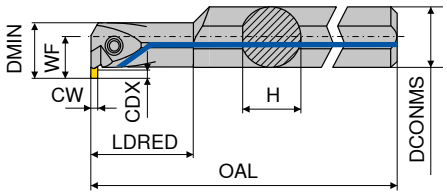

Låsskruv

Reservdelar för stickskär		Y7 Artikel-nr. 80 950 ... EUR		2A/28 Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
GX 24-1	T20	9,95	**114**	M4x18	4,76 **204**
GX 24-2	T20	9,95	**114**	M4x18	4,76 **204**
GX 24-3	T20	9,95	**114**	M4x18	4,76 **204**
GX 24-4	T20	9,95	**114**	M4x18	4,76 **204**



→ 46–52

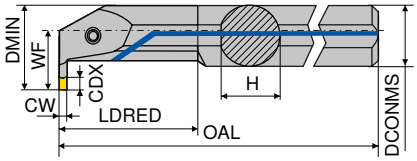
MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 24





Beteckning	H	DCONMS	DMIN	CW	CDX	WF	OAL	LDRED	för stickskär	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 895 ...		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 894 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
I32 R/L 90-2.0D-GX24-2	31,0	32	42	2,76 - 3,75	11	27,5	250	64	GX 24-2	194,60	**132**	194,60	**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	194,60	**232**	194,60	**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	241,80	**240**	241,80	**240**

MonoClamp – Radiell Mono-svarvbom GX 24





Beteckning	H	DCONMS	DMIN	CW	CDX	WF	OAL	LDRED	för stickskär	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 895 ...		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 894 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
I32 R/L 90-2.0D-GX24-4	31,0	32	47	5,01 - 6,50	17,5	30,4	250	64	GX 24-4	194,60	**332**	194,60	**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	241,80	**340**	241,80	**340**

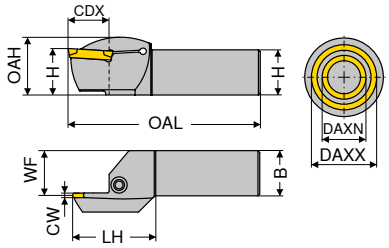
11

Reservdelar för stickskär	Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR		2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
GX 24-2	9,95	**114**	5,72	**404**
GX 24-3	9,95	**114**	5,72	**404**
GX 24-4	9,95	**114**	5,72	**404**



→ 46–52

MonoClamp – Axiell Monohållare GX 24





Avbildningen visar högerutförande

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

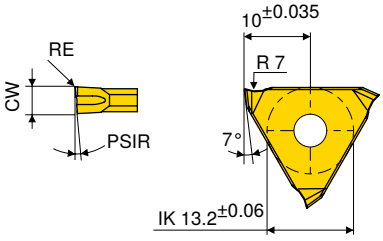
Reservdelar för stickskär		Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR			2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
GX 24-2	T15 - IP	11,89	**128**	M5x18	9,54	**865**
GX 24-3	T15 - IP	11,89	**128**	M5x18	9,54	**865**
GX 24-4	T15 - IP	11,89	**128**	M5x18	9,54	**865**



→ 46–52

Stickskär TX för avstickning

- ▲ för stickdjup 5,0 mm
- ▲ stickbredd 1,99–2,79 mm



CWX500



CWX500



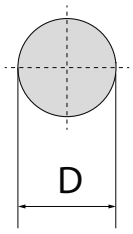
Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	CW -0,05	RE	PSIR	för hållare	vänster Y6 Artikel-nr. 73 302 ...		höger Y6 Artikel-nr. 73 301 ...	
	mm	mm			EUR		EUR	
TX R/L 0518.00.1	1,99	0,1	5°	R/L 207 .. . / 780 .. . 1	24,53	**204**	24,53	**204**
TX R/L 0521.00.2	2,29	0,1	5°	R/L 207 .. . / 780 .. . 2	24,53	**206**	24,53	**206**
TX R/L 0526.00.2	2,79	0,1	5°	R/L 207 .. . / 780 .. . 2	24,97	**208**	24,97	**208**

→ v_c sida 102

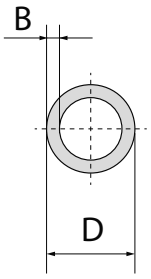
Stickdjup

Solitt material



max 10 mm

Rör



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

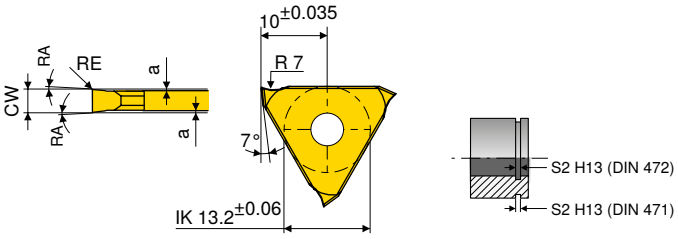
Invändig bearbetning	*Utvändig bearbetning*
	
	→ 66–70

11

Stickskär TX för Segerring

▲ för säkringsspår enligt DIN 471 / 472

CWX500





Beteckning	s_2 mm	CW $_{-0,05}$ mm	RE mm	RA	a $_{+/-0,02}$ mm	för hållare	neutral Y6 Artikel-nr. 73 300 ... EUR	
TX N 0050.00.1	0,50	0,57	0,1	1	0,07	R/L .. .1	16,75	**204**
TX N 0060.00.1	0,60	0,67	0,1	1	0,07	R/L .. .1	16,75	**206**
TX N 0070.00.1	0,70	0,77	0,1	1	0,08	R/L .. .1	16,75	**208**
TX N 0080.00.1	0,80	0,87	0,1	1	0,08	R/L .. .1	16,75	**210**
TX N 0090.00.1	0,90	0,97	0,1	1	0,08	R/L .. .1	16,75	**212**
TX N 0100.00.1	1,00	1,07	0,1	1	0,09	R/L .. .1	16,75	**214**
TX N 0110.00.1	1,10	1,24	0,1	3	0,15	R/L .. .1	16,75	**216**
TX N 0130.00.1	1,30	1,44	0,1	3	0,15	R/L .. .1	16,75	**218**
TX N 0160.00.1	1,60	1,74	0,1	3	0,20	R/L .. .1	16,75	**220**
TX N 0185.00.1	1,85	1,99	0,1	3	0,20	R/L .. .1	16,75	**222**
TX N 0215.00.2	2,15	2,29	0,1	3	0,20	R/L .. .2	16,75	**224**
TX N 0265.00.2	2,65	2,79	0,1	3	0,20	R/L .. .2	16,75	**226**
TX N 0315.00.3	3,15	3,29	0,1	3	0,20	R/L .. .3	17,62	**228**
TX N 0415.00.4	4,15	4,29	0,1	3	0,20	R/L .. .4	17,72	**230**
TX N 0515.00.4	5,15	5,29	0,1	3	0,20	R/L .. .4	18,26	**232**

→ v_c sida 102

Invändig bearbetning



→ 70

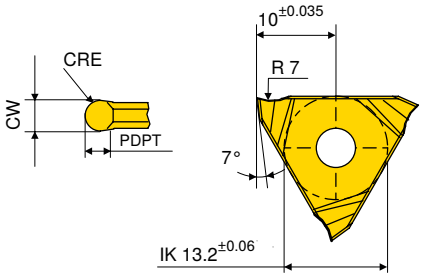
Utvändig bearbetning



→ 66–69

Radiestickskär TX för fristickning av hörn

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



CWX500



neutral

Beteckning	CRE	CW +/-0,05	PDPT	för hållare	Y6 Artikel-nr. 73 304 ...	
	mm	mm	mm		EUR	
TX N 0002.05.1	0,25	0,5	0,20	R/L .. .1	23,14	**212**
TX N 0005.10.1	0,50	1,0	0,35	R/L .. .1	23,14	**214**
TX N 0006.12.1	0,60	1,2	0,40	R/L .. .1	23,14	**216**
TX N 0008.16.1	0,80	1,6	0,55	R/L .. .1	23,14	**218**
TX N 0010.20.2	1,00	2,0	0,70	R/L .. .2	25,62	**204**
TX N 0012.25.2	1,25	2,5	0,85	R/L .. .2	26,81	**220**
TX N 0015.30.3	1,50	3,0	1,00	R/L .. .3	27,35	**206**
TX N 0020.40.4	2,00	4,0	1,20	R/L .. .4	27,13	**208**
TX N 0025.50.4	2,50	5,0	1,50	R/L .. .4	27,56	**210**

→ v_c sida 102

Invändig bearbetning



→ 70

Utvändig bearbetning

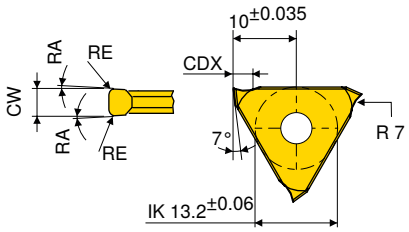


→ 66–69

11

Stickskär TX för fin- och kopiersvarvning

CWX500





Beteckning	CW +0,03 mm	RE mm	RA	för hållare	neutral Y6 Artikel-nr. 73 303 ... EUR	
TX N 0150.02.1	1,5	0,2	3	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 1	20,75	**204**
TX N 0200.02.1	2,0	0,2	3	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 1	20,75	**206**
TX N 0200.04.1	2,0	0,4	3	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 1	21,52	**208**
TX N 0300.06.2	3,0	0,6	3	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 2	21,83	**212**
TX N 0300.08.2	3,0	0,8	3	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 2	21,83	**214**
TX N 0300.02.2	3,0	0,2	3	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 2	21,52	**210**
TX N 0400.02.3	4,0	0,2	3	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 3	22,06	**216**
TX N 0400.12.3	4,0	1,2	3	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 3	22,06	**220**
TX N 0400.08.3	4,0	0,8	3	R/L 207 .. . / 738 .. . / 660 .. . 3	22,06	**218**

→ v_c sida 102

Invändig bearbetning



→ 70

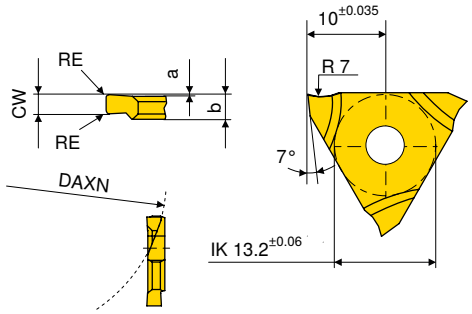
Utvändig bearbetning



→ 66–68

Stickskär TX för axiell stickning

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







Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	CW mm	b mm	a mm	DAXN mm	RE mm	för hållare	vänster Y6 Artikel-nr. 73 306 ... EUR		höger Y6 Artikel-nr. 73 305 ... EUR	
TX R/L 2015.2.2	1,5	2,7	0,2	20	0,2	R/L 207 .. . 2	24,43	**204**	24,43	**204**
TX R/L 3020.2.2	2,0	2,7	0,2	30	0,2	R/L 207 .. . 2	24,43	**206**	24,43	**206**
TX R/L 3030.2.3	3,0	3,7	0,2	30	0,2	R/L 207 .. . 3	24,64	**208**	24,64	**208**
TX R/L 3040.2.4	4,0	4,3	0,2	30	0,2	R/L 207 .. . 4	24,97	**210**	24,97	**210**
TX R/L 3050.2.4	5,0	5,3	0,2	30	0,2	R/L 207 .. . 4	25,07	**212**	25,07	**212**

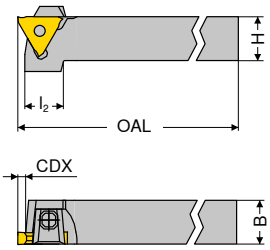
→ v_c sida 102

Invändig bearbetning	*Utvändig bearbetning*
	
	→ 66

11

MonoClamp – Radiell/Axiell Stickhållare TX 0° tom 6 mm stickdjup

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





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H mm	B +/-0,1 mm	OAL mm	l_2 mm	CDX mm	för stickskär	vänster Y6 Artikel-nr. 73 501 ... EUR		höger Y6 Artikel-nr. 73 500 ... EUR	
R/L 207.1212.1	12	12	100	24	4	TX R/N/L ...1	104,80	112	104,80	112
R/L 207.1616.1	16	16	125	22	4	TX R/N/L ...1	93,42	116	93,42	116
R/L 207.2020.1	20	20	125	21	4	TX R/N/L ...1	72,45	120	72,45	120
R/L 207.2525.1	25	25	150		4	TX R/N/L ...1	76,02	125	76,02	125
R/L 207.3232.1	32	32	170		4	TX R/N/L ...1	88,71	132	88,71	132
R/L 207.1212.2	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...2	104,80	212	104,80	212
R/L 207.1616.2	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...2	93,42	216	93,42	216
R/L 207.2020.2	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...2	72,45	220	72,45	220
R/L 207.2525.2	25	25	150		6	TX R/N/L ...2	76,02	225	76,02	225
R/L 207.3232.2	32	32	170		6	TX R/N/L ...2	88,71	232	88,71	232
R/L 207.1212.3	12	12	100	24	6	TX R/N/L ...3	104,80	312	104,80	312
R/L 207.1616.3	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...3	93,42	316	93,42	316
R/L 207.2020.3	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...3	72,45	320	72,45	320
R/L 207.2525.3	25	25	150		6	TX R/N/L ...3	76,02	325	76,02	325
R/L 207.3232.3	32	32	170		6	TX R/N/L ...3	88,71	332	88,71	332
R/L 207.1616.4	16	16	125	22	6	TX R/N/L ...4	93,42	416	93,42	416
R/L 207.2020.4	20	20	125	21	6	TX R/N/L ...4	72,45	420	72,45	420
R/L 207.2525.4	25	25	150		6	TX R/N/L ...4	76,02	425	76,02	425
R/L 207.3232.4	32	32	170		6	TX R/N/L ...4	88,71	432	88,71	432


I-nyckel


Höger klamp


Vänster klamp


Låsskruv


Styrstift

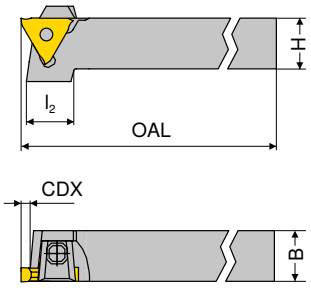
Reservdelar för stickskär		2A/28 Artikel-nr. 70 950 ... EUR		Y6 Artikel-nr. 73 950 ... EUR		Y6 Artikel-nr. 73 950 ... EUR			Y6 Artikel-nr. 73 950 ... EUR			Y6 Artikel-nr. 73 950 ... EUR	
TX R/N/L ...1	SW03	2,45	176	20,97	020			M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...1	SW03	2,45	176			20,97	024	M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	176			20,97	024	M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	176	20,97	020			M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	176			20,97	024	M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	176	20,97	020			M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	176			23,28	026	M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	176	23,28	022			M6x20	4,30	028	Ø 4x18	0,39	030



→ 61–65

MonoClamp – Radiell Stickhållare TX 0° tom 8 mm stickdjup

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





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H	$B_{+/-0,1}$	OAL	l_2	CDX	för stickskär	vänster Y6 Artikel-nr. 73 503 ...		höger Y6 Artikel-nr. 73 502 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
R/L 780.2020.2	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...2	77,48	**120**	77,48	**120**
R/L 780.2525.2	25	25	150		8	TX R/N/L ...2	81,36	**125**	81,36	**125**
R/L 780.3232.2	32	32	170		8	TX R/N/L ...2	97,20	**132**	97,20	**132**
R/L 780.2020.3	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...3	77,48	**220**	77,48	**220**
R/L 780.2525.3	25	25	150		8	TX R/N/L ...3	81,36	**225**	81,36	**225**
R/L 780.3232.3	32	32	170		8	TX R/N/L ...3	97,20	**232**	97,20	**232**
R/L 780.2020.4	20	20	125	24	8	TX R/N/L ...4	77,48	**320**	77,48	**320**
R/L 780.2525.4	25	25	150		8	TX R/N/L ...4	81,36	**325**	81,36	**325**
R/L 780.3232.4	32	32	170		8	TX R/N/L ...4	97,20	**332**	97,20	**332**


I-nyckel


Höger klamp


Vänster klamp


Låsskruv


Styrstift

Reservdelar för stickskär		2A/28 Artikel-nr. 70 950 ... EUR		Y6 Artikel-nr. 73 950 ... EUR		Y6 Artikel-nr. 73 950 ... EUR			Y6 Artikel-nr. 73 950 ... EUR			Y6 Artikel-nr. 73 950 ... EUR	
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	**176**	20,97	**020**			M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	**176**			20,97	**024**	M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	**176**	20,97	**020**			M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	**176**			20,97	**024**	M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	**176**			23,28	**026**	M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	**176**	23,28	**022**			M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**

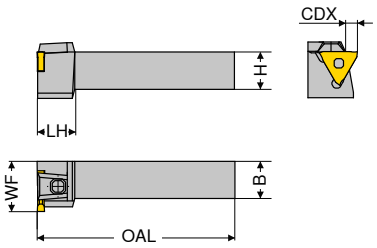


→ 61–63

11

MonoClamp – Radiell Stickhållare TX 90° tom 6 mm stickdjup

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





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H	B +/-0,1	OAL	LH	WF +/-0,07	CDX	för stickskär	vänster Y6 Artikel-nr. 73 505 ... EUR		höger Y6 Artikel-nr. 73 504 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
R/L 738.2020.1	20	20	150	20	27	4	TX R/N/L ...1	90,28	**120**	90,28	**120**
R/L 738.2525.1	25	25	150		32	4	TX R/N/L ...1	93,42	**125**	93,42	**125**
R/L 738.2020.2	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...2	90,28	**220**	90,28	**220**
R/L 738.2525.2	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...2	93,42	**225**	93,42	**225**
R/L 738.2020.3	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...3	90,28	**320**	90,28	**320**
R/L 738.2525.3	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...3	93,42	**325**	93,42	**325**
R/L 738.2020.4	20	20	150	20	27	6	TX R/N/L ...4	90,28	**420**	90,28	**420**
R/L 738.2525.4	25	25	150		32	6	TX R/N/L ...4	93,42	**425**	93,42	**425**

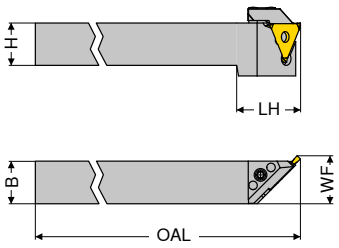
Reservdelar för stickskär		2A/28 I-nyckel Artikel-nr. 70 950 ... EUR		Y6 Höger klamp Artikel-nr. 73 950 ... EUR		Y6 Vänster klamp Artikel-nr. 73 950 ... EUR			Y6 Låsskruv Artikel-nr. 73 950 ... EUR			Y6 Styrstift Artikel-nr. 73 950 ... EUR	
TX R/N/L ...1	SW03	2,45	**176**	20,97	**020**			M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...1	SW03	2,45	**176**			20,97	**024**	M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	**176**			20,97	**024**	M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	**176**	20,97	**020**			M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	**176**			20,97	**024**	M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	**176**	20,97	**020**			M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	**176**			23,28	**026**	M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	**176**	23,28	**022**			M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**

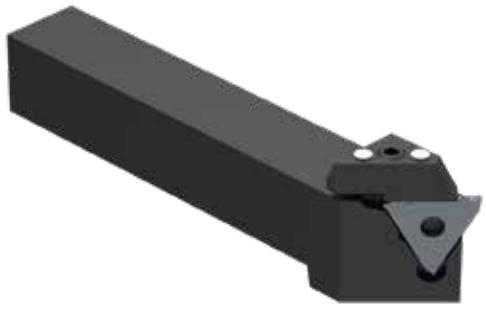


→ 62–64

MonoClamp – Stickhållare TX 45°

- ▲ för fristickning
- ▲ stickbredd 1,9–6,3 mm





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H	B +/-0,1	OAL	LH	för stickskär	vänster Y6 Artikel-nr. 73 507 ... EUR		höger Y6 Artikel-nr. 73 506 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm					
R/L 618.2020.2	20	20	125	30	TX R/N/L ...2	104,80	**120**	104,80	**120**
R/L 618.2525.2	25	25	150		TX R/N/L ...2	109,10	**125**	109,10	**125**
R/L 618.3232.2	32	32	170		TX R/N/L ...2	122,70	**132**	122,70	**132**
R/L 618.2020.3	20	20	125	30	TX R/N/L ...3	104,80	**220**	104,80	**220**
R/L 618.2525.3	25	25	150		TX R/N/L ...3	109,10	**225**	109,10	**225**
R/L 618.3232.3	32	32	170		TX R/N/L ...3	122,70	**232**	122,70	**232**
R/L 618.2020.4	20	20	125	30	TX R/N/L ...4	104,80	**320**	104,80	**320**
R/L 618.2525.4	25	25	150		TX R/N/L ...4	109,10	**325**	109,10	**325**
R/L 618.3232.4	32	32	170		TX R/N/L ...4	122,70	**332**	122,70	**332**

Reservdelar

för stickskär		2A/28 I-nyckel Artikel-nr. 70 950 ... EUR		Y6 Höger klamp Artikel-nr. 73 950 ... EUR		Y6 Vänster klamp Artikel-nr. 73 950 ... EUR			Y6 Låsskruv Artikel-nr. 73 950 ... EUR			Y6 Styrstift Artikel-nr. 73 950 ... EUR	
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	**176**	30,41	**001**			M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...2	SW03	2,45	**176**			30,41	**005**	M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	**176**	30,41	**001**			M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...3	SW03	2,45	**176**			30,41	**005**	M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	**176**			30,41	**007**	M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**
TX R/N/L ...4	SW03	2,45	**176**	30,41	**002**			M6x20	4,30	**028**	Ø 4x18	0,39	**030**

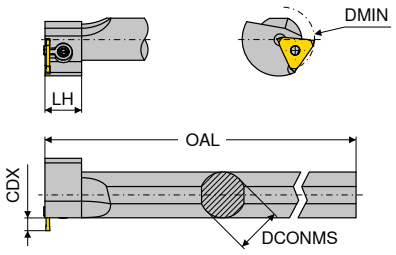


→ 62+63

11

MonoClamp – Radiell Svarvbom TX

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





Avbildningen visar högerutförande

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

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

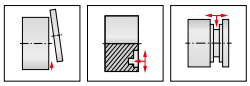
Reservdelar	Y6  Spännelement Artikel-nr. 73 950 ... EUR		2A/28  I-nyckel Artikel-nr. 70 950 ... EUR		Y6  Låsskruv Artikel-nr. 73 950 ... EUR	
för stickskär						
TX R/N/L ...1	25,90	**011**	SW03	2,45 **176**	M6x30	4,30 **009**
TX R/N/L ...2	25,90	**011**	SW03	2,45 **176**	M6x30	4,30 **009**
TX R/N/L ...3	25,90	**011**	SW03	2,45 **176**	M6x30	4,30 **009**
TX R/N/L ...4	25,90	**011**	SW03	2,45 **176**	M6x30	4,30 **009**



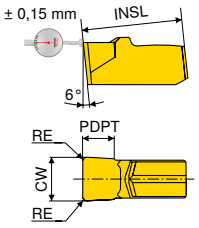
→ 62–64

Stickskär LX

- stickbredd 8 och 10 mm
- axiell stickning fr o m Ø 500 mm
- invändig stickning och svarvning from Ø 200 mm



F	M	R



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



Beteckning	INSL	CW -/+0,08	RE +/-0,1	PDPT	för hållare	1A/15 Artikel-nr. 70 337 ...		1A/15 Artikel-nr. 70 337 ...		1A/15 Artikel-nr. 70 337 ...	
	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR	
LXE 8.00N0.80-M2	19	8	0,8	5	E32 N ..-LX	18,79	**928**	18,79	**578**	18,79	**682**
LXE 10.00N0.80-M2	19	10	0,8	5	E32 N ..-LX	25,05	**932**	25,05	**582**	25,05	**678**

Stål	●	●	●
Rostfritt	○	○	●
Gjutjärn	●	●	●
Icke-järn metaller			○
Värmebeständiga legeringar			●
Härdat stål	○		

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 108

Invändig bearbetning



→ 73

Utvändig bearbetning



→ 73

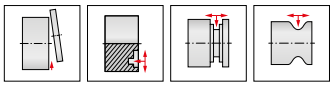


→ 74

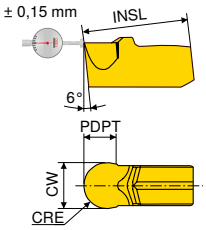
11

Radiestickskär LX

- stickbredd 8 mm
- axiell stickning fr o m Ø 500 mm
- invändig stickning och svarvning fr o m Ø 200 mm



F	M	R



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



Beteckning	INSL	CW -/+0,08	CRE	PDPT	för hållare	1A/15 Artikel-nr. 70 337 ...	EUR	1A/15 Artikel-nr. 70 337 ...	EUR	1A/15 Artikel-nr. 70 337 ...	EUR
	mm	mm	mm	mm							
LXR 4.00N-M3	19	8	4	5	E32 N ..-LX		20,03 **908**		20,03 **518**		20,03 **618**
Stål							●		●		●
Rostfritt							○		○		●
Gjutjärn							●		●		●
Icke-järn metaller											○
Värmebeständiga legeringar											●
Härdat stål							○				

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 108

Invändig bearbetning



→ 73

Utvändig bearbetning



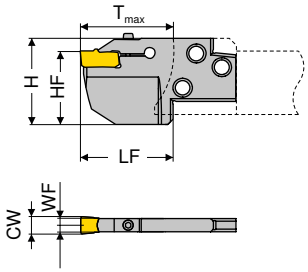
→ 73



→ 74

ModularClamp MSS – Axial- och radialstickmodul LX

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

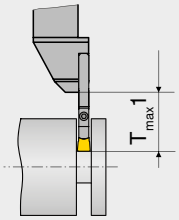




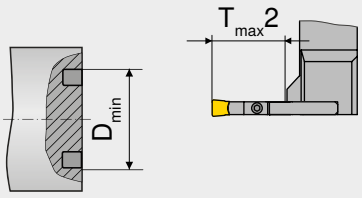
neutral

Beteckning	CW	WF	LF	HF	H	T max. 1	T max. 2	T max. 3	för stickskär	2C/71 Artikel-nr. 70 835 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
E32 N 25-LX	8 / 10	3,4	27	32	44	25	19	14	LX ..	95,84	**032**
E32 N 32-LX	8 / 10	3,4	37	32	44	32	26	21	LX ..	95,84	**132**
E32 N 45-LX	8 / 10	3,4	47	32	44	45	39	34	LX ..	95,84	**232**

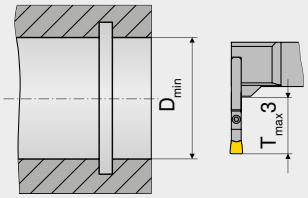
Radiell stickning



Axialstickning D_{min} > 500 mm



Invändig stickning D_{min} > 200 mm



Reservdelar

för stickskär	Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ...			2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ...		
		EUR			EUR	
LX ..	T20	9,95	**114**	M4x18	4,76	**204**



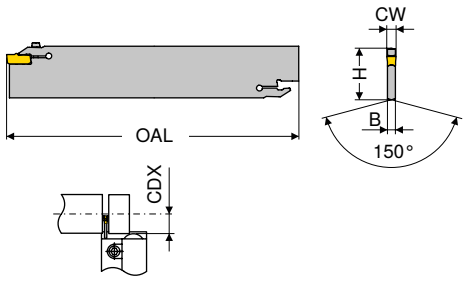


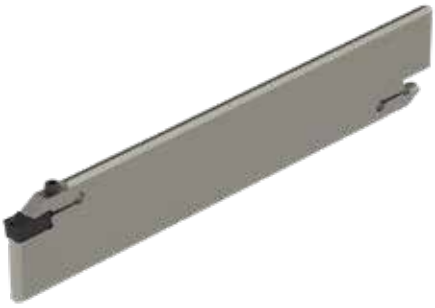
→ 71+72 → 93-95

11

MonoClamp – Klinga LX

Leveransinnehåll:
Klinga inkl. skärskruv och nyckel





Beteckning	H	B	OAL	CW	CDX	för stickskär	2A/25 Artikel-nr. 70 833 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm			
XLCEN 4608-LX	46	6,8	250	8/10	80	LX ..	251,30	**108**

Reservdelar		Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR			2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
för stickskär						
LX ..	T20	9,95	**114**	M4x18	4,76	**204**



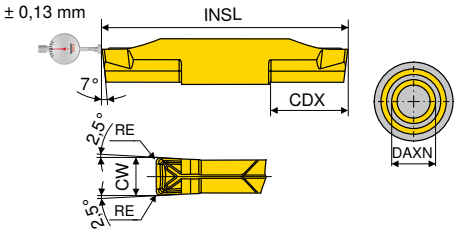


→ 71+72 → 98+99 → **Kapitel 16**

Stickskär AX

- mycket bra spånkontroll
- med minimal stickdiameter DAXN avses spårets yttre diameter

F	M	R
		



-F50
CTP1340

-F50
CCN1340

DRAGONSKIN



Beteckning	IH	INSL mm	CW +/-0,02 mm	RE +/-0,05 mm	CDX mm	DAXN mm	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 327 ... EUR	
AX 05 E3.00 N 0.30	N	24	3	0,3	5	10	E.. R/L.. -AX 05	27,49	**005**
AX 10 E3.00 N 0.30	N	34	3	0,3	10	20	E.. R/L.. -AX 10	28,51	**010**
AX 15 E3.00 N 0.30	N	44	3	0,3	15	30	E.. R/L.. -AX 15	29,98	**015**

Stål	●
Rostfritt	●
Gjutjärn	●
Icke-järn metaller	○
Värmebeständiga legeringar	●
Härdat stål	

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 109

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



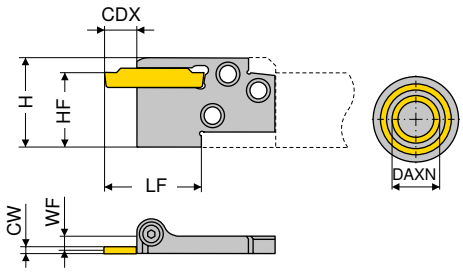


→ 76 → 77 → 78

11

ModularClamp MSS – Axialstickmodul AX

▲ för axiell stickning och svarvning



Avbildningen visar högerutförande



Beteckning	HF	CW	WF	LF	H	DAXN	CDX	för stickskär	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 827 ...		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 828 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
E16 R/L 05-AX 05	16	3	2,5	24,0	20,5	10	5	AX05	94,37	**016**	94,37	**016**
E20 R/L 05-AX 05	20	3	3,1	28,0	25,0	10	5	AX05	94,37	**020**	94,37	**020**
E25 R/L 05-AX 05	25	3	4,6	27,5	30,0	10	5	AX05	95,42	**025**	95,42	**025**
E20 R/L 10-AX 10	20	3	3,1	33,0	25,0	20	10	AX10	94,37	**120**	94,37	**120**
E25 R/L 10-AX 10	25	3	4,6	32,5	30,0	20	10	AX10	95,42	**125**	95,42	**125**
E20 R/L 15-AX 15	20	3	3,1	44,0	25,0	30	15	AX15	94,37	**220**	94,37	**220**
E25 R/L 15-AX 15	25	3	4,6	43,5	30,0	30	15	AX15	95,42	**225**	95,42	**225**



D-nyckel



Låsskruv

Reservdelar för artikel-nr.		Y7 Artikel-nr. 80 950 ... EUR		2A/28 Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
70 827 016 / 70 828 016	T15	9,28	**113**	M3,5x12,5	8,97	**441**
70 827 020 / 70 828 020	T15	9,28	**113**	M4x14	8,58	**403**
70 827 025 / 70 828 025	T20	9,95	**114**	M5x18	5,72	**404**
70 827 120 / 70 828 120	T15	9,28	**113**	M4x14	8,58	**403**
70 827 125 / 70 828 125	T20	9,95	**114**	M5x18	5,72	**404**
70 827 220 / 70 828 220	T15	9,28	**113**	M4x14	8,58	**403**
70 827 225 / 70 828 225	T20	9,95	**114**	M5x18	5,72	**404**

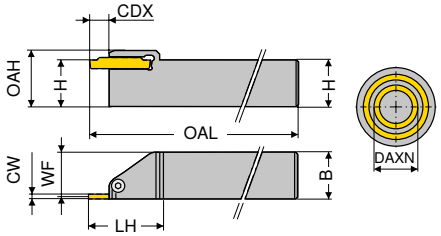






→ 75 → 93–95 → **Kapitel 16**

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





Avbildningen visar högerutförande

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

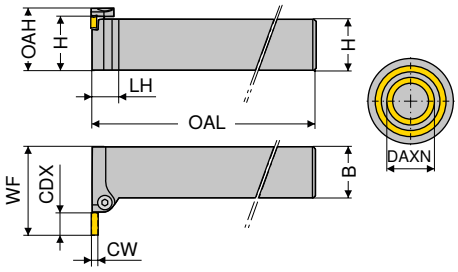
Reservdelar

för artikel-nr.	Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR		2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
70 824 02000 / 70 823 02000	T20	7,52 **106**	M5x18	5,72 **404**
70 824 12000 / 70 823 12000	T20	7,52 **106**	M5x18	5,72 **404**
70 824 22000 / 70 823 22000	T20	7,52 **106**	M5x18	5,72 **404**
70 824 02500 / 70 823 02500	T20	7,52 **106**	M5x18	5,72 **404**
70 824 12500 / 70 823 12500	T20	7,52 **106**	M5x18	5,72 **404**
70 824 22500 / 70 823 22500	T20	7,52 **106**	M5x18	5,72 **404**



→ 75

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





Avbildningen visar högerutförande

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

Reservdelar för artikel-nr.		Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR			2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
70 825 22000 / 70 826 22000	T20	7,52	**106**	M5x18	5,72	**404**
70 825 12000 / 70 826 12000	T20	7,52	**106**	M5x18	5,72	**404**
70 825 02000 / 70 826 02000	T15	7,05	**105**	M4x14	8,58	**403**
70 825 22500 / 70 826 22500	T20	7,52	**106**	M5x18	5,72	**404**
70 825 12500 / 70 826 12500	T20	7,52	**106**	M5x18	5,72	**404**
70 825 02500 / 70 826 02500	T15	7,05	**105**	M4x14	8,58	**403**

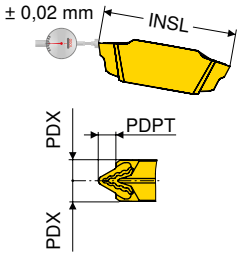


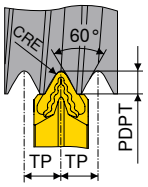
→ 75

Gängskär TC fullprofil – Utvändig gänga 60°



F	M	R
		





CTPP520	CTPP535	-27P H216T
DPX1520	DPX1535	-ALP CWK26
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	



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

Stål	●	●	
Rostfritt	●	●	
Gjutjärn	●		●
Icke-järn metaller	○	○	●
Värmebeständiga legeringar	○	●	
Härdat stål			

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 110

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



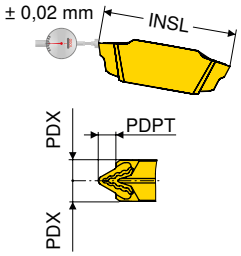

→ 84 → 85

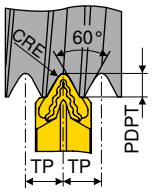
11

Gängskär TC fullprofil – Invändig gänga 60°



F	M	R
		





CTPP535	CTPP520	-27P H216T
DPX1535	DPX1520	-ALP CWK26
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	





Beteckning	Storlek	TP mm	INSL mm	PDPT mm	PDX mm	CRE mm	för hållare	1C/84 Artikel-nr. 70 358 ... EUR		1C/84 Artikel-nr. 70 358 ... EUR		1C/84 Artikel-nr. 70 358 ... EUR	
TC 16-1 I 1.0 ISO	TC 16-1 ...	1,00	16	0,59	1,05	0,06	I32 R/L TC 16-1	21,80	**114**	21,80	**014**	17,60	**614**
TC 16-1 I 1.25 ISO	TC 16-1 ...	1,25	16	0,74	1,05	0,07	I32 R/L TC 16-1			21,80	**016**		
TC 16-1 I 1.5 ISO	TC 16-1 ...	1,50	16	0,89	1,05	0,09	I32 R/L TC 16-1	21,80	**118**	21,80	**018**	17,60	**618**
TC 16-2 I 1.75 ISO	TC 16-2 ...	1,75	16	1,02	2,15	0,11	I32 R/L TC 16-2			21,80	**030**		
TC 16-2 I 2.0 ISO	TC 16-2 ...	2,00	16	1,17	2,15	0,13	I32 R/L TC 16-2	21,80	**132**	21,80	**032**	17,60	**632**
TC 16-2 I 3.0 ISO	TC 16-2 ...	3,00	16	1,76	2,15	0,19	I32 R/L TC 16-2	21,80	**136**	21,80	**036**	17,60	**636**

Stål	●	●	
Rostfritt	●	●	
Gjutjärn		●	●
Icke-järn metaller	○	○	●
Värmebeständiga legeringar	●	○	
Härdat stål			

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 110

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*

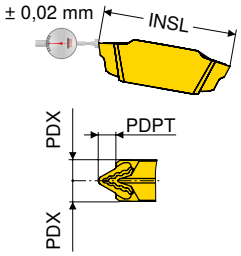



→ 86 → 87

Gängskär TC delprofil 60°



F	M	R
		



CTPP535	CTPP520	-27P H216T
DPX1535	DPX1520	-ALP CWK26
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	



Beteckning	Storlek	TP	INSL	PDPT	PDX	CRE	för hållare	1C/84 Artikel-nr. 70 355 ... EUR		1C/84 Artikel-nr. 70 355 ... EUR		1C/84 Artikel-nr. 70 355 ... EUR	
		mm	mm	mm	mm	mm							
TC 16-1 EI A 60	TC 16-1 ...	0,5 - 1,5	16	1,27	1,05	0,03	E/I.. R/L TC 16-1	21,80	**110**	21,80	**010**	17,60	**610**
TC 16-2 EI G 60	TC 16-2 ...	1,75 - 3,0	16	2,49	2,15	0,11	E/I.. R/L/N TC 16-2	21,80	**130**	21,80	**030**	17,60	**630**
TC 16-2 EI AG 60	TC 16-2 ...	0,5 - 3,0	16	2,57	2,15	0,03	E/I.. R/L/N TC 16-2	21,80	**132**	21,80	**032**	17,60	**632**
TC 16-3 EI N 60	TC 16-3 ...	3,5 - 5,0	16	4,11	3,10	0,22	E/I.. N TC 16-3	21,80	**150**	21,80	**050**	17,60	**650**

Stål	●	●	
Rostfritt	●	●	
Gjutjärn		●	●
Icke-järn metaller	○	○	●
Värmebeständiga legeringar	●	○	
Härdat stål			

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 110

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*





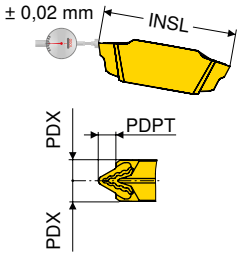

→ 86 → 87 → 84 → 85

11

Gängskär TC fullprofil 55°



F	M	R
		



CTPP520	CTPP535	-27P H216T
DPX1520	DPX1535	-ALP CWK26
DRAGONSKIN	DRAGONSKIN	
		

Beteckning	Storlek	TPI	INSL	PDPT	PDX	CRE	för hållare	1C/84 Artikel-nr. 70 359 ... EUR		1C/84 Artikel-nr. 70 359 ... EUR		1C/84 Artikel-nr. 70 359 ... EUR	
		1/"	mm	mm	mm	mm							
TC 16-1 EI 28 W	TC 16-1 ...	28	16	0,60	1,05	0,12	E/I.. R/L TC 16-1	21,80	**010**	21,80	**110**		
TC 16-1 EI 20 W	TC 16-1 ...	20	16	0,84	1,05	0,17	E/I.. R/L TC 16-1	21,80	**016**				
TC 16-1 EI 19 W	TC 16-1 ...	19	16	0,88	1,05	0,17	E/I.. R/L TC 16-1	21,80	**018**	21,80	**118**	17,60	**618**
TC 16-1 EI 16 W	TC 16-1 ...	16	16	1,05	1,05	0,21	E/I.. R/L TC 16-1	21,80	**022**				
TC 16-2 EI 14 W	TC 16-2 ...	14	16	1,20	2,15	0,23	E/I.. R/L/N TC 16-2	21,80	**030**	21,80	**130**	17,60	**630**
TC 16-2 EI 12 W	TC 16-2 ...	12	16	1,40	2,15	0,27	E/I.. R/L/N TC 16-2			21,80	**132**		
TC 16-2 EI 11 W	TC 16-2 ...	11	16	1,53	2,15	0,30	E/I.. R/L/N TC 16-2	21,80	**034**	21,80	**134**	17,60	**634**

Stål	●	●	
Rostfritt	●	●	
Gjutjärn	●		●
Icke-järn metaller	○	○	●
Värmebeständiga legeringar	○	●	
Härdat stål			

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 110

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*



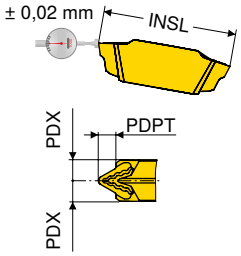



→ 86 → 87 → 84 → 85

Gängskär TC delprofil 55°



F	M	R
		











Beteckning	Storlek	TPI	INSL	PDPT	PDX	CRE	för hållare	1C/84 Artikel-nr. 70 356 ... EUR		1C/84 Artikel-nr. 70 356 ... EUR	
		1/"	mm	mm	mm	mm					
TC 16-1 EI A 55	TC 16-1 ...	28 - 16	16	1,39	1,05	0,12	E/I.. R/L TC 16-1	21,80	**110**	21,80	**010**
TC 16-2 EI AG 55	TC 16-2 ...	28 - 8	16	2,91	2,15	0,12	E/I.. R/L/N TC 16-2	21,80	**132**	21,80	**032**
TC 16-2 EI G 55	TC 16-2 ...	14 - 8	16	2,78	2,15	0,23	E/I.. R/L/N TC 16-2	21,80	**130**	21,80	**030**
TC 16-3 EI N 55	TC 16-3 ...	7 - 5	16	4,34	3,10	0,46	E/I.. N TC 16-3	21,80	**150**	21,80	**050**

Stål	●	●
Rostfritt	●	●
Gjutjärn		●
Icke-järn metaller	○	○
Värmebeständiga legeringar	●	○
Härdat stål		

→ v_c sida 101
→ Användningsrekommendationer på sida 110

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*

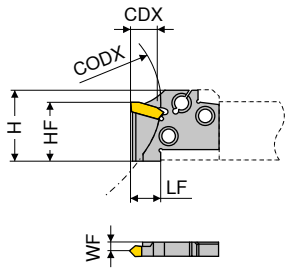





→ 86 → 87 → 84 → 85

11

ModularClamp MSS – Gängmodul TC utvändig gängsvarvning





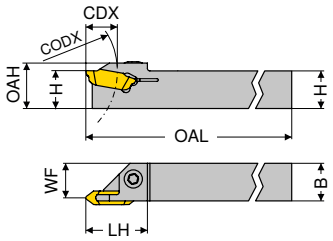
Beteckning	TP	TPI	WF	HF	LF	H	CODX	CDX	för stickskär	vänster 2C/82 Artikel-nr. 70 872 ...		neutral 2C/82 Artikel-nr. 70 872 ...		höger 2C/82 Artikel-nr. 70 872 ...	
	mm	1/"	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR	
E20 R/L TC 16-1	0,5 - 1,5	28 - 16	3,45	13	20	24	60	8	TC 16-1 ...	85,88	**120**			85,88	**020**
E20 N TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	2,20	13	20	24		12	TC 16-2 ...			85,88	**220**		
E25 R/L TC 16-1	0,5 - 1,5	28 - 16	5,20	13	25	30	75	8	TC 16-1 ...	86,51	**125**			86,51	**025**
E25 R/L TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	4,10	13	25	30	75	10	TC 16-2 ...	86,51	**325**			86,51	**225**
E25 N TC 16-3	3,5 - 5,0	7 - 5	3,10	13	25	30		12	TC 16-3 ...			86,51	**425**		





→ 79–83 → 93–95 → **Kapitel 16**

MonoClamp – Monohållare TC – Utvändig gängsvarvning





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	TP	TPI	H	B	OAL	LH	OAH	WF	CODX	för stickskär	vänster 2C/83 Artikel-nr. 70 883 ...		höger 2C/83 Artikel-nr. 70 882 ...	
	mm	1/"	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
E12 R/L 00-1212 TC16	0,5 - 3	28 - 8	12	12	150	20	14,5	11	30	TC16-1/2..	127,40	**012**	127,40	**012**

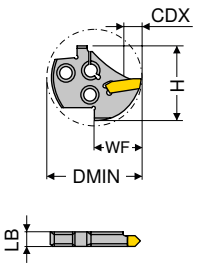
Reservdelar för stickskär		Y7  D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ...		2A/28  Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ...	
		EUR		EUR	
TC16-1/2..	T15	9,28	**113**	M4x11	10,34	**442**



→ 79–83

11

ModularClamp MSS – Gängmodul TC invändig gängsvarvning





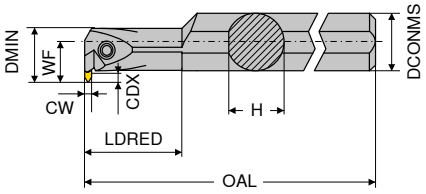
Beteckning	TP	TPI	LB	WF	H	DMIN	CDX	för stickskär	vänster 2C/82 Artikel-nr. 70 887 ...		neutral 2C/82 Artikel-nr. 70 887 ...		höger 2C/82 Artikel-nr. 70 887 ...	
	mm	1/"	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR	
I32 R/L TC 16-1	0,5 - 1,5	28 - 16	6,2	5,2	32,2	40	7	TC 16-1 ...	87,34	**132**			87,34	**032**
I32 R/L TC 16-2	1,75 - 3,0	14 - 8	6,2	4,1	32,2	40	7	TC 16-2 ...	87,34	**332**			87,34	**232**
I32 N TC 16-3	3,5 - 5,0	7 - 5	6,2	3,1	32,2	40	7	TC 16-3 ...			87,34	**432**		





→ 79–83 → 96

MonoClamp – Mono-svarvbommar TC – Invändig gängsvarvning





Avbildningen visar högerutförande

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

Reservdelar för artikel-nr.		Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR		2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
70 857 016 / 70 856 016	T15	9,28	**113**	M4x14	8,58	**403**
70 857 020 / 70 856 020	T20	9,95	**114**	M5x18	5,72	**404**
70 857 025 / 70 856 025	T25	10,22	**115**	M6x20	4,23	**405**



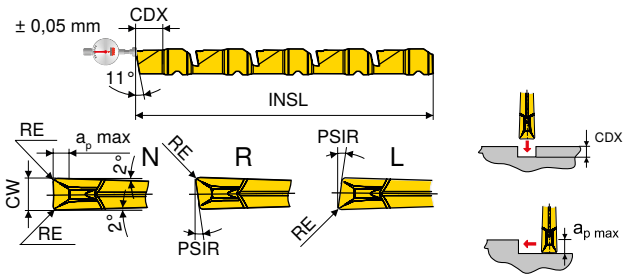
→ 79–83

11

MaxiClick – Stickskär – Stickdjup 5 mm

▲ 5 skäreggar

F	M	R
		



-F2
CTP1340

-F2
CCN1340

DRAGONSKIN



1C/72

Beteckning	IH	CW mm	RE mm	PSIR	INSL mm	$a_{p\,max}$ mm	CDX mm	för hållare	Artikel-nr. 70 338 ... EUR	
MC 05-5-1.00 L 07-F2	L	1,0	0,1	7°	59,2		5	MC 05 R/L	34,80	**250**
MC 05-5-1.50 L 07-F2	L	1,5	0,1	7°	59,2		5	MC 05 R/L	34,80	**260**
MC 05-5-1.00 N 0.10-F2	N	1,0	0,1		59,2	0,5	5	MC 05 R/L	34,80	**210**
MC 05-5-1.50 N 0.10-F2	N	1,5	0,1		59,2	1,0	5	MC 05 R/L	34,80	**220**
MC 05-5-1.00 R 07-F2	R	1,0	0,1	7°	59,2		5	MC 05 R/L	34,80	**230**
MC 05-5-1.50 R 07-F2	R	1,5	0,1	7°	59,2		5	MC 05 R/L	34,80	**240**

Stål	●
Rostfritt	●
Gjutjärn	●
Icke-järn metaller	○
Värmebeständiga legeringar	●
Härdat stål	

→ v_c sida 106

Invändig bearbetning | *Utvändig bearbetning*

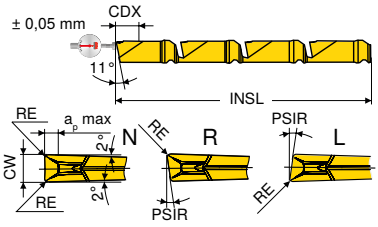


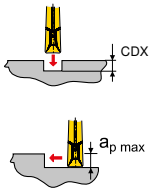
→ 91

MaxiClick – Stickskär – Stickdjup 10 mm

▲ 4 skäreggar

F	M	R
	◆	





-F2 CTP1340

-F2 CCN1340

DRAGONSKIN



1C/72

Beteckning	IH	CW mm	RE mm	PSIR	INSL mm	$a_{p\,max}$ mm	CDX mm	för hållare	Artikel-nr. 70 339 ... EUR	
MC 10-4-1.50 L 07-F2	L	1,5	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	28,64	**270**
MC 10-4-2.00 L 07-F2	L	2,0	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	28,64	**280**
MC 10-4-2.50 L 07-F2	L	2,5	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	28,64	**290**
MC 10-4-1.50 N 0.10-F2	N	1,5	0,1		59,2	1,0	10	MC 10 R/L	28,64	**210**
MC 10-4-2.00 N 0.10-F2	N	2,0	0,1		59,2	1,5	10	MC 10 R/L	28,64	**220**
MC 10-4-2.50 N 0.10-F2	N	2,5	0,1		59,2	2,0	10	MC 10 R/L	28,64	**230**
MC 10-4-1.50 R 07-F2	R	1,5	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	28,64	**240**
MC 10-4-2.00 R 07-F2	R	2,0	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	28,64	**250**
MC 10-4-2.50 R 07-F2	R	2,5	0,1	7°	59,2		10	MC 10 R/L	28,64	**260**

Stål	●
Rostfritt	●
Gjutjärn	●
Icke-järn metaller	○
Värmebeständiga legeringar	●
Härdat stål	

→ v_c sida 106

11

Invändig bearbetning *Utvändig bearbetning*

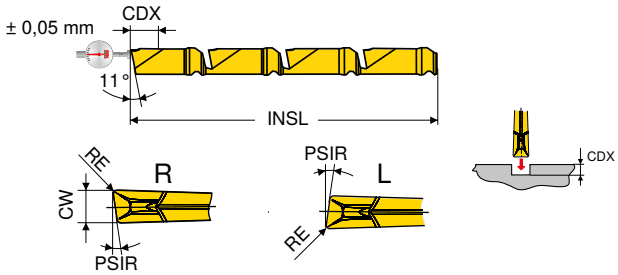


→ 92

MaxiClick – Stickskär – Stickdjup 10 mm

▲ 4 skäreggar

F	M	R
		



-F3 CTP1340

-F3 CCN1340

DRAGONSKIN



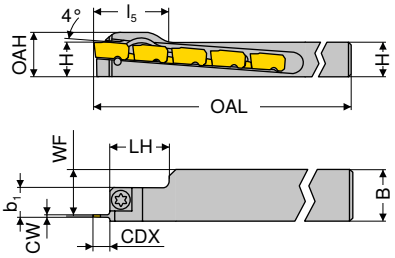
Beteckning	IH	CW mm	RE mm	PSIR	INSL mm	CDX mm	för hållare	1C/72 Artikel-nr. 70 340 ... EUR	
MC 10-4-1.50 L 12-F3	L	1,5	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	28,64	**270**
MC 10-4-2.00 L 12-F3	L	2,0	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	28,64	**280**
MC 10-4-2.50 L 12-F3	L	2,5	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	28,64	**290**
MC 10-4-1.50 R 12-F3	R	1,5	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	28,64	**240**
MC 10-4-2.00 R 12-F3	R	2,0	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	28,64	**250**
MC 10-4-2.50 R 12-F3	R	2,5	0,1	12°	59,2	10	MC 10 R/L	28,64	**260**

Stål	●
Rostfritt	●
Gjutjärn	●
Icke-järn metaller	○
Värmebeständiga legeringar	●
Härdat stål	

→ v_c sida 106

Invändig bearbetning	*Utvändig bearbetning*
	
	→ 92

MaxiClick – Hållare – Stickdjup 5 mm





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H mm	OAH mm	B mm	b_1 mm	CW mm	CDX mm	WF mm	OAL mm	LH mm	l_5 mm	för stickskär	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 873 ...		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 873 ...	
												EUR		EUR	
MC 05 R/L -1010K	10	13	10	10	1,00 - 1,50	5	8,5	125	23	27	MC 05	88,61	**210**	88,61	**110**
MC 05 R/L -1212K	12	15	12	12	1,00 - 1,50	5	10,5	125	23	27	MC 05	88,61	**212**	88,61	**112**
MC 05 R/L -1616K	16	19	16	12	1,00 - 1,50	5	14,5	125	23	20	MC 05	88,61	**216**	88,61	**116**
MC 05 R/L -2020K	20	23	20	12	1,00 - 1,50	5	18,8	125	23	20	MC 05	103,00	**220**	103,00	**120**
MC 05 R/L -2525M	25	28	25	12	1,00 - 1,50	5	23,5	150	23	21	MC 05	109,70	**225**	109,70	**125**

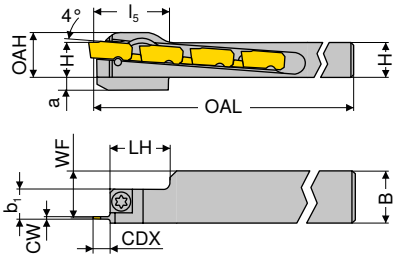
Reservdelar		2A/28 T-nyckel Artikel-nr. 70 950 ...		2A/28 Skärskruv Artikel-nr. 70 950 ...	
för stickskär		EUR		EUR	
MC 05	T15	6,41	**738**	M4x11 3,40	**174**

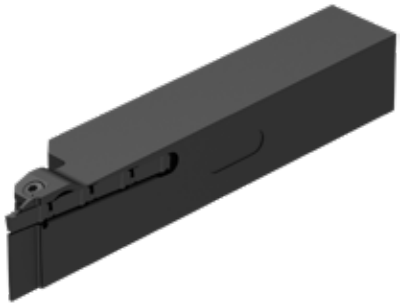


→ 88

11

MaxiClick – Hållare – Stickdjup 10 mm





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H	OAH	B	b_1	a	CW	CDX	WF	OAL	LH	l_5	för stickskär	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 874 ...		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 874 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
MC 10 R/L -1010K	10	13	10	10		1,50 - 2,50	10	8,5	125	28		MC 10	88,61	**210**	88,61	**110**
MC 10 R/L -1010K-S	10	13	10	10	6	1,50 - 2,50	10	8,5	125	28	27	MC 10	88,61	**410** 1)	88,61	**310** 1)
MC 10 R/L -1212K	12	15	12	12		1,50 - 2,50	10	10,5	125	28		MC 10	88,61	**212**	88,61	**112**
MC 10 R/L -1212K-S	12	15	12	12	4	1,50 - 2,50	10	10,5	125	28	27	MC 10	88,61	**412** 1)	88,61	**312** 1)
MC 10 R/L -1616K	16	19	16	12		1,50 - 2,50	10	14,5	125	28	20	MC 10	88,61	**216**	88,61	**116**
MC 10 R/L -2020K	20	23	20	12		1,50 - 2,50	10	18,8	125	28	20	MC 10	103,00	**220**	103,00	**120**
MC 10 R/L -2525M	25	28	25	12		1,50 - 2,50	10	23,5	150	28	21	MC 10	109,70	**225**	109,70	**125**

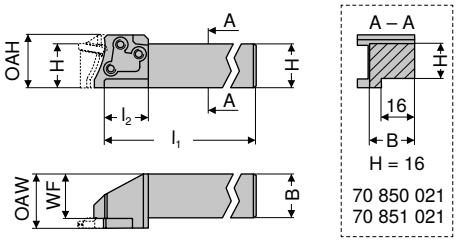
1) "-S = förstärkt variant"

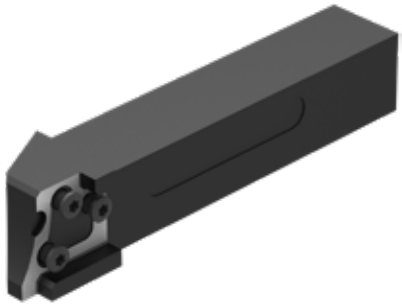
Reservdelar för stickskär		2A/28 T-nyckel Artikel-nr. 70 950 ... EUR			2A/28 Skärskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
MC 10	T15	6,41	**738**	M4x11	3,40	**174**



→ 89+90

ModularClamp MSS – Grundhållare 0°





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H mm	B mm	OAW mm	OAH mm	WF mm	l_1 mm	l_2 mm	för modul	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 851 ...	EUR		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 850 ...	EUR	
E12 R/L 00-1212E	12	12	15,25	14,5	11,75	70	12	E12 R/L ...		131,20	**012**		131,20	**012**
E16 R/L 00-1616G	16	16	19,25	19,5	15,75	90	16	E16 R/L ...		132,50	**016**		132,50	**016**
E20 R/L 00-1620G	16	20	24,25	24,0	20,15	90	20	E20 R/L ...		133,70	**021** 1)		133,70	**021** 1)
E20 R/L 00-2020J	20	20	24,25	24,0	20,15	110	20	E20 R/L ...		133,70	**020**		133,70	**020**
E25 R/L 00-2525L	25	25	31,00	30,0	25,50	140	25	E25 R/L ...		136,50	**025**		136,50	**025**
E32 R/L 00-3225N	32	25	31,00	38,0	25,50	160	32	E32 R/L ...		140,20	**032**		140,20	**032**

1) se snitt A-A

Reservdelar för artikel-nr.		Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR		2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
70 851 012 / 70 850 012	T08	7,80	**110**	M2,5x10	7,09	**440**
70 851 016 / 70 850 016	T15	9,28	**113**	M3,5x12,5	8,97	**441**
70 851 021 / 70 850 021	T15	9,28	**113**	M4x14	8,58	**403**
70 851 020 / 70 850 020	T15	9,28	**113**	M4x14	8,58	**403**
70 851 025 / 70 850 025	T20	9,95	**114**	M5x18	5,72	**404**
70 851 032 / 70 850 032	T25	10,22	**115**	M6x20	4,23	**405**

Översikt Moduler

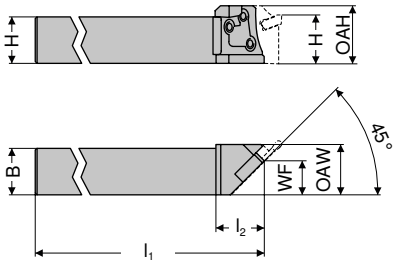


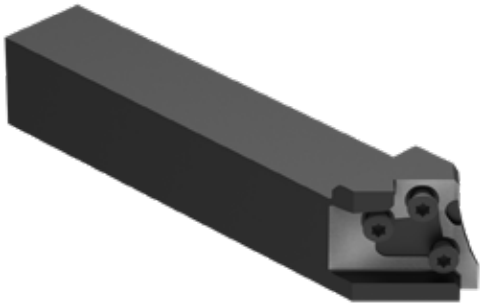
→ 4+5

ModularClamp Grundhållare med HSK-T gränssnitt finner ni i → **Kapitel 16.**

11

ModularClamp MSS – Grundhållare 45°





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H mm	B mm	OAW mm	OAH mm	WF mm	l_1 mm	l_2 mm	för modul	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 853 ... EUR		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 852 ... EUR	
E20 R/L 45-2020J	20	20	21,5	24	14,5	110	20	E20 R/L ...	133,70	**020**	133,70	**020**
E25 R/L 45-2525L	25	25	26,0	30	18,0	140	25	E25 R/L ...	136,50	**025**	136,50	**025**

för höger hållare → använd vänster modul
för vänster hållare → använd höger modul

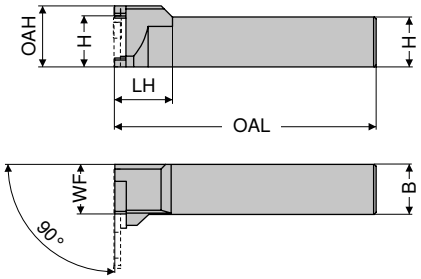
Reservdelar för artikel-nr.		Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR		2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR		2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
70 853 020 / 70 852 020	T15	9,28	**113**	M4x11	10,34	**442**	M4x14	8,58	**403**
70 853 025 / 70 852 025	T20	9,95	**114**	M5x13,5	10,75	**513**	M5x18	5,72	**404**

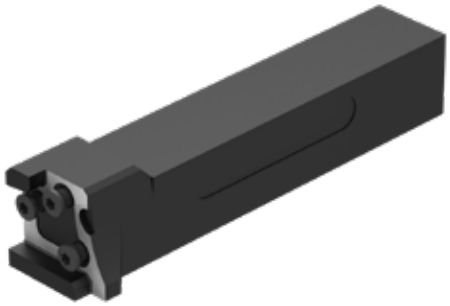
Översikt Moduler



→ 4+5

ModularClamp MSS – Grundhållare 90°





Avbildningen visar högerutförande

Beteckning	H	B	OAH	WF	OAL	LH	för modul	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 855 ...		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 854 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
E20 R/L 90-2020J	20	20	24	20	110	20	E20 R/L ...	133,70	**020**	133,70	**020**
E25 R/L 90-2525L	25	25	30	25	140	28	E25 R/L ...	136,50	**025**	136,50	**025**
E32 R/L 90-3225N	32	25	38	32	160	34	E32 R/L ...	140,20	**032**	140,20	**032**

För högerhållare → använd vänstermodul
För vänsterhållare → använd högermodul

Reservdelar

för artikel-nr.		Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR			2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
70 855 020 / 70 854 020	T15	9,28	**113**	M4x14	8,58	**403**
70 855 025 / 70 854 025	T20	9,95	**114**	M5x18	5,72	**404**
70 855 032 / 70 854 032	T25	10,22	**115**	M6x20	4,23	**405**

Översikt Moduler



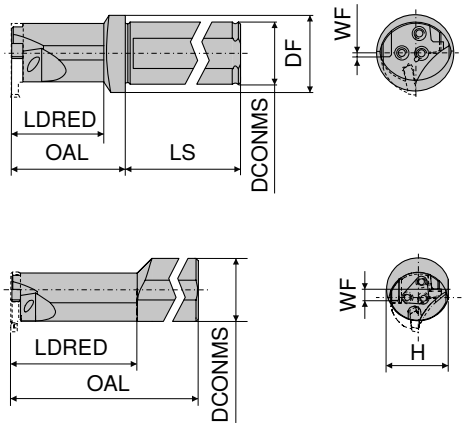
→ 4+5

ModularClamp Grundhållare med HSK-T gränssnitt finner ni i → **Kapitel 16.**

11

ModularClamp MSS – Svarvbommar GX / TC

▲ med invändig kylmedeltillförsel





Avbildningen visar högerutförande

	Beteckning	DCONMS	DF	WF	H	OAL	LDRED	LS	För modul	vänster 2C/71 Artikel-nr. 70 861 ...		höger 2C/71 Artikel-nr. 70 860 ...	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
≤ 1,5xD	I16 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		32	24	50	I 16 R/L	146,40	017	146,40	017
	I20 R/L 90-1,5 D-N	20	25	1,0		37	30	50	I 20 R/L	179,40	021	179,40	021
	I25 R/L 90-1,5 D-N	25	32	1,5		46	38	56	I 25 R/L	205,60	026	205,60	026
	I32 R/L 90-1,5 D-N	32	40	2,0		59	48	60	I 32 R/L	265,10	033 1)	265,10	033 1)
	I40 R/L 90-1,5 D-N	40	50	2,5		72	60	70	I 40 R/L/N	330,60	041	330,60	041
≤ 2,5xD	I16 R/L 90-2,5 D-N	20		4,5	19,0	180	40		I 16 R/L	157,80	117	157,80	117
	I20 R/L 90-2,5 D-N	25		6,0	24,0	200	50		I 20 R/L	191,90	121	191,90	121
	I25 R/L 90-2,5 D-N	32		7,0	31,0	250	63		I 25 R/L	219,60	126	219,60	126
	I32 R/L 90-2,5 D-N	40		9,5	38,0	300	80		I 32 R/L	286,40	133 1)	286,40	133 1)
	I40 R/L 90-2,5 D-N	50		11,5	48,5	350	100		I 40 R/L/N	364,70	141	364,70	141

1) med 2 spännytor

Reservdelar

För modul		Y7 D-nyckel Artikel-nr. 80 950 ... EUR		2A/28 Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
I 16 R/L	T08	7,80	110	M2,5x10	7,09	440
I 20 R/L	T10	9,14	112	M3x11	7,35	444
I 25 R/L	T15	9,28	113	M3,5x12,5	8,97	441
I 32 R/L	T20	9,95	114	M4,5x17	8,16	445
I 40 R/L/N	T20	9,95	114	M5x18	5,72	404

Översikt Moduler



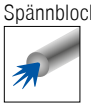
→ 6+7

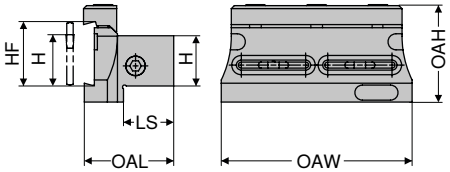
ModularClamp Grundhållare med HSK-T gränssnitt finner ni i → **Kapitel 16.**

Delat spännblock för klinga DC

Leveransinnehåll:

Spännblock komplett, men utan klinga







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



2A/28
Plugg för skärvätska



2A/28
Spännskena



2A/28
Låsskruv

Reservdelar för artikel-nr.		Artikel-nr. 70 950 ... EUR			Artikel-nr. 70 950 ... EUR			Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
70 829 020	G 1/8"	3,56	**294**	CU70	32,30	**290**	M6x12	2,22	**861**
70 829 120	G 1/8"	3,56	**294**	CU85	32,30	**291**	M6x12	2,22	**861**
70 829 025	G 1/8"	3,56	**294**	CU85	32,30	**291**	M6x12	2,22	**861**
70 829 032	G 1/8"	3,56	**294**	CU85	32,30	**291**	M6x12	2,22	**861**



2A/28
I-nyckel



2A/28
O-ring



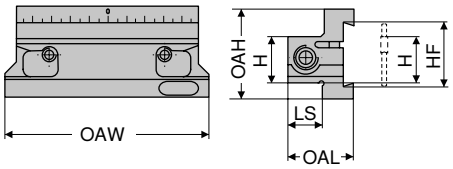
2A/28
O-ring

för artikel-nr.		Artikel-nr. 70 950 ... EUR			Artikel-nr. 70 950 ... EUR			Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
70 829 020	SW5	3,68	**265**	19x2,5	4,30	**293**			
70 829 120	SW5	3,68	**265**	19x2,5	4,30	**293**	23x2,5	4,30	**292**
70 829 025	SW5	3,68	**265**				23x2,5	4,30	**292**
70 829 032	SW5	3,68	**265**				23x2,5	4,30	**292**

11

Spännblock för klinga GX/LX/FX/SX

Leveransinnehåll:
Spännblock komplett, med utan klinga och utan kylmedelsset





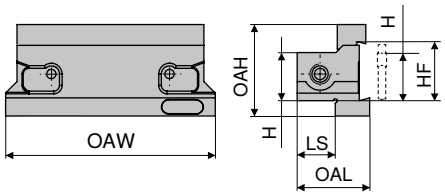
Beteckning	H	HF	OAH	LS	OAL	OAW	för klinga	2A/25 Artikel-nr. 70 830 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
SBN 2020-26-K	20	26	39	20	33,0	90	XLC.. 26..	164,10	**020**
SBN 2520-32-K	25	32	48	20	36,0	110	XLC.. 32..	164,10	**025**
SBN 3229-32-K	32	32	48	29	44,5	120	XLC.. 32..	167,70	**032**
SBN 3229-46-K	32	46	70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

Reservdelar		2A/28  I-nyckel Artikel-nr. 70 950 ...		2A/28  Skärvätskeset Artikel-nr. 70 950 ...			2A/28  Låsskruv Artikel-nr. 70 950 ...	
för klinga		EUR		EUR			EUR	
XLC.. 26..	SW5	3,68	**265**	41,79	**278**	M6x25	2,06	**269**
XLC.. 32..	SW5	3,68	**265**	41,79	**278**	M6x25	2,06	**269**
XLC.. 46..	SW6	5,17	**266**	40,70	**279**	M8x35	2,06	**282**

Spännblock för klingor med HSK-T gränssnitt finner ni i → **Kapitel 16**

Delat spännblock för klinga GX/LX/FX/SX

Leveransinnehåll:
Spännblock komplett, med utan klinga och utan kylmedelsset





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


I-nyckel


Skärvätskeset


Låsskruv

Reservdelar för klinga		2A/28 Artikel-nr. 70 950 ... EUR		2A/28 Artikel-nr. 70 950 ... EUR			2A/28 Artikel-nr. 70 950 ... EUR	
XLC.. 26..	SW5	3,68	**265**	41,79	**278**	M6x25	2,06	**269**
XLC.. 32..	SW5	3,68	**265**	41,79	**278**	M6x25	2,06	**269**

Spännblock för klingor med HSK-T gränssnitt finner ni i → **Kapitel 16**

11

Materialexempel för skärdatatabell

	Index	Material	Hållfasthet N/mm² / HB / HRC	Material-nummer	Materialbeteckning	Material-nummer	Materialbeteckning	Material-nummer	Materialbeteckning
P	1.1	Allmänt konstruktionsstål	< 800 N/mm²	1.0037	St 37-2	1.0570	St 52-3	1.0060	St 60-2
	1.2	Automatstål	< 800 N/mm²	1.0718	9 SMnPb 28	1.0727	45 S 20	1.0757	46 SPb 2
	1.3	Sätthärdningsstål, olegerat	< 800 N/mm²	1.0401	C 15	1.0481	17 Mn 4	1.1141	Ck 15
	1.4	Sätthärdningsstål, legerat	< 1000 N/mm²	1.7131	16 MnCr 5	1.7015	13 Cr 3	1.5919	15 CrNi 6
	1.5	Glödgat stål, olegerat	< 850 N/mm²	1.0503	C 45	1.1191	Ck 45	1.0535	C 55
	1.6	Glödgat stål, olegerat	< 1000 N/mm²	1.0601	C 60	1.1221	Ck 60	1.0540	C 50
	1.7	Glödgat stål legerat	< 800 N/mm²	1.5131	50 MnSi 4	1.7030	28 Cr 4	1.7225	42 CrMo 4
	1.8	Glödgat stål legerat	< 1300 N/mm²	1.5755	31 NiCr 14	1.7033	34 Cr 4	1.3565	48 CrMo 4
	1.9	Gjutstål	< 850 N/mm²	0.9650	G-X 260 Cr 27	1.6750	GS-20 NiCrMo 3 7	1.6582	GS-34 CrNiMo 6
	1.10	Nitrerhärdat stål	< 1000 N/mm²	1.8504	34 CrAl 6	1.8507	34 AlMo 5	1.8509	41 CrAlMo 7
	1.11	Nitrerhärdat stål	< 1200 N/mm²	1.8515	31 CrMo 12	1.8523	39 CrMoV 19 3	1.8550	34 CrAlNi 7
	1.12	Kullagerstål	< 1200 N/mm²	1.3505	100 Cr6 (W3)	1.3543	X 192 CrMo 17	1.3520	100 CrMn 6
	1.13	Fjäderstål	< 1200 N/mm²	1.5026	55 Si 7	1.7176	55 Cr 3	1.7701	51 CrMoV 4
	1.14	Snabbstål	< 1300 N/mm²	1.3344	S 6-5-3	1.3255	S 18-1-2-5	1.3294	PMHS6-5-3-8; ASP30
	1.15	Verktygsstål för kallformning	< 1300 N/mm²	1.2312	40 CrMnMoS 8 6	1.2379	X 155 CrVMo 12 1	1.2316	X36 CrMo 16
	1.16	Verktygsstål för varmformning	< 1300 N/mm²	1.2343	X 38 CrMoV 5 1	1.2567	X 30 WCrV 5 3	1.2744	57 NiCrMov 7 7
M	2.1	Rostfritt stålgods, med svaveltillsats	< 850 N/mm²	1.3941	G-X 4 CrNi 18 13	1.4027	G-X 20 Cr 14	1.4107	G-X 8 CrNi 12
	2.2	Rostfritt stål, ferritiskt	< 750 N/mm²	1.4510	X 3 CrTi 17	1.4528	X 105 CrCoMo 18 2	1.4016	X 6 Cr 17
	2.3	Rostfritt stål, martensitiskt	< 900 N/mm²	1.4034	X 46 Cr 13	1.4116	X 50 CrMoV 15	1.4106	X 2 CrMoSiS 18 2 1
	2.4	Rostfritt stål, ferritiskt / martensitiskt	<1100 N/mm²	1.4313	X 3CrNi 13 4	1.4028	X 30 Cr 13	1.4104	X 14 CrMoS 17
	2.5	Rostfritt stål, austenitiskt / ferritiskt	< 850 N/mm²	1.4460	X 8 CrNiMo 27 5	1.4821	X 20 CrNiSi 25 4	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3
	2.6	Rostfritt stål, austenitiskt	< 750 N/mm²	1.4301	X 5 CrNi 18 10	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4449	X 3 CrNiMo 18 12 3
	2.7	Värmebeständigt stål	< 1100 N/mm²	1.4747	X 80 CrNiSi 20	1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 21	1.4841	X 10 NiCrAlTi 32 21
K	3.1	Nodulärt gjutjärn	100–350 N/mm²	0.6010	GG-10	0.6025	GG-25		
	3.2	Nodulärt gjutjärn	300–500 N/mm²	0.6030	GG-30	0.6045	GG-45		
	3.3	Perlitiskt gjutjärn	300–500 N/mm²	0.7040	GGG-40	0.7050	GGG-50		
	3.4	Perlitiskt gjutjärn	500–900 N/mm²	0.7060	GGG-60	0.7080	GGG-80		
	3.5	Vitjärn	270–450 N/mm²	0.8035	GTW-35	0.8045	GTW-45		
	3.6	Vitjärn	500–650 N/mm²	0.8055	GTW-55	0.8065	GTW-65		
	3.7	Aducergods	300–450 N/mm²	0.8135	GTS-35	0.8145	GTS-45		
	3.8	Aducergods	500–800 N/mm²	0.8155	GTS-55	0.8170	GTS-70		
N	4.1	Aluminium (olegerat, låglegerat)	< 350 N/mm²	3.0255	Al99,5	3.3308	Al99,9Mg0,5	3.0256	E-Al H
	4.2	Aluminiumlegeringar < 0,5 % Si	< 500 N/mm²	3.0515	AlMn1	3.1355	AlCuMg2	3.3315	AlMg1
	4.3	Aluminiumlegeringar 0,5–10 % Si	< 400 N/mm²	3.2315	AlMgSi1	3.2373	G-AlSi9Mg	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg
	4.4	Aluminiumlegeringar 10–15 % Si	< 400 N/mm²	3.2581	G-AlSi12	3.2583	G-AlSi12(Cu)		
	4.5	Aluminiumlegeringar > 15 % Si	< 400 N/mm²		G-AlSi17Cu4		G-AlSi25CuNiMg		G-AlSi21CuNiMg
	4.6	Koppar (olegerat, låglegerat)	< 350 N/mm²	2.0060	E-Cu57	2.0090	SF-Cu	2.1522	CuSl2Mn
	4.7	Koppar – sega legeringar	< 700 N/mm²	2.0205	CuZn0,5	2.1160	CuPb1P	2.1366	CuMn5
	4.8	Koppar – speciallegeringar	< 200 HB	2.0916	CuAl5	2.1525	CuSi3Mn		Ampco 8-16
	4.9	Koppar – speciallegeringar	< 300 HB	2.0978	CuAl11Ni6Fe5				Ampco18-26
	4.10	Koppar – speciallegeringar	> 300 HB	2.1247	CuBe2F125				Ampco M-4
	4.11	Mässing kortspånande, brons, rödmetall	< 600 N/mm²	2.0331	CuZn36Pb1,5	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	2.0410	CuZn44Pb2
	4.12	Mässing långspånande	< 600 N/mm²	2.0335	CuZn36 (Ms63)	2.1293	CuCrZr	2.1080	CuSn6Zn6
	4.13	Termoplast		PP	Hostalen	PVC	Makrolon, Novodur		
	4.14	Duroplast			Ferrozell, Bakelit		Pertinax		Resopal
	4.15	Fiberförstärka plaster			GFK*		CFK**		AFK***
	4.16	Magnesium och magnesiumlegeringar	< 850 N/mm²	3.5200	MgMn2	3.5612	MgAl6Zn1	3.5812	MgAl8Zn1
	4.17	Grafit			R8500X		R8650		Technograph 15
	4.18	Volfram och volframlegeringar			W-NiFe (Densimet W)		W-Cu80/20		W93NiFe (DENAL)
	4.19	Molybden och molybdenlegeringar			Mo, Mo-50Re		TZC, TZM		MHC, ODS
S	5.1	Ren nickel		2.4060	Ni99,6	2.4066	Ni99,2	2.4068	LC-Ni99
	5.2	Nickellegeringar		1.3912	Ni36 (Invar)	1.3924	Ni54	1.3921	Ni49
	5.3	Nickellegeringar	< 850 N/mm²	2.4360	NiCu30Fe	2.4375	NiCu30Al	2.4858	NiCr21Mo
	5.4	Nickel-Molybdenlegeringar		2.4600	NiMo29Cr	2.4617	NiMo28	2.4819	NiMo16Cr15W
	5.5	Nickel-kromlegeringar	< 1300 N/mm²	2.4886	SG-NiMo16Cr16W	2.4854	NiFe33Cr25Co	2.4816	NiCr15Fe
	5.6	Kobolt – kromlegering	< 1300 N/mm²	2.4711	CoCr20Ni15Mo	2.4964	CoCr20W15Ni	2.4989	CoCr20NiW
	5.7	Värmebeständiga legeringar	< 1300 N/mm²	1.4718	X 45 CrSi 9 3	1.4747	X 80 CrNiSi 20	1.4980	X5 NiCrTi 2615
	5.8	Nickel-kobolt-(krom-)legeringar	< 1400 N/mm²	2.4806	SG-NiCr20Nb, Inconel 82	2.4851	NiCr23Fe, Inconel 601	2.4667	SG-NiCr19NbMoTi
	5.9	Ren titan	< 900 N/mm²	3.7025	Ti99,8	3.7034	Ti99,7	3.7064	Ti99,5
	5.10	Titanlegeringar	< 700 N/mm²	3.7114	TiAl5Sn2	3.7174	TiAl6V6Sn2	3.7124	TiCu2
	5.11	Titanlegeringar	< 1200 N/mm²	3.7164	TiAl5V4	3.7144	TiAl6Sn2Zr4Mo2	3.7154	TiAl6Zr5
H	6.1		< 45 HRC						
	6.2		46–55 HRC						
	6.3	Härdat stål	56–60 HRC						
	6.4		61–65 HRC						
	6.5		65–70 HRC						

*Glasfiberförstärkt **Kolfiberförstärkt ***Aramidfiberförstärkt

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

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

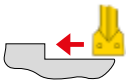
Riktvärde skärdata för TX stickskär

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

GX – Skärdjup och matning

GX Standard / GX-E

Längdsvarvning



Instickning / avstickning

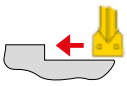


	Skärdjup a_p i mm							
GX Standard / GX-E	**0,5**	**1,0**	**1,5**	**2,0**	**2,5**	**3,0**	**3,5**	**GX Standard / GX-E**
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv							Matning f i mm/varv
2	0,10–0,15	0,05–0,15	0,05–0,12	0,05–0,10				0,05–0,20
3	0,10–0,17	0,05–0,17	0,05–0,17	0,05–0,15	0,05–0,12			0,10–0,25
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

Vid axiell stickning reducera matningen med 40 %.

GX-F2

Längdsvarvning



Instickning / avstickning

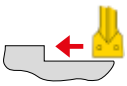


	Skärdjup a_p i mm									
GX-F2	**0,50**	**0,75**	**1,00**	**1,25**	**1,50**	**1,75**	**2,00**	**2,25**	**2,50**	**GX-F2**
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv									Matning f i mm/varv
2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10						0,05–0,15
3	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,15	0,04–0,13	0,04–0,12				0,075–0,20
4	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15			0,10–0,25
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

Vid axiell stickning reducera matningen med 40 %.

GX-M40

Längdsvarvning



Instickning / avstickning

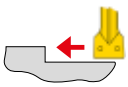


	Skärdjup a_p i mm							
GX-M40	**0,5**	**1,0**	**1,5**	**2,0**	**2,5**	**3,0**	**3,5**	**4,0**	**GX-M40**
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv								Matning f i mm/varv
2	0,10–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15					0,05–0,15
3	0,10–0,22	0,10–0,22	0,10–0,21	0,10–0,20	0,10–0,17				0,075–0,20
4	0,10–0,25	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

Vid axiell stickning reducera matningen med 40 %.

GX-27P

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



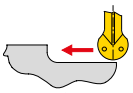
	Skärdjup a_p i mm							
GX-27P	**0,5**	**1,0**	**1,5**	**2,0**	**2,5**	**3,0**	**3,5**	**4,0**	**GX-27P**
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv								Matning f i mm/varv
2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20					0,05–0,20
3	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,20				0,05–0,25
4	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25			0,05–0,30
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

Vid axiell stickning reducera matningen med 40 %.

GX – Skärdjup och matning

GX-M3

Längdsvarvning



Instickning / avstickning

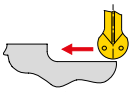


	Skärdjup a_p i mm							
GX-M3	**0,5**	**1,0**	**1,5**	**2,0**	**2,5**	**3,0**	**3,5**	**4,0**
Radie RE i mm	Matning f i mm/varv							
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30					
2	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30				
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35			
3	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70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

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

GX-27P-Radie

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



	Skärdjup a_p i mm							
GX-27P-Radie	**0,5**	**1,0**	**1,5**	**2,0**	**2,5**	**3,0**	**3,5**	**4,0**
Radie RE i mm	Matning f i mm/varv							
1,5	0,10–0,45	0,05–0,45	0,05–0,40					
2	0,15–0,50	0,10–0,50	0,10–0,50	0,10–0,40				
2,5	0,15–0,60	0,10–0,60	0,10–0,60	0,10–0,50	0,10–0,45			
3	0,25–0,70	0,20–0,70	0,15–0,70	0,15–0,70	0,15–0,65	0,15–0,60	0,15–0,55	
4	0,25–0,80	0,20–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,80	0,15–0,75	0,15–0,70

GX-27P-Radie
Matning f i mm/varv
0,05–0,15
0,075–0,20
0,10–0,25
0,10–0,30
0,15–0,35

GX-M1

Instickning / avstickning



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

GX-Radiestickskär

Instickning / avstickning



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

GX-Segerringspår

Instickning



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

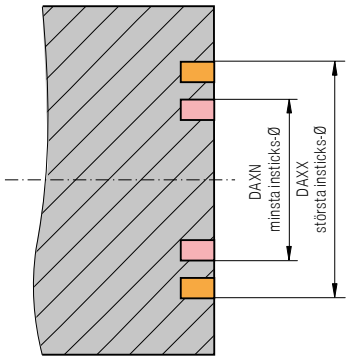
Matningsriktvärde och bearbetningstips för axiell stickning och plansvarvning GX 24-Axial

Matningsriktvärde

GX

Beteckning	f i mm/varv	f i mm/varv	$a_p$max mm
GX 24-2 E 3.00 ..	0,05–0,15	0,05–0,20	2,5
GX 24-3 E 4.00 ..	0,05–0,15	0,05–0,25	3,0
GX 24-3 E 5.00 ..	0,05–0,15	0,10–0,25	3,0
GX 24-4 E 6.00 ..	0,05–0,20	0,10–0,30	3,5

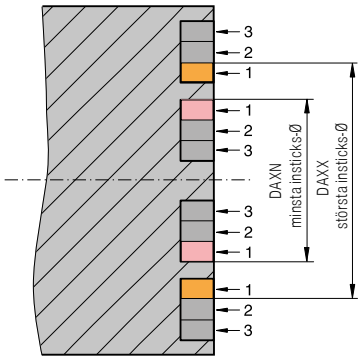
Axialstickning



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

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

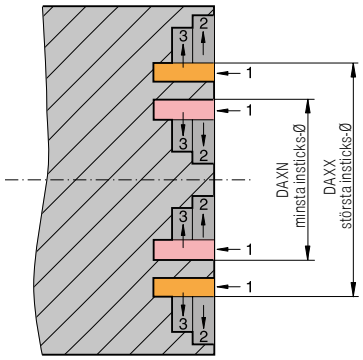
Axialstickning – Spårbreddning



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

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

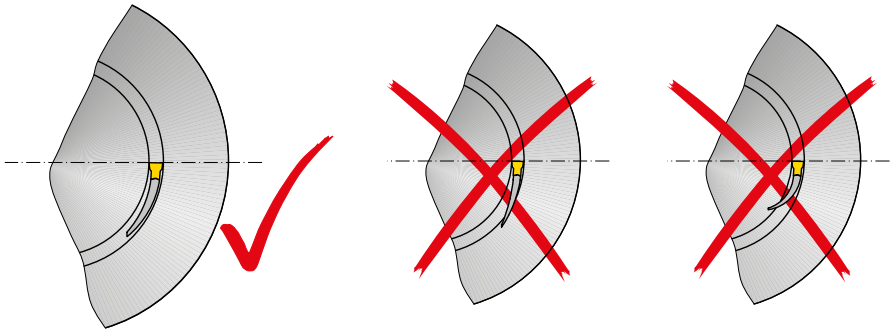
Axialstickning och plansvarvning



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



Rätt Axiell Monohållare

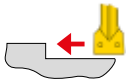
Felaktig Axiell Monohållare

11

MaxiClick – Skärdjup och matning

MaxiClick 05

Längdsvarvning



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

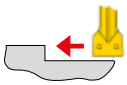
Instickning / avstickning



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

MaxiClick 10

Längdsvarvning



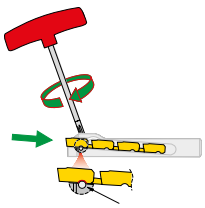
	Skärdjup a_p i mm				
MaxiClick 10	**0,50**	**0,75**	**1,00**	**1,25**	**1,50**
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv				
1,5	0,02–0,20	0,02–0,15	0,02–0,10		
2	0,02–0,20	0,02–0,20	0,02–0,14	0,02–0,10	
2,5	0,02–0,20	0,02–0,20	0,02–0,17	0,02–0,13	0,02–0,10

Instickning / avstickning

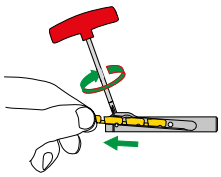


MaxiClick 10
Matning f i mm/varv
0,03–0,11
0,03–0,12
0,03–0,15

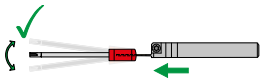
MaxiClick – Systemfunktion

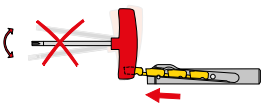


Korrekt positionering av skärinsatsen i stoppläge

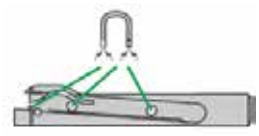


Utdragning av skärinsatsen





Bryt av förbrukad skärinsats åt höger eller vänster

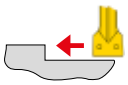


Magneter förhindrar att skärinsatsen faller ur verktyget vid positionering

SX – Skärdjup och matning

SX-F2

Längdsvarvning



Instickning / avstickning

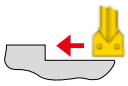


	Skärdjup a_p i mm								
SX-F2	**0,50**	**0,75**	**1,00**	**1,25**	**1,50**	**1,75**	**2,00**	**2,25**	**2,50**
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv								
2	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,10					
3	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,17	0,04–0,15	0,04–0,13	0,04–0,12			
4	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,20	0,05–0,17	0,05–0,15		

SX-F2
Matning f i mm/varv
0,05–0,15
0,075–0,20
0,10–0,25

SX-M2

Längdsvarvning



Instickning / avstickning

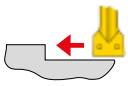


	Skärdjup a_p i mm							
SX-M2	**0,5**	**1,0**	**1,5**	**2,0**	**2,5**	**3,0**	**3,5**	**4,0**
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv							
2	0,05–0,17	0,05–0,13	0,05–0,10					
3	0,07–0,20	0,07–0,20	0,07–0,18	0,07–0,15				
4	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,25	0,10–0,22	0,10–0,18			
5	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,27	0,12–0,25	0,12–0,22			
6	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,30	0,15–0,25	0,15–0,20		

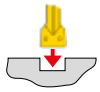
SX-M2
Matning f i mm/varv
0,05–0,15
0,075–0,20
0,10–0,25
0,10–0,30
0,15–0,35

SX-27P

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



	Skärdjup a_p i mm							
SX-27P	**0,5**	**1,0**	**1,5**	**2,0**	**2,5**	**3,0**	**3,5**	**4,0**
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv							
2	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,23	0,05–0,20				
3	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,25	0,05–0,20			
4	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,30	0,10–0,25		

SX-27P
Matning f i mm/varv
0,05–0,20
0,05–0,25
0,05–0,30

SX/LX – Skärdjup och matning

SX-M1

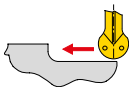
Instickning / avstickning



SX-M1	
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv
2	0,05–0,15
3	0,10–0,20
4	0,10–0,25
5	0,15–0,30
6	0,15–0,35

SX-M3

Längdsvarvning



Instickning / avstickning

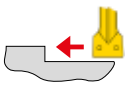


	Skärdjup a_p i mm							
SX-M3	**0,5**	**1,0**	**1,5**	**2,0**	**2,5**	**3,0**	**3,5**	**4,0**
Radie i mm	Matning f i mm/varv							
1,5	0,15–0,35	0,15–0,35	0,15–0,30					
2	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,40	0,15–0,30				
2,5	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,50	0,15–0,40	0,15–0,35			
3	0,20–0,70	0,20–0,70	0,20–0,70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

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

LX-M2

Längdsvarvning



Instickning / avstickning

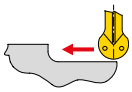


	Skärdjup a_p i mm							
LX-M2	**0,5**	**1,0**	**1,5**	**2,0**	**2,5**	**3,0**	**3,5**	**4,0**
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv							
8	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,45	0,17–0,40	0,17–0,37	0,17–0,35	
10	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,50	0,20–0,46	0,20–0,42	0,20–0,38	0,20–0,35

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

LX-M3

Längdsvarvning



Instickning / avstickning



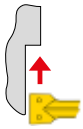
	Skärdjup a_p i mm							
LX-M3	**0,5**	**1,0**	**1,5**	**2,0**	**2,5**	**3,0**	**3,5**	**4,0**
Radie i mm	Matning f i mm/varv							
4	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,80	0,25–0,70	0,25–0,60	0,25–0,50

LX-M3
Matning f i mm/varv
0,15–0,35

AX/FX – Skärdjup och matning

AX-F50

Plansvarvning



	Skärdjup a_p i mm			
AX-F50	**0,5**	**1,0**	**1,5**	**2,3**
Storlek	Matning f i mm/varv			
AX 05	0,03–0,10	0,03–0,10		
AX 10	0,03–0,13	0,03–0,13	0,03–0,135	
AX 15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15	0,03–0,15

Axialstickning



1. Ingång	
Matning f i mm/varv	Matning f i mm/varv
0,025–0,080	0,025–0,20
0,025–0,065	0,05–0,25
0,025–0,050	0,05–0,30

FX-F1

Instickning / avstickning



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

FX-M1

Instickning / avstickning



FX-M1	
Stickbredd i mm	Matning f i mm/varv
2,20	0,05–0,15
3,10	0,08–0,18
4,10	0,10–0,20
5,10	0,15–0,28
6,50	0,15–0,33
8,20	0,20–0,40
9,70	0,20–0,40

FX-27P

Instickning / avstickning



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

FX-R2

Instickning



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

11

TC – Riktvärde för profildjup och antal passeringar

Alla visade värden är riktvärde för stålbearbetning

Metrisk ISO 60° utvändig gänga

Stigning i mm	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
antal passeringar	4–6	4–7	4–8	5–9	6–10	7–11	8–12	9–14	10–18	10–18	12–20	12–20	12–20
Gängprofilsdjup i mm	0,32	0,48	0,64	0,8	0,95	1,10	1,26	1,58	1,89	2,21	2,53	2,84	3,16

Metrisk ISO 60° invändig gänga

Stigning i mm	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
antal passeringar	4–6	4–7	4–8	5–9	6–10	7–11	8–12	9–14	10–18	10–18	12–20	12–20	12–20
Gängprofilsdjup i mm	0,30	0,45	0,59	0,74	0,89	1,02	1,17	1,46	1,76	2,02	2,35	2,64	2,93

Whitworth 55° ut- och invändig gänga

Stigning (gänga per / “)	28	26	24	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5
antal passeringar	5–8	5–8	5–9	5–9	6–10	6–10	7–11	8–12	9–14	9–14	10–17	10–18	10–18	12–20	12–20	12–20
Gängprofilsdjup i mm	0,60	0,65	0,70	0,84	0,88	0,93	1,05	1,20	1,40	1,53	1,68	1,87	2,11	2,41	2,81	3,37

Delprofil 60° ut- och invändig gänga

Utvändig	TC 16-2EI-AG60																
	TC 16-1EI-A60									TC 16-2EI-G60				TC 16-3EI-N60			
Stigning i mm	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
antal passeringar	4–6	4–7	5–9	6–10	7–11	8–12	9–14	10–15	12–19	8–12	9–14	10–15	12–20	12–20	13–21	14–22	14–22
Gängprofilsdjup i mm	0,33	0,52	0,71	0,90	1,09	1,28	1,47	1,84	2,22	1,23	1,42	1,79	2,17	2,45	2,83	3,21	3,59

Invändig	TC 16-2EI-AG60																
	TC 16-1EI-A60									TC 16-2EI-G60				TC 16-3EI-N60			
Stigning i mm	0,5	0,75	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
antal passeringar	4–6	4–7	5–9	6–10	7–11	8–12	9–14	10–15	12–19	8–12	9–14	10–15	12–20	12–20	13–21	14–22	14–22
Gängprofilsdjup i mm	0,27	0,44	0,60	0,76	0,92	1,09	1,25	1,57	1,90	1,04	1,20	1,52	1,85	2,07	2,40	2,72	3,05

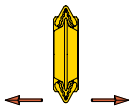
Delprofil 55° ut- och invändig gänga

Utvändig	TC 16-2EI-AG55												
	TC 16-1EI-A55												
Stigning (gänga per / “)	28	26	24	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8
antal passeringar	5–8	5–8	6–9	6–9	7–12	7–12	8–14	9–14	10–16	10–16	11–18	12–20	12–20
Gängprofilsdjup i mm	0,66	0,72	0,79	0,95	1,01	1,07	1,21	1,39	1,63	1,79	1,97	2,20	2,48

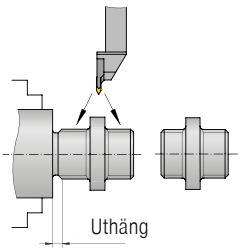
Invändig	TC 16-2EI-G55						TC 16-3EI-N55		
Stigning (gänga per / “)	14	12	11	10	9	8	7	6	5
antal passeringar	8–12	9–14	10–15	11–18	12–20	12–20	12–20	12–20	14–22
Gängprofilsdjup i mm	1,22	1,46	1,56	1,80	2,03	2,31	2,40	2,89	3,56

Jämförelse gängsvarvning med system TC och konventionell

TC

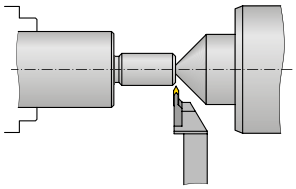


- neutralt vändskärsutförande möjliggör användning i båda riktningar
- endast ett gängskär per stigning för delprofil och Whitworth-gänga; endast två gängskär (in- och utvändig) per ISO-gängstigning
- minskning av lagerförda artiklar
- bra spånform genom spånbrytare med spånvinkel + 10°

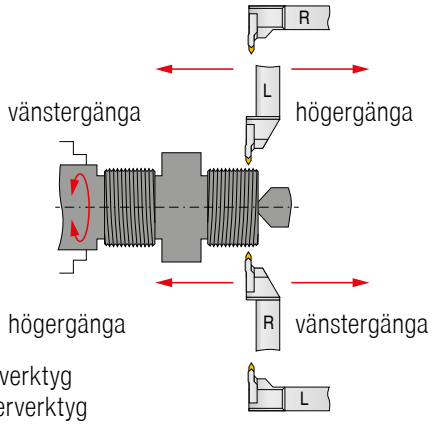


Högre effektivitet genom:

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



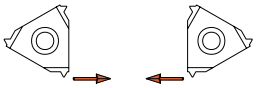
- mycket god åtkomlighet av arbetsstycket, vilket gör att dubbdockan kan användas även vid mycket små diametrar



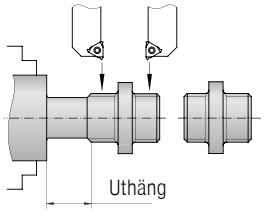
R = högerverktyg
L = vänsterverktyg

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

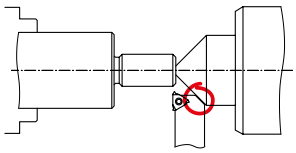
Konventionell



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

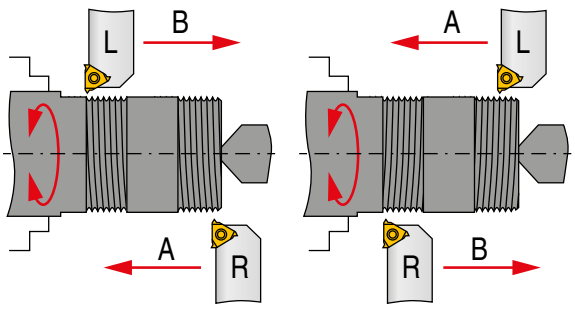


- för den här bearbetningen krävs 2 verktyg
- stort uthäng orsakar extra material- och stabilitetsförlust



- dålig åtkomlighet
- kollisionsrisk

högergänga vänstergänga

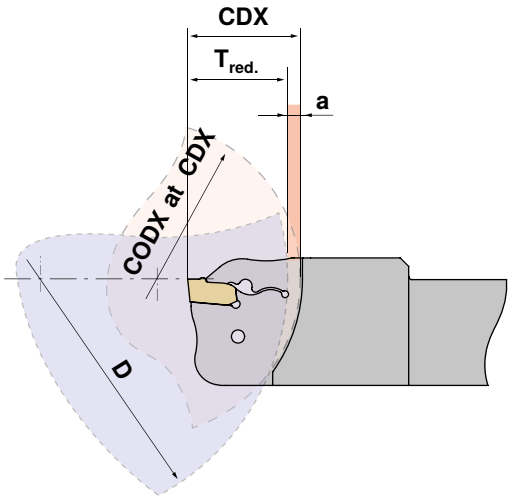


- vid konventionell gängsvarvning måste stigningsvinkeln beaktas, vilket förutsätter stor fackkännedom
- endast användbar i en svarvriktning

11

ModularClamp

GX SX LX FX



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

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

$T_{red.} = CDX - a$

Minskning av stickdjup

	Reducering av maximalt insticksdjup a (mm) (CDX)																
Storlek		0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0
E12	35	40	45	60	75	115	>250										
E16	50	55	60	70	80	100	130	200	>420								
E20	60	65	70	75	85	95	110	130	165	220	>330						
E25	75	80	85	90	100	110	125	140	160	190	240	320	>500				
E32	95	100	105	110	120	125	135	145	160	180	200	225	270	320	400	530	>800
	Arbetsstycksdiameter D (mm)																

Maximal arbetsstycksdiameter (CODX) vid fullt stickdjup(CDX) i mm

beräkningsexempel:

E25R**21**-GX24-3

Storlek 25

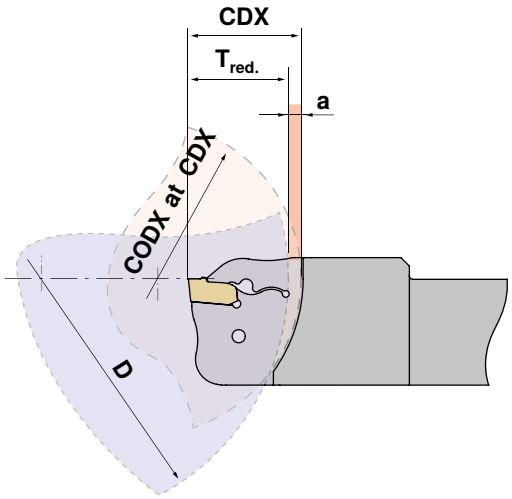
CDX = 21 mm, Ø 75 mm

D = Ø 100 mm

CDX–a = $T_{red.}$
21–2 = 19 mm

MonoClamp

SX



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

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

$T_{red.} = CDX–a$

Minskning av stickdjup

	Reducering av maximalt insticksdjup a (mm) (CDX)																
Skaft	0	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8
E12R/L0022...	44	70	80	95	115	150	225	>450									
E16R/L0026...	52	90	105	125	155	210	305	>600									
E20R/L0026...	52	110	125	140	160	195	240	320	475	>950							
E20R/L0033...	66	110	125	140	160	195	240	320	475	>950							
E25R/L0026...	52	140	160	190	235	310	465	>930									
E25R/L0033...	66	155	175	200	230	275	340	450	675	>1350							
E25R/L0040...	80	155	175	200	230	275	340	450	675	>1350							
	Arbetsstycksdiameter D (mm)																

Maximal arbetsstycksdiameter (CODX) vid fullt stickdjup(CDX) i mm

beräkningsexempel:

E25R0033...

CDX = 33 mm, Ø 66 mm

D = Ø 200 mm	CDX–a = $T_{red.}$ 33–1,5 = 31,5 mm

11

Låsfunktion – SX -System

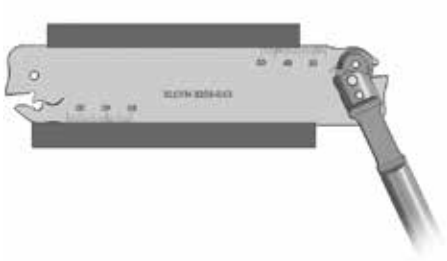
Systemfunktion – In och urtagning av skäret

Precist system för i- och urtagning av skäret.

Nyckeln är så konstruerad att materialet aldrig belastas bortom den s k „dödpunkten“

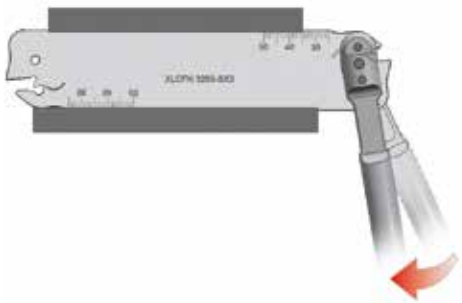
Tack vare växelsystemet hålls materialet inom det elastiska området, vilket ökar livslängden avsevärt.

1



Monteringsverktyget med stift inpassas i dom två urtagen

2



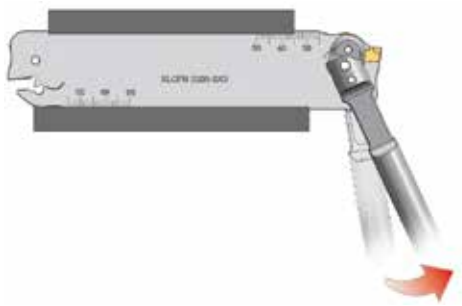
Monteringsnyckeln dras bakåt i pilens riktning för att öppna fästet i verktyget.

3



Skäret positioneras och trycks mot anslaget.

4



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

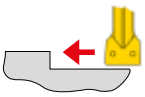
Vid byte av skär måste nyckeln hållas spänd!

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



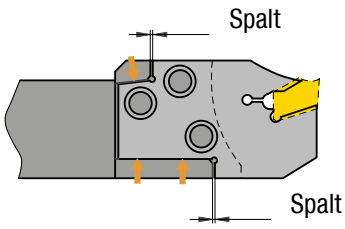
Maximalt utstick för klingan vid längdsvarvning

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



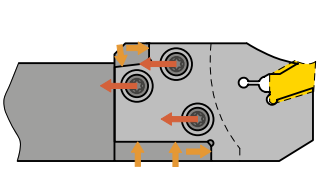
Fastspänningsfunktion – ModularClamp-Modul

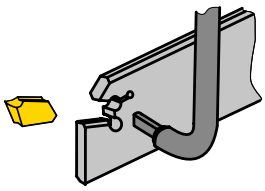
Öppen modul



- Spalt mellan modul och plananliggningsyta för axiell låsning.

Låst modul

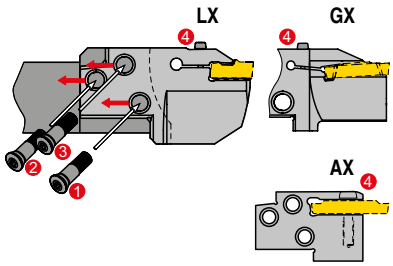




- Axiell låsning med plananliggningsyta
- Spelfri passning ger högsta stabilitet

GX LX AX

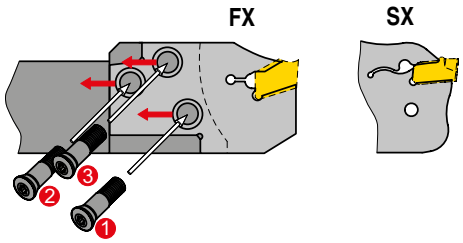
Aktiv låsning av vändskäret



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

FX SX

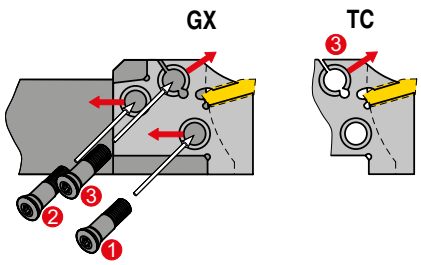
Självlåsning av vändskäret



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

GX TC

Aktiv låsning av vändskäret

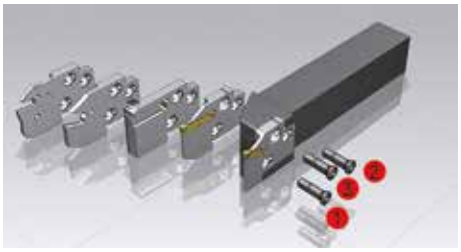


Låsskruvarna 1 och 2 spänner fast modulen.
Viktigt: för- och efterdra skruv 1 och 2.
Därefter låses vändskäret med skruv nr 3.

11

Åtdragningsmoment ModularClamp Modulskruvar

ModularClamp – Grundhållare



Beakta ordningsföljden för till och efterdragning av skruv!

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

ModularClamp – Svarvbom



Beakta ordningsföljden för till och efterdragning av skruv!

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

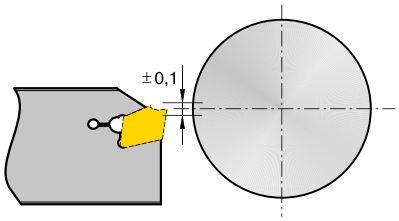
Åtdragningsmoment för skärlåsning

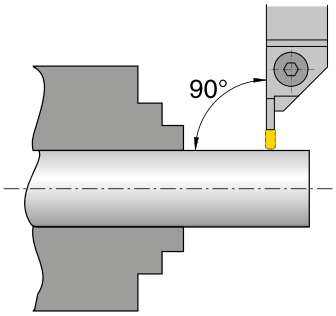
Rekommenderat åtdragningsmoment

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

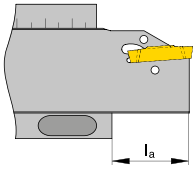
Allmänna råd

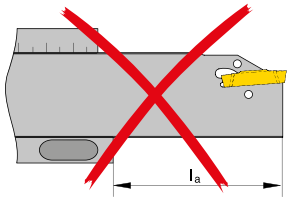
Verktygsinställning

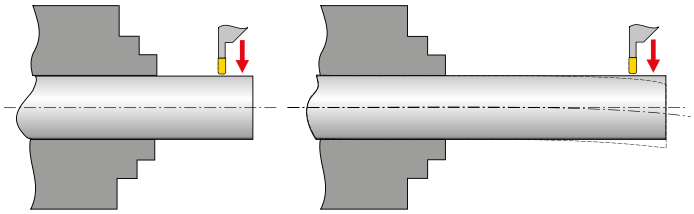




Verktygsuthäng

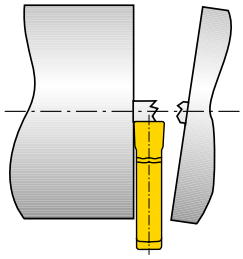




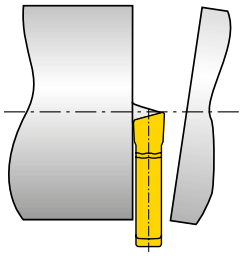


Som tumregel gäller: uthäng l_a bör ej vara större än 8xs (stickbredden).

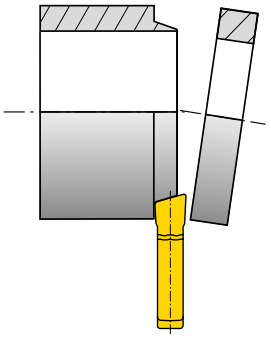
Tips för avstickning



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

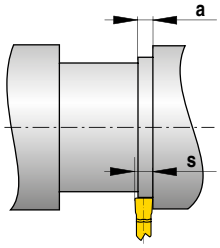


Använd R- resp. L-skär för tappfri avstickning. Matningen bör minskas med 20–50 % för att minimera avvikning i sidled p g a snedbelastning.

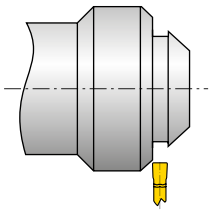


Använd R- resp. L-skär för att förhindra ringbildning. Matningen bör minskas med 20–50 % för att minimera avvikning i sidled p g a snedbelastning.

Tips för instickning



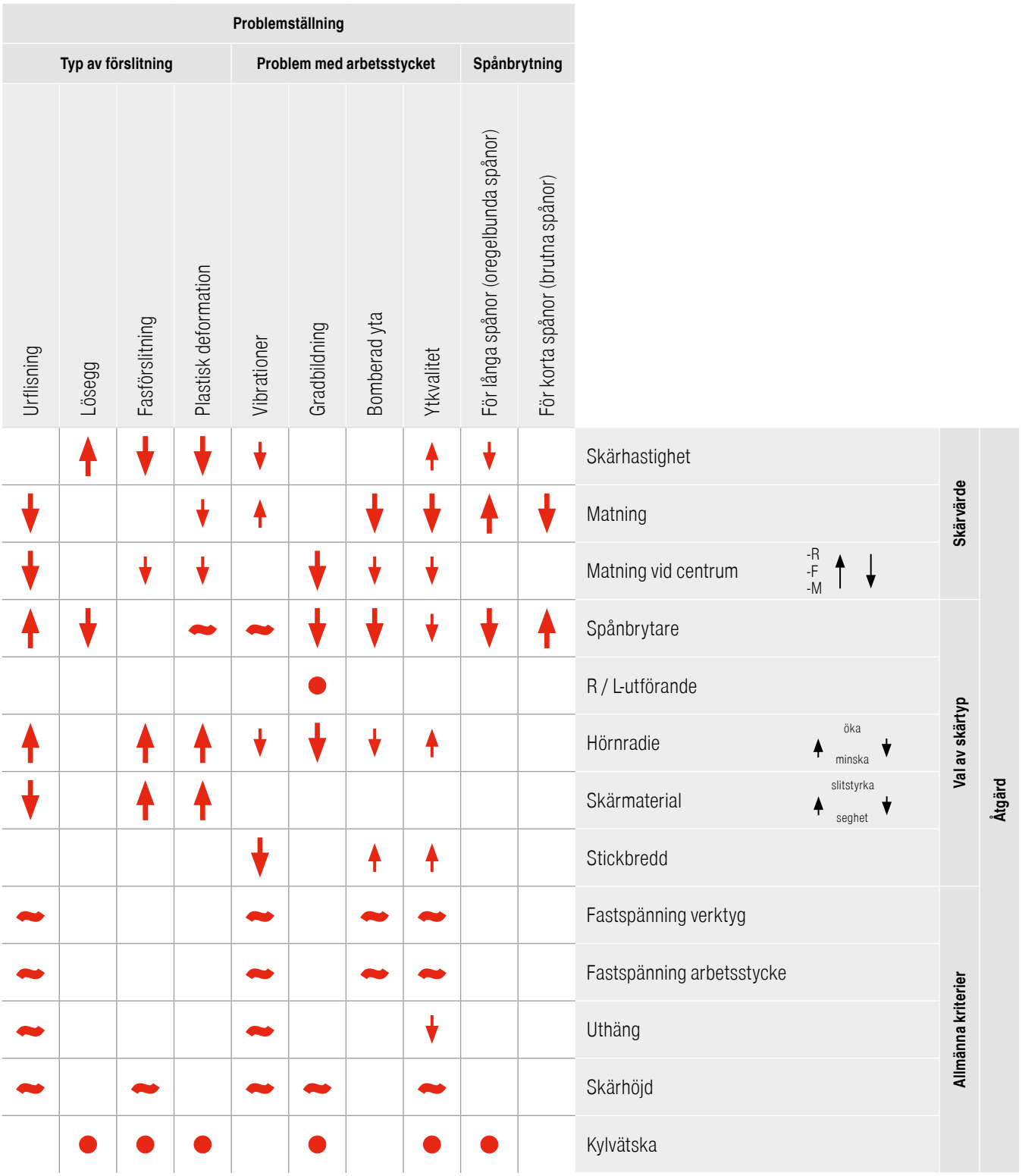
Vid skärbredd mindre än skärets bredd måste bredden **„a“** vara minst 70 % av skärbredden **„s“**



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

11

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



öka
stort inflytande

öka
litet inflytande

undvik, minska
stort inflytande

undvik, minska
litet inflytande

kontrollera, optimera

använd

Åtgärder vid gängproblem TC

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

Åtgärd

11

↑ 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

Urflisning



Överdriven mekanisk stress på skäreggen 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 spån-brytare
- reducera utsticket, kontrollera centreringen
- stabilicera skäret

Gropförslitning



Dom heta spånen orsakar kratrar i skäret på spånytan.

Orsaker

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

Åtgärd

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

Plastisk deformation



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

Orsaker

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

Åtgärd

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

Löseggsbildning



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

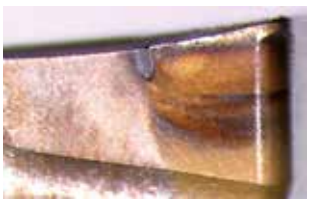
Orsaker

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

Åtgärd

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

Strålförslitning



Strålförslitning vid maximalt skärdjup.

Orsaker

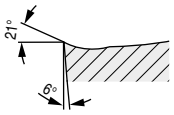
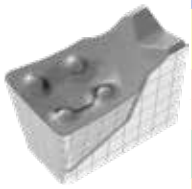
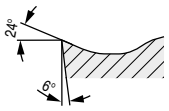
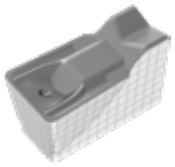
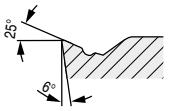
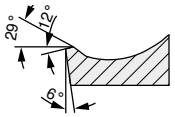
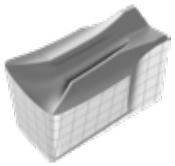
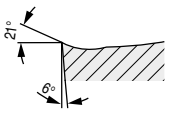
- Oxidation på skäreggen
- för hög temperatur på skäreggen

Åtgärd

- Användning för olika skärdjup
- Reducera skärhastigheten
- Förbättra kylmedelstillförseln

Spånbrytare / användningsexempel

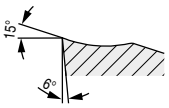
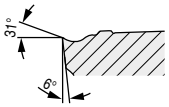
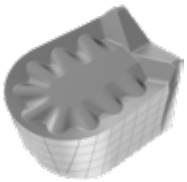
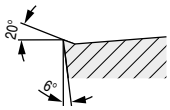
System GX

		jämnt skärförlopp	varierande skärdjup	avbrutet skärförlopp	Modell	f i mm/varv
-F2 ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ låg matning ▲ mindre skärkrafter ▲ första val för rostfria material		**CTCP325 (HCR1325)** **CTP1340 (CCN1340)** CTCP325 (HCR1325) CTP1340 (CCN1340)	**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)** CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340)	**CTPP345 (HCN1345)** **CTPP345 (HCN1345)** CTPP345 (HCN1345)		0,05–0,15
-Standard / -E ▲ positiv geometri ▲ låg till medelmatning ▲ mindre skärkrafter ▲ universellt användbar ▲ första val för axiell stickning		**CTCP325 (HCR1325)** **CTP1340 (CCN1340)** CTCP325 (HCR1325) CTP1340 (CCN1340)	**CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)** **CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)** **CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)** CTP1340 (CCN1340)	CTPP345 (HCN1345) CTPP345 (HCN1345) **CTP1340 (CCN1340)** CTPP345 (HCN1345)		0,05–0,17
-M40 ▲ stabil geometri ▲ medelmatning ▲ universellt användbar ▲ bra spånkontroll		**CTCP325 (HCR1325)** CTP1340 (CCN1340) **CTCP325 (HCR1325)** CTP1340 (CCN1340)	**CTP1340 (CCN1340)** CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345) **CTCP325/CTP1340 (HCR1325/CCN1340)** CTP1340 (CCN1340)	**CTPP345 (HCN1345)** CTPP345 (HCN1345) **CTP1340 (CCN1340)** CTPP345 (HCN1345)		0,075–0,20
-M1 ▲ mycket stabil skäregg ▲ medel-hög matning ▲ för avbrutet skärförlopp ▲ för höghållfasta material ▲ första val för avstickning		**CTCP325 (HCR1325)** CTP1340 (CCN1340) **CTCP325 (HCR1325)** CTP1340 (CCN1340)	**CTP1340 (CCN1340)** CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345) **CTCP325/CTP1340 (HCR1325/CCN1340)** CTP1340 (CCN1340)	**CTPP345 (HCN1345)** CTPP345 (HCN1345) **CTP1340 (CCN1340)** CTPP345 (HCN1345)		0,1–0,20
-27P ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ skarp skäregg ▲ polerad spånyta ▲ första val för icke järn-metaller		 H216T (CWK26) 	 H216T (CWK26) 	 H216T (CWK26) 		0,05–0,25

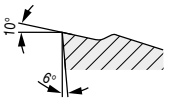
11

Spånbrytare / användningsexempel

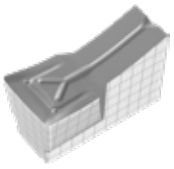
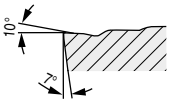
System GX

		jämnt skärförlopp	varierande skärdjup	avbrutet skärförlopp	Modell	f i mm/varv
Standard – Radie ▲ positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ låg till medelmatning ▲ mindre skärkrafter ▲ radieinstick/kopiersvarvning		**CTCP325 (HCR1325)** **CTP1340 (CCN1340)** CTCP325 (HCR1325) CTP1340 (CCN1340)	**CTCP325/CTP1340 (HCR1325/CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** **CTCP325/CTP1340 (HCR1325/CCN1340)** CTP1340 (CCN1340)	**CTP1340 (CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) **CTP1340 (CCN1340)** 		0,05–0,20
-M3 – Radie ▲ stabil geometri ▲ medel-hög matning ▲ hög ytkvalitet ▲ radieinstick/kopiersvarvning		**CTCP325 (HCR1325)** CTCP335 (HCR1335) **CTCP325 (HCR1325)** 	**CTCP325/CTCP335 HCR1325/HCR1335** CTCP335 (HCR1335) **CTCP325/CTCP335 (HCR1325/HCR1335)** 	**CTCP335 (HCR1335)** **CTCP335 (HCR1335)** 		0,07–0,20
-27P – Radie ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ skarp skäregg ▲ polerad spånyta ▲ första val för icke järn-metaller		 **H216T (CWK26)** 	 **H216T (CWK26)** 	 **H216T (CWK26)** 		0,05–0,30

Segerringstickning

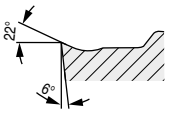
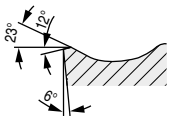
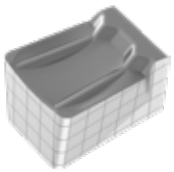
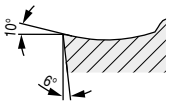
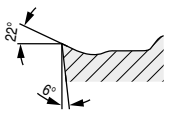
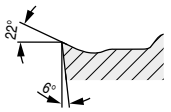
Standard ▲ positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ låg matning ▲ små hörnradier ▲ Segerringsstickning		**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** **CCN1340 (CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340)	**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340)	 		0,05–0,30

System AX

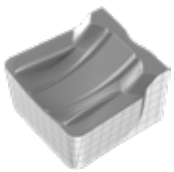
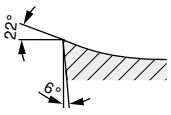
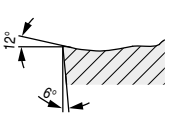
-F50 ▲ positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ låg matning ▲ små hörnradier ▲ Segerringsstickning		**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** **CCN1340 (CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340)	**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** **CCN1340 (CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340)	 		0,025–0,125

Spånbrytare / användningsexempel

System SX

		jämnt skärförlopp	varierande skärdjup	avbrutet skärförlopp	Modell	f i mm/varv
-F2 ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ låg matning ▲ mindre skärkrafter ▲ första val för rostfria material		**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** CTCP325 (HCR1325) CTP1340 (CCN1340)	**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)** CTP1340 (CCN1340) CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)	**CTPP345 (HCN1345)** **CTPP345 (HCN1345)** 		0,05–0,15
-M1 ▲ mycket stabil skäregg ▲ medel-hög matning ▲ för avbrutet skärförlopp ▲ för höghållfasta material ▲ första val för avstickning		**CTCP325 (HCR1325)** CTCP335 (HCR1335) **CTCP325 (HCR1325)** CTP1340 (CCN1340)	**CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) **CTCP325 (HCR1325)** CTP1340 (CCN1340)	**CTPP345 (HCN1345)** CTPP345 (HCN1345) **CTCP325 (HCR1325)** CTPP345 (HCN1345)		0,10–0,20
-M2 ▲ stabil geometri ▲ medelmatning ▲ universellt användbar ▲ bra spånkontroll		**CTCP325 (HCR1325)** CTCP335 (HCR1335) CTCP325 (HCR1325) CTP1340 (CCN1340)	**CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) CTCP325 (HCR1325) CTP1340 (CCN1340)	**CTPP345 (HCN1345)** CTPP345 (HCN1345) CTCP335 (HCR1335) CTPP345 (HCN1345)		0,075–0,20
-27P ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ skarp skäregg ▲ polerad spånyta ▲ första val för icke järn-metaller		 H216T (CWK26) 	 H216T (CWK26) 	 H216T (CWK26) 		0,05–0,25
-M3 – Radie ▲ stabil geometri ▲ medel-hög matning ▲ hög ytkvalitet ▲ radieinstick / kopiersvarvning		**CTCP335 (HCR1335)** **CTCP335 (HCR1335)** **CTCP335 (HCR1335)** CTP1340 (CCN1340)	**CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)** **CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)** **CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)** CTP1340 (CCN1340)	**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** CTP1340 (CCN1340)		0,05–0,20

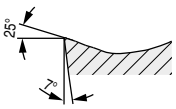
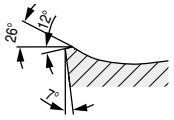
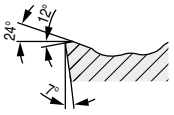
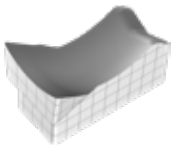
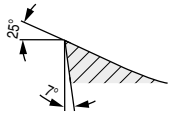
System LX

-M2 ▲ stabil geometri ▲ medelmatning ▲ universellt användbar ▲ bra spånkontroll		**CTCP325 (HCR1325)** CTCP335 (HCR1335) **CTCP325 (HCR1325)** CTP1340 (CCN1340)	**CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) **CTCP325 (HCR1325)** CTP1340 (CCN1340)	**CTCP335 (HCR1335)** CTP1340 (CCN1340) **CTCP335 (HCR1335)** CTP1340 (CCN1340)		0,20–0,50
-M3 – Radie ▲ stabil geometri ▲ medel-hög matning ▲ hög ytkvalitet ▲ radieinstick/ kopiersvarvning		**CTCP325 (HCR1325)** **CTCP335 (HCR1335)** **CTCP325 (HCR1325)** CTP1340 (CCN1340)	**CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)** **CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)** **CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)** CTP1340 (CCN1340)	**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** CTP1340 (CCN1340)		0,15–0,35

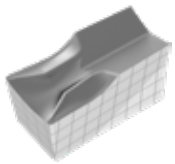
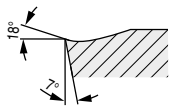
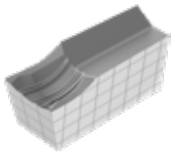
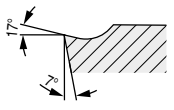
11

Spånbrytare / användningsexempel

System FX

		jämnt skärförlopp	varierande skärdjup	avbrutet skärförlopp	Modell	f i mm/varv
-F1 ▲ mycket positiv geometri ▲ låg-medelmatning ▲ mindre skärkrafter ▲ bra spånkontroll ▲ mindre tendens till löseggsbildning		**CTCP325 (HCR1325)** **CTP1340 (CCN1340)** CTCP325 (HCR1325) CTP1340 (CCN1340)	**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)** CTCP325/CTP1340 (HCR1325/CCN1340) CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)	**CTPP345 (HCN1345)** **CTPP345 (HCN1345)** CTPP345 (HCN1345)		0,05–0,15
-M1 ▲ mycket stabil skäregg ▲ medel-hög matning ▲ för avbrutet skärförlopp ▲ för höghållfasta material ▲ första val för avstickning		**CTCP325 (HCR1325)** **CTCP335 (HCR1335)** CTCP325 (HCR1325) CTP1340 (CCN1340)	**CTCP335/CTP1340 (HCR1335/CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** **CTCP325 (HCR1325)** CTP1340 (CCN1340)	**CTPP345 (HCN1345)** CTPP345 (HCN1345) **CTCP325 (HCR1325)** CTPP345 (HCN1345)		0,08–0,20
-R2 ▲ mycket stabil skäregg ▲ höga matningar ▲ bra spånkontroll		**CTCP325 (HCR1325)** CTP1340 (CCN1340) **CTCP325 (HCR1325)** CTP1340 (CCN1340)	**CTP1340 (CCN1340)** CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345) **CTCP325/CTP1340 (HCR1325/CCN1340)** CTP1340/CTPP345 (CCN1340/HCN1345)	**CTPP345 (HCN1345)** CTPP345 (HCN1345) CTPP345 (HCN1345)		0,10–0,27
-27P ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ skarp skäregg ▲ polerad spånyta ▲ första val för icke järn-metaller		 **H216T (CWK26)** 	 **H216T (CWK26)** 	 **H216T (CWK26)** 		0,03–0,13

System MC

-F2 ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ låg matning ▲ mindre skärkrafter ▲ första val för rostfria material		**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340) **CTP1340 (CCN1340)**	**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340) **CTP1340 (CCN1340)**	**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) 		0,05–0,10
-F3 ▲ mycket positiv geometri ▲ periferislipade skär ▲ låg matning ▲ mindre skärkrafter ▲ mindre grad-/tappbildning		**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340) **CTP1340 (CCN1340)**	**CTP1340 (CCN1340)** **CTP1340 (CCN1340)** CTP1340 (CCN1340) CTP1340 (CCN1340) **CTP1340 (CCN1340)**	 		0,02–0,06

Kodningsexempel Stickverktyg

Stickskär

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

Sammanställning

Grundhållare	Modul	Stickskär
E25 R 00 - 2525L	E25 R 12 - GX 16-2	GX 16-2 E3.00 N 0.50

Sortöversikt

CTCP325

HCR1325

- Hårdmetall, TiCN-Al_2O_3-belagd
- ISO | **P25 I K30** | M20
- Slitstark lösning för stål- och gjutjärnsmaterial vid höga skärhastigheter

CTCP335

HCR1335

- Hårdmetall, TiCN-Al_2O_3-belagd
- ISO | **P35** | M30 | **K35**
- Det tillförlitliga valet för bearbetning av stål- och gjutgodsmaterial

CTPP345

HCN1345

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

CTP1340

CCN1340

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

CTPP520

DPX1520

- Hårdmetall, TiAlTaN-belagd
- ISO | **P20** | **M15** | **K25** | N25 | S25
- Slitstark sort för våtbearbetning av stål

CTPP535

DPX1535

- Hårdmetall, AlTiN-belagd
- ISO | **P35** | **M30** | **S30** | N30
- Seg gängsvarvningssort för universell användning

H216T

CWK26

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

CWX500

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

Användningsområde

Sortbeteckning		Normbeteckning	ISO-Användningsområde	Stål P	Rostfritt M	Gjutjärn K	Icke-järn metaller N	Värmebeständiga legeringar S
Stickning								
CTCP325 (HCR1325)	DRAGONSKIN	HC-P25		●				
		HC-M20			○			
		HC-K30				●		
CTCP335 (HCR1335)	DRAGONSKIN	HC-P35		●				
		HC-K35			●			
		HC-M30				○		
CTPP345 (HCN1345)	DRAGONSKIN	HC-P45		●				
		HC-M40			●			
		HC-S40						○
CTP1340 (CCN1340)	DRAGONSKIN	HC-P30		●				
		HC-M25			●			
		HC-K30				●		
		HC-N30					○	
		HC-S30						●
H216T (CWK26)		HW-K15				●		
		HW-N15					●	
TC-gängning								
CTPP520 (DPX1520)	DRAGONSKIN	HC-P20		●				
		HC-M15			●			
		HC-K25				●		
		HC-N25					○	
		HC-S25						○
CTPP535 (DPX1535)	DRAGONSKIN	HC-P35		●				
		HC-M30			●			
		HC-N30					○	
		HC-S30						●
H216T (CWK26)		HW-K15				●		
		HW-N15					●	

ISO-Användningsområde: 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50

● Huvudanvändning
○ Alternativ användning

slitstyrka v_c + ○ ⟷ ○ v_c − seghet

11