



KBAHNTECHNIK
KBAHNTECHNIK
U GEWERKZEUGE





WELTWEIT UMFASSENDSTE WERKZEUGLÖSUNG FÜR DIE BAHNTECHNIK



**BOHRSTANGEN L-AUSFÜHRUNG • RADBOHRWERKZEUGE • ACHSDREHWERKZEUGE • WENDESCHNEIDPLATTEN • FIX-PERFECT-
SPANNSYSTEME • SPANNSYSTEME M- UND P-AUSFÜHRUNG • KM SPANNEINHEITEN • SONDERLÖSUNGEN • FRÄSER 45° EINSTELL-
WINKEL • FRÄSER 90° EINSTELLWINKEL • KSRM™ -FRÄSER • DRILL-FIX DFT • DRILL-FIX DFR BOHRER • BOHRSTANGEN L-
AUSFÜHRUNG • RADBOHRWERKZEUGE • ACHSDREHWERKZEUGE • WENDESCHNEIDPLATTEN • FIX-PERFECT-SPANNSYSTEME •
SPANNSYSTEME M- UND P-AUSFÜHRUNG • KM SPANNEINHEITEN • SONDERLÖSUNGEN • FRÄSER 45° EINSTELLWINKEL • FRÄSER**

BAHNTECHNIK BAHNTECH BAHNTECHNIK BAHNTECH WERKZEUGE WERKZEUGE



Eisenbahnwerkzeuge

INHALT

| | |
|--|----|
| <i>SCHNEIDSTOFFSORTEN UND SPANFORMGEOMETRIEN</i> | 2 |
| <i>REPROFILIERUNG</i> | 7 |
| <i>ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG</i> | 25 |
| <i>NEURADFERTIGUNG</i> | 33 |
| <i>SCHIENEN-/WEICHENFRÄSEN</i> | 47 |
| <i>SCHIENEN-/WEICHENBOHREN</i> | 87 |

REPROFILIERUNG

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

NEURADFERTIGUNG

SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

| Schneidstoffsorte | Beschichtungsaufbau | Zusammensetzung und Einsatzempfehlung | C Klasse | ISO Klasse |
|-------------------|---------------------|--|----------------|--------------------|
| K40 | | Zusammensetzung: eine zähe, unbeschichtete legierte Hartmetallsorte. Anwendung: Hochleistungssorte für schwierige Anwendungen, die eine gute Beständigkeit gegenüber mechanischen Wechselbelastungen und einen besseren Verschleißwiderstand erfordern. Einsetzbar für schwere oder unterbrochene Schnitte bei relativ niedrigen Schnittgeschwindigkeiten in Stahl. | C3 | P20-P40 K5-K20 |
| K68 | | Zusammensetzung: Ein harter, feinkörniger, unlegierter, Hartmetallschneidstoff. Anwendung: Die Sorte K68 besitzt eine exzellente Verschleißfestigkeit für die Bearbeitung von Eisen, austenitischen nicht rostenden Stählen NE-Werkstoffe und Nichtmetallen. Als Universal-Sorte für NE-Werkstoffe zu verwenden. | C3 | P15-P25 K5-K20 |
| KC5115RR | | Zusammensetzung: Eine speziell entwickelte, kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer PVD TiAlN Beschichtung guter Schneidkanten Zähigkeit und exzellenter Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Anwendung: Die PVD TiAlN Beschichtung wurde speziell für erhöhte Verschleißfestigkeit bezüglich der hohen Temperaturen bei der Bearbeitung von Eisenbahnradern entwickelt. | C3-C4 | P10-P20 |
| KC5125RR | | Zusammensetzung: Eine zähe zementierte Hartmetallsorte mit einer speziellen PVD TiAlN Beschichtung. Anwendung: Das Substrat bietet eine gute Zähigkeit für die schwere Bearbeitung von Eisenbahnradern, während die Beschichtung für die Verschleißfestigkeit gegenüber den bei diesen Anwendungen entstehenden hohen Temperaturen sorgt! | C2-C6 | P20-P30 |
| KC9105 | | Zusammensetzung: Ein innovatives, patentiertes, äußerst verformungsfestes kobaltangereichertes Substrat mit einer dicken Mehrlagenbeschichtung aus MTCVD-TiCN-Al2O3-TiCN-TiN für maximale Verschleißfestigkeit. Anwendung: Die Schneidstoffsorte KC9105 eignet sich ideal zum Schlichten bis hin zur mittleren Bearbeitung der meisten Stähle, ferritischen und martensitischen, nicht rostenden PH-Stählen sowie Gusseisen. Das speziell entwickelte Substrat bietet eine bemerkenswerte Kombination von Verformungsfestigkeit und Schneidkantenfestigkeit. Die extra dicke MT-TiCN Schicht sorgt für außergewöhnliche Freiflächenverschleißfestigkeit, während die dicke Al2O3 Schicht exzellente Kolkverschleißfestigkeit bei hohen Schnittgeschwindigkeiten bietet. | C3-C4 | P5-P15 K5-K15 |
| KC9110 | | Zusammensetzung: Eine speziell entwickelte, kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer dicken Mehrlagenschicht aus MTCVD-TiCN, einer Al2O3 Schicht und Außenschichten aus TiCN und TiN für maximale Verschleißfestigkeit. Anwendung: Diese Sorte eignet sich ideal zum Schlichten bis hin zur mittleren Bearbeitung der meisten Stähle, ferritischen und martensitischen Stähle und Gusseisen. Das speziell entwickelte Substrat bietet Verformungsfestigkeit und Schneidkanten Zähigkeit, während die dicke Mehrlagenbeschichtung für ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und Kolkverschleißfestigkeit, erhöhten Widerstand gegen Aufbauschneidenbildung und Abplatzungen und eine exzellente Oberflächengüte der Werkstücke sorgt. | C3-C7 | P10-P20 K15-K20 |
| KC9110RR | | Zusammensetzung: Die Sorte KC9110RR stellt eine neue Generation von beschichteten Hartmetallsorten mit den besonderen Eigenschaften eines kobaltangereicherten Substrats mit einer ausgezeichneten Kombination von Verschleißfestigkeit und Schneidkanten Zähigkeit. Anwendung: Die fortschrittliche Beschichtungstechnologie garantiert exzellente Abriebfestigkeit und Temperaturwechselbeständigkeit, Die neue Feinstbearbeitung sorgt für eine glatte Oberfläche, die Abplatzungen und Aufbauschneidenbildung widersteht! | C3-C7 | P10-P20 |
| KC9125 | | Zusammensetzung: Eine zähe, kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer neu entwickelten Mehrlagenbeschichtung aus MTCVD TiCN-Al2O3-TiCN-TiN mit überlegener Zwischenschicht-Haftung. Anwendung: Die beste universelle Drehsorte für die meisten Stähle sowie ferritische und martensitische nicht rostende Stähle. Der Substrataufbau gewährleistet einen angemessenen Widerstand gegen plastische Verformung sowie eine ausgezeichnete Zähigkeit und Schneidkantenfestigkeit. Die Beschichtung bietet eine gute Verschleißfestigkeit, reduziert die Reibungswärme, minimiert Abplatzungen an der Schneidkante und verbessert die Oberflächengüte der Werkstücke. Geeignet für mäßig starkes Schruppen bis hin zu Vorschlichschnitten. | C2-C3 C6-C7 | P20-P30 K25-K35 |
| KC9125RR | | Zusammensetzung: Die Sorte KC9125RR ist eine mit einem zähen, kobaltangereicherten Substrat. Anwendung: Die CVD-Mehrlagenbeschichtung und die Feinpolitur sorgen für eine spezielle Eignung für die schwere Bearbeitung einschließlich großer Schnitttiefen und stark unterbrochener Schnitte. | C2-C3 C6-C7 | P20-P30 |

| Schneidstoff | Beschichtungsaufbau | Zusammensetzung und Einsatzempfehlung | C Klasse | ISO Klasse |
|--------------|---------------------|---|----------|-------------------|
| KC9140 | | <p>Zusammensetzung: Eine neu entwickelte, zähe Hartmetallsorte mit einer fortschrittlichen Mehrlagenschicht aus TiN-MT-TiCN-Al₂O₃-TiN.</p> <p>Anwendung: Zum schweren Schruppen von Stahllegierungen, bei denen die Schneidkantenfestigkeit der Wendschneidplatte entscheidend ist. Eine speziell entwickelte Beschichtung sorgt für eine hervorragende Zwischenlagenhaftung und für eine hohe Standzeit.</p> | C5-C6 | P30-P40 |
| KC9315 | | <p>Zusammensetzung: Eine Mehrlagen-CVD-Beschichtung mit sehr dicken MT-TiCN und Al₂O₃ Schichten auf einem Substrataufbau, der besonders für die Zerspaltung von Gusseisen und Sphäroguss geeignet ist.</p> <p>Anwendung: Der Schneidstoff KC9315 bietet eine hohe Produktionsleistung sowie eine verlängerte Lebensdauer bei der Bearbeitung von Gusseisen und Sphäroguss. Die dicke MTCVD-TiCN-Beschichtung ermöglicht einen enormen Standzeitvorteil, insbesondere bei der Zerspaltung von Sphäroguss und Gusseisen mit höherer Zugfestigkeit, wobei die Größe der Werkstücke und die Verlässlichkeit der Werkzeuglebensdauer von entscheidender Bedeutung sind. Ideal für die Zerspaltung im glatten oder leicht unterbrochenen Schnitt.</p> | C3-C4 | P5-P10 K10-K20 |

REPROFILIERUNG

AXSEN- UND NABENBEARBEITUNG

Geschwindigkeitsempfehlungen

HERSTELLUNG VON NEURÄDERN

Stahl

| Schneidstoff | Geschwindigkeit - m/min (sfm) | | | | | | | | Ausgangsbedingungen | |
|--------------|-------------------------------|-------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|---------------------|-----|
| | 30 (100) | 60 (200) | 90 (295) | 120 (395) | 150 (490) | 180 (590) | 210 (690) | 240 (785) | m/min | sfm |
| KC9105 | | | | | | | | | 160 | 525 |
| KC9110 | | | | | | | | | 140 | 450 |
| KC9315 | | | | | | | | | 140 | 450 |
| KC9125 | | | | | | | | | 70 | 230 |
| KC9140 | | | | | | | | | 50 | 165 |
| KC9110RR | | | | | | | | | 50 | 165 |
| KC5115RR | | | | | | | | | 50 | 165 |
| KC9125RR | | | | | | | | | 50 | 165 |
| KC5125RR | | | | | | | | | 50 | 165 |
| K68 | | | | | | | | | 40 | 130 |
| K40 | | | | | | | | | 40 | 130 |

SPUR / SCHALTER FRÄSEN

SPUR / SCHALTER BOHREN

Wendeschneidplatten für Radüberholung (siehe Seiten 20-24)

REPROFILIERUNG

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

NEURADFERTIGUNG

SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

| Wendeschneidplatten-Ausführung | Spanformstufe | Vorschub – mm | | | | | | | | | | | | | |
|--|---------------|-------------------|---------------------------|------------------------------|----------------------------|----------------------------|-----------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | 0 | 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 |
| | | Schnitttiefe – mm | | | | | | | | | | | | | |
| | | 0 | 2 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 26 |
| KRR-K Schruppen ▼ | | | | 0,75 - 1,5 (.03 - .07) | | | 1,50 - 13,0 (.06 - .50) | | | | | | | | |
| KRR 6566 Schruppen ▼ | | | | 1,0 - 1,5 (.04 - .06) | | | 1,50 - 20,0 (.06 - .80) | | | | | | | | |
| KRR 6586-50 Schruppen ▼ | | | | 1,0 - 1,5 (.04 - .06) | | | 1,50 - 25,0 (.06 - 1.00) | | | | | | | | |
| KRR 6586-52 Schruppen ▼ | | | | 1,0 - 1,5 (.04 - .06) | | | 1,50 - 25,0 (.06 - 1.00) | | | | | | | | |
| KRR 6586-65 Schruppen ▼ | | | | 1,25 - 2,0 (.05 - .08) | | | 1,50 - 25,0 (.06 - 1.00) | | | | | | | | |
| KRR 6586-71 Schruppen ▼ | | | | 1,5 - 2,0 (.06 - .08) | | | 1,50 - 25,0 (.06 - 1.00) | | | | | | | | |
| KRR 6586-75 Schweres Schruppen ▼ | | | | 1,6 - 2,2 (.06 - .09) | | | 1,50 - 25,0 (.06 - 1.00) | | | | | | | | |
| KRR 6586-80 Schweres Schruppen ▼ | | | | | 1,75 - 2,75 (.07 - .11) | | 1,50 - 27,0 (.06 - 1.1) | | | | | | | | |
| KRR 866-50 Schruppen ▼ | | | | 1,0 - 1,5 (.04 - .06) | | | 1,50 - 20,0 (.06 - .80) | | | | | | | | |
| KRR 6610 Mittlere Bearbeitung ▼▼ | | | 0,5 - 1,25 (.02 - .05) | | | 1,50 - 13,0 (.06 - .50) | | | | | | | | | |
| CNMM-RRP Schruppen ▼ | | | | 0,80 - 1,50 (.03 - .06) | | | 1,6 - 13,0 (.06 - .50) | | | | | | | | |
| LNXX-RRH Schweres Schruppen ▼ | | | | | 1,25 - 2,25 (.05 - .09) | | 2,50 - 20,0 (.10 - .80) | | | | | | | | |
| LNXX-RRP Schruppen ▼ | | | | 0,80 - 1,50 (.03 - .06) | | | 1,60 - 13,0 (.06 - .50) | | | | | | | | |
| LNXX-RRSM Schweres Schruppen ▼ | | | | | 1,25 - 2,25 (.05 - .09) | | 2,50 - 20,00 (.10 - .80) | | | | | | | | |
| SNMX-RRP Schruppen ▼ | | | | 0,80 - 1,50 (.030 - .060) | | | 1,60 - 13,00 (.06 - .50) | | | | | | | | |
| Vorschub – Zoll | | 0 | .020 | .040 | .060 | .080 | .100 | .120 | .140 | .160 | .180 | .200 | .220 | .240 | .260 |
| Schnitttiefe – Zoll | | 0 | .080 | .160 | .240 | .315 | .400 | .475 | .550 | .630 | .710 | .790 | .865 | .945 | 1.02 |

HARTMETALL-RECYCLING



Hartmetall-Recyclingprogramm

Sie erhalten Bargeld für Ihr wiederverwertbares Hartmetall, und Sie helfen dabei, die Umwelt zu schützen!

Es geht ganz einfach:

- 1) Verwenden Sie den Rechner, um ein sofortiges Angebot zu erhalten.
- 2) Füllen Sie den Einsendeauftrag aus, um eine Bestätigungsnummer zu erhalten.
- 3) Transportaufkleber ausdrucken.
- 4) Senden Sie Ihr wiederverwertbares Hartmetall auf eigene Kosten an die genannte Adresse.

**Mehr Platz in der
Fertigung. Schlanker.
Wettbewerbsfähiger.**

Und noch Bargeld dazu!



Engineering Your Competitive Edge

Alle notwendigen Informationen finden Sie unter
www.kennametal.com/carbiderecycling/index.jhtml

Reprofilierung

INHALT

| | |
|---|-----------|
| <i>Drehwerkzeuge für Portal-Radsatzdrehmaschine</i> | <i>9</i> |
| <i>Drehwerkzeuge für Radsatzdrehmaschine</i> | <i>10</i> |
| <i>Drehwerkzeuge für Raddrehmaschine</i> | <i>12</i> |
| <i>Drehwerkzeuge für CNC Portal-Radsatzdrehmaschine</i> | <i>14</i> |
| <i>Drehwerkzeuge für Kopier-Radsatzdrehmaschine.....</i> | <i>15</i> |
| <i>Drehwerkzeuge für Unterflur-Radsatzdrehmaschine</i> | <i>16</i> |
| <i>Grundschräfte und Kassetten für Radsatzdrehen</i> | <i>17</i> |
| <i>Wendeschneidplatten.....</i> | <i>20</i> |



EISENBAHN
EISENBAHNE
GEWERKZEUGE

Einführung

REPROFILIERUNG

Kennametal bietet eine komplette Serie von Werkzeugen für die Wartung von Rad und Achse in Eisenbahnwagenwerkstätten. Alle Werkzeuge sind nach der neuesten Technologie für maximale Metalzerspanung und höhere Produktivität ausgelegt.

Alle Werkzeuge wurden leistungsmäßig unter echten Bedingungen über längere Zeit und in einer Vielzahl von Einsatzbedingungen erprobt. Standard-Wendeschnidplatten und weniger Ersatzteile reduzieren den Bestand und die Betriebskosten.

Eingeschlossen in die neue erweiterte Serie sind Werkzeuge zur Reprofilierung von montierten Radsätzen, zum Aufbohren und Abdrehen von Rädern und Achsen und dem Abdrehen von Zapfen.

Die Maschineneinsatzbedingungen für diese Werkzeuge sind je nach Zustand der Räder verschieden. Probleme, die auftreten, sind flache Bremsstellen, Überhitzung der sich drehenden Räder, Unfallschäden, übermäßige Gratbildung, der sich verhärtet und schlecht angepasste Räder, die einen zu hohen Verschleiß seitlich am Flansch zur Folge haben. Für jede einzelne dieser Bedingungen ist eine verschiedene Maschinendrehzahl und Schnitttiefe erforderlich. Selbst unter diesen schwierigen Bedingungen haben die Werkzeuge von Kennametal überlegene Ergebnisse aufgrund reduzierter Produktionszeit und niedrigeren Wartungskosten gezeigt.



LNUX-RRH



LNUX-RRP



LNUX-RRSM



KRR6586-65



KRR6586-71



KRR6586-75



KRR6586-52



KRR6586-50

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

Drehwerkzeuge für Rad-Drehmaschinen

Die Werkzeuge von Kennametal für Eisenbahnräder haben ein einzigartiges Spannsystem, das über Jahre bei allen Arten von Raddrehmaschinen und bei der Bearbeitung von Rädern aller Arten von Profilloberflächen erprobt wurde.

Das für extreme Ansprüche ausgelegte, robuste Konzept erwies sich besonders effektiv in der Reduzierung von Maschinenkosten bei Profildrehanwendungen und den härtesten Maschineneinsätzen, die in Rad- und Achsenwerkstätten anzutreffen sind.



Stabile Wendeschnidplatten mit erhöhter Spanformstufenfläche und verrundeten Schneidkanten bieten effektiveren Spanabfluss und eine stabilere Schneidkante. Die Kombination dieser Werkzeuggeometrie mit der Sortenauswahl von Kennametal bietet Ihnen eine erhöhte Produktivität bei der Räderbearbeitung.

NEURADFERTIGUNG

Reprofilierung von Radsätzen

Vorteile der Kennametal Werkzeuge für Radsatzdrehmaschinen:

- Keine überstehende Spannschraube, damit keine Behinderung des des Spanabflusses.
- Die Wendeschnidplatte liegt an zwei Seiten des Plattensitzes an. Dies verhindert ein Verrutschen der Wendeschnidplatte bei stärkeren Schneidbelastungen.
- Die Kassette aus gehärtetem Stahl bietet einen stabilen Schneidplattensitz und Schutz für den Halter.
- Schneller, problemloser Wechsel der Wendeschnidplatten - zum Lösen der Wendeschnidplatte müssen Sie nur eine Schraube lösen!
- Rasches Entfernen von Kassette und Wendeschnidplatte für Reinigung und Austausch.
- Die für extreme Belastungen ausgelegte Kassette garantiert längere Lebensdauer und trägt zur Reduzierung der Betriebskosten bei.
- Weniger Teile im Bestand.
- Die Werkzeughalter und Kassetten bestehen aus einer wärmebehandelten Stahllegierung und sind für schwere grobe Schnitte an schwer zu bearbeitenden Rädern ausgelegt.



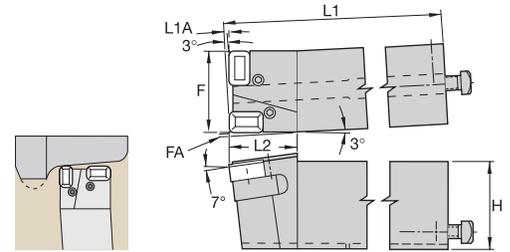
SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

- Die Portal-Radsatzdrehmaschine ist vollautomatisch und für schwere Belastungen ausgelegt. Eine integrierte Messvorrichtung bestimmt den Radsatzprofilverschleiß für einen Mindestabtrag.
- Die Aufnahme der Portalmaschine ermöglicht das Durchrollen.
- Diese Werkzeugmaschine ist für die wirtschaftliche Bearbeitung von Radsätzen für Lokomotiven, Transiteinheiten, Eisenbahnwagen für Personenbeförderung sowie für Güterzüge geeignet.



Hegenscheidt Portal-Radsatzdrehmaschine



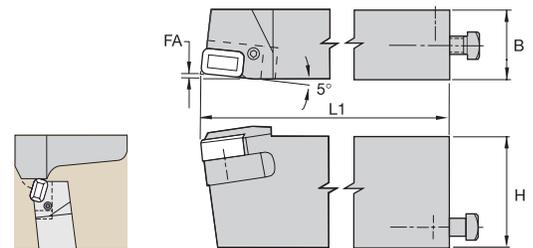
■ Drehen der Lauffläche

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | F | | L1 | | L2 | | FA | | L1A | | Wendeschneidplatte 1 (zwei erforderlich) |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|------|------|------|------|---|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 1015723 | HUWTCR | 80,00 | 3.150 | 76,20 | 3.000 | 275,00 | 10.827 | 63,50 | 2.500 | 3,00 | .118 | 3,00 | .118 | KRR6586__ |
| 1015754 | HUWTCL | 80,00 | 3.150 | 76,20 | 3.000 | 275,00 | 10.827 | 63,50 | 2.500 | 3,00 | .118 | 3,00 | .118 | KRR6586__ |

■ Ersatzteile

| Katalognummer | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze | optionale Zylinderschraube | Messingscheibe | Einstellschraube |
|---------------|--------------|-------------------------------|----------------------------|----------------|------------------|
| HUWTCR | SU6 & SU8 | S1006PKG | S751 | S1033 | S1014 |
| HUWTCL | SU7 & SU8 | S1006PKG | S751 | S1033 | S1014 |

Hinweis: 2 Wendeschneidplatten erforderlich.
Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.



■ Flanshbearbeitung

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | L1 | | FA | | Wendeschneidplatte |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|------|------|--------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 1015755 | HUWFTR | 80,00 | 3.150 | 50,00 | 1.969 | 265,00 | 10.433 | 3,53 | .139 | KRR6586__ |
| 1015756 | HUWFTL | 80,00 | 3.150 | 50,00 | 1.969 | 265,00 | 10.433 | 3,53 | .139 | KRR6586__ |

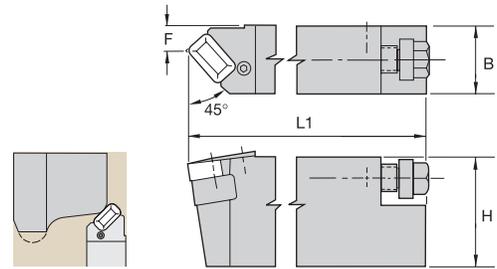
■ Ersatzteile

| Katalognummer | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze | optionale Einstellschraube | Messingscheibe | Einstellschraube |
|---------------|--------------|-------------------------------|----------------------------|----------------|------------------|
| HUWFTR | SU6 | S1006PKG | S1015 | S1033 | S1014 |
| HUWFTL | SU7 | S1006PKG | S1015 | S1033 | S1014 |

Bestellbeispiel:
Bestellnummer: 1015723
Katalognummer: HUWTCR

Drehwerkzeuge für Portal-Radsatzdrehmaschine

REPROFILIERUNG



Entfernen von Grat

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | Wendeschneidplatte |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|------|--------|--------|--------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 1015685 | HUMRR | 80,00 | 3.150 | 50,00 | 1.969 | 19,50 | .768 | 265,00 | 10.433 | KRR6586__ |
| 1015686 | HUMRL | 80,00 | 3.150 | 50,00 | 1.969 | 19,50 | .768 | 265,00 | 10.433 | KRR6586__ |

Ersatzteile

| Katalognummer | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze | optionale Einstellschraube | Messingscheibe | Einstellschraube |
|---------------|--------------|-------------------------------|----------------------------|----------------|------------------|
| HUMRR | SU6 | S1006PKG | S1015 | S1033 | S1013 |
| HUMRL | SU7 | S1006PKG | S1015 | S1033 | S1013 |

Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.

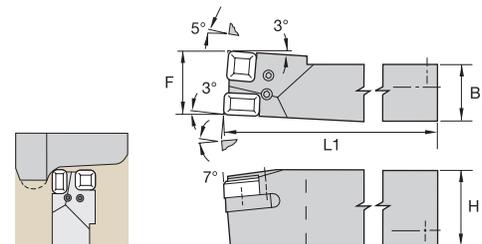
Drehwerkzeuge für Radsatzdrehmaschine

NEURADFERTIGUNG

- Die Werkzeuge und Schneidplatten sind spezielle Konstruktionen für die Vorschübe und Schnittgeschwindigkeiten, die bei dieser Art Drehmaschine normalerweise eingesetzt werden.
- Die HUTC-Ausführung wird für die Profilierung der Spurweitenkonturen am Rad verwendet, und Ausführung HUFT für die normale Flanschbearbeitung.
- Für extrem schwierige Flanschbearbeitung ist unter Umständen die Verwendung von zwei Flanschbearbeitungswerkzeugen in den Ausführungen HUFT-A und HUFT-B erforderlich.



Hegenscheidt Portal-Radsatzdrehmaschine



Drehen der Lauffläche

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | Wendeschneidplatte 1 | Wendeschneidplatte 2 |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|----------------------|----------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | |
| 1015757 | HUTCR | 69,85 | 2.750 | 50,00 | 1.969 | 57,15 | 2.250 | 275,00 | 10.827 | KRR6586__ | KRR86650 |
| 1015758 | HUTCL | 69,85 | 2.750 | 50,00 | 1.969 | 57,15 | 2.250 | 275,00 | 10.827 | KRR6586__ | KRR86650 |

Ersatzteile

| Katalognummer | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze | optionale Einstellschraube | optionale Messingscheibe | optionale Vierkant kopfschraube |
|---------------|--------------|-------------------------------|----------------------------|--------------------------|---------------------------------|
| HUTCR | SU2 & SU11 | S1006PKG | S751 | S1033 | S1014 |
| HUTCL | SU3 & SU10 | S1006PKG | S751 | S1033 | S1014 |

Hinweis: 2 Wendeschneidplatten erforderlich.

Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.

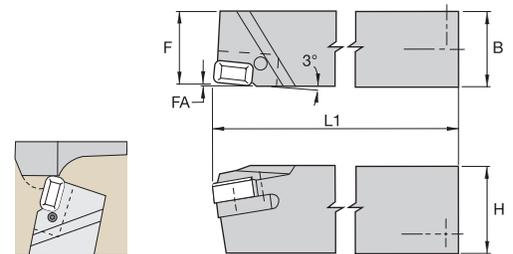
Bestellbeispiel:

Bestellnummer: 1015685

Katalognummer: HUMRR

SCHIENEN-/WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/WEICHENBOHREN



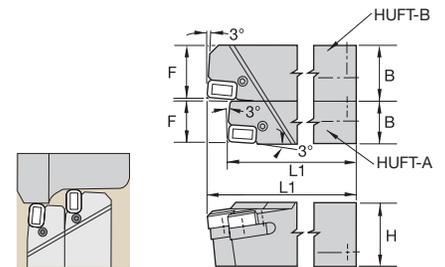
Flanschbearbeitung

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | FA | | Wendeschnidplatte |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|------|------|-------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 1015717 | HUFTR | 69,85 | 2.750 | 60,00 | 2.362 | 58,17 | 2.290 | 250,00 | 9.843 | 1,70 | .067 | KRR6586__ |
| 1015718 | HUFTL | 69,85 | 2.750 | 60,00 | 2.362 | 58,17 | 2.290 | 250,00 | 9.843 | 1,70 | .067 | KRR6586__ |

Ersatzteile

| Katalognummer | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze | optionale Einstellschraube | optionale Messingscheibe | optionale Vierkant kopfschraube |
|---------------|--------------|-------------------------------|----------------------------|--------------------------|---------------------------------|
| HUFTR | SU2 | S1006PKG | S1015 | S1033 | S1014 |
| HUFTL | SU3 | S1006PKG | S1015 | S1033 | S1014 |

Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.



Schwere Flanschbearbeitung

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | Wendeschnidplatte |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 1015719 | HUFTRA | 69,85 | 2.750 | 47,00 | 1.850 | 45,21 | 1.780 | 228,60 | 9.000 | KRR6586__ |
| 3385736 | HUFTRB | 69,85 | 2.750 | 60,00 | 2.362 | 55,12 | 2.170 | 250,00 | 9.843 | KRR6586__ |
| 3385735 | HUFTLA | 69,85 | 2.750 | 47,00 | 1.850 | 45,21 | 1.780 | 228,60 | 9.000 | KRR6586__ |
| 3385737 | HUFTLB | 69,85 | 2.750 | 60,00 | 2.362 | 55,12 | 2.170 | 250,00 | 9.843 | KRR6586__ |

Ersatzteile

| Katalognummer | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze | optionale Einstellschraube | optionale Messingscheibe | optionale Vierkant kopfschraube |
|---------------|--------------|-------------------------------|----------------------------|--------------------------|---------------------------------|
| HUFTR A / B | SU2 | S1006PKG | S1015 | S1033 | S1013 |
| HUFTL A / B | SU3 | S1006PKG | S1015 | S1033 | S1013 |

Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.

Bestellbeispiel:
 Bestellnummer: 1015723
 Katalognummer: HUWTCR

Drehwerkzeuge für Raddrehmaschine

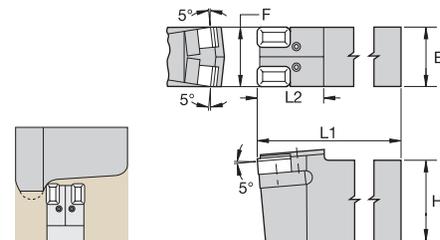
REPROFILIERUNG

- Bietet maximale Produktivität bei minimalen Betriebskosten.
- Schneller Wendeschneidplattenwechsel ist möglich, wenn das Werkzeug im Werkzeugblock eingespannt ist.
- Die individuellen Spanneinheiten erleichtern das Wechseln und Einspannen jeder einzelnen Wendeschneidplatte.
- Die Toleranz des Werkzeuges über Wendeschneidplatte beträgt +/-0,08 mm.
- Es gibt keine obere Spannschraube, damit auch keinen Verschleiß und keine Störung des Spanabflusses.
- Die austauschbare Kassette schützt den Klemmhalter vor Beschädigungen.
- Wendeschneidplatten mit verbesserten Spanformstufen bieten
- Spankontrolle bei optimalen Vorschüben und Schnittgeschwindigkeiten.



Simons-Niles Raddrehmaschine

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

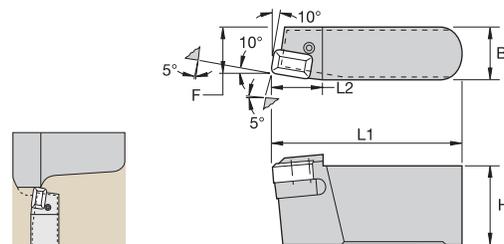


■ Reprofilierung

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | L2 | | Wendeschneidplatte 1 (zwei erforderlich) | Spanneinheit | Spannschraube |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|---|--------------|---------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1015684 | NUWTC | 76,20 | 3.000 | 57,15 | 2.250 | 57,15 | 2.250 | 412,75 | 16.250 | 95,25 | 3.750 | KRR6586__ | SU2 SU3 | S1006PKG |

Hinweis: 2 Wendeschneidplatten erforderlich.
Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.

NEURADFERTIGUNG



■ Radflanschbearbeitung

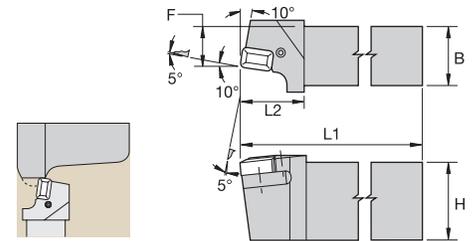
| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | L2 | | Wendeschneidplatte | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|--------------------|--------------|-------------------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1015689 | NUFRR | 63,50 | 2.500 | 41,28 | 1.625 | 36,53 | 1.438 | 152,40 | 6.000 | 39,62 | 1.560 | KRR6586__ | SU4 | S1006PKG |
| 1015690 | NUFRL | 63,50 | 2.500 | 41,28 | 1.625 | 36,53 | 1.438 | 152,40 | 6.000 | 39,62 | 1.560 | KRR6586__ | SU5 | S1006PKG |

Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.

SCHEIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

SCHEIENEN-/ WEICHENBOHREN

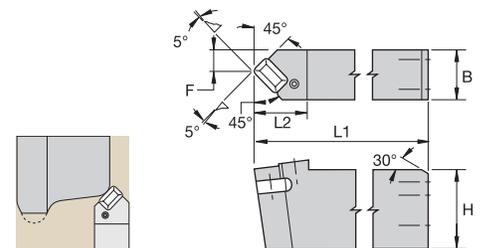
Bestellbeispiel:
Bestellnummer: 1015684
Katalognummer: NUWTC



Radflanschschruppen

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | L2 | | Wendeschneidplatte | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|--------------------|--------------|-------------------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1015693 | NUFRAR | 76,20 | 3.000 | 57,15 | 2.250 | 38,10 | 1.500 | 212,85 | 8.380 | 63,50 | 2.500 | KRR6586__ | SU2 | S1006PKG |
| 1015714 | NUFRAL | 76,20 | 3.000 | 57,15 | 2.250 | 38,10 | 1.500 | 212,85 | 8.380 | 63,50 | 2.500 | KRR6586__ | SU3 | S1006PKG |

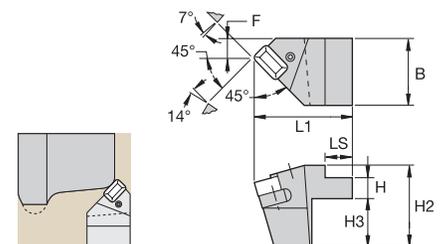
Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.



Entfernen von Grat

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | L2 | | Wendeschneidplatte | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|------|--------|--------|-------|-------|--------------------|--------------|-------------------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 3385765 | NUMRAR | 76,20 | 3.000 | 47,63 | 1.875 | 19,51 | .768 | 311,15 | 12.250 | 50,80 | 2.000 | KRR6586__ | SU2 | S1006PKG |
| 3385766 | NUMRAL | 76,20 | 3.000 | 47,63 | 1.875 | 19,51 | .768 | 311,15 | 12.250 | 50,80 | 2.000 | KRR6586__ | SU3 | S1006PKG |

Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.



Entfernen von Grat

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | H2 | | H3 | | B | | F | | L1 | | LS | | Wendeschneidplatte |
|------------|---------------|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|-------|-------|-------|-------|--------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 3385767 | NUMRR | 19,05 | .750 | 76,20 | 3.000 | 45,21 | 1.780 | 63,50 | 2.500 | 19,05 | .750 | 93,52 | 3.682 | 25,40 | 1.000 | KRR6586__ |
| 3385768 | NUMRL | 19,05 | .750 | 76,20 | 3.000 | 45,21 | 1.780 | 63,50 | 2.500 | 19,05 | .750 | 93,52 | 3.682 | 25,40 | 1.000 | KRR6586__ |

Ersatzteile

| Katalognummer | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze |
|---------------|--------------|-------------------------------|
| NUMRR | SU4 | S1006PKG |
| NUMRL | SU5 | S1006PKG |

Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.

Bestellbeispiel:

Bestellnummer: 1015684

Katalognummer: NUWTC

Drehwerkzeuge für CNC Portal-Radsatzdrehmaschine

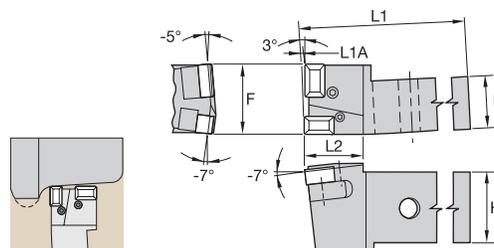
REPROFILIERUNG

- Bietet maximale Produktivität bei minimalen Betriebskosten.
- Schneller Wendeschneidplattenwechsel ist möglich, wenn das Werkzeug im Werkzeugblock eingespannt ist.
- Die individuellen Spanneinheiten erleichtern das Wechseln und Einspannen jeder einzelnen Wendeschneidplatte.
- Die Toleranz des Werkzeuges über Wendeschneidplatte beträgt +/-0,08 mm.
- Keine obere Spannschraube, damit auch keinen Verschleiß und keine Störung des Spanabflusses.
- Die austauschbare Spanneinheit schützt den Klemmhalter vor Beschädigungen.
- Wendeschneidplatten mit verbesserten Spanformstufen bieten
- Spankontrolle bei optimalen Vorschüben und Schnittgeschwindigkeiten.



Simmons-Farrel CNC Portal-Radsatzdrehmaschine

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG



Reprofilierung

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | L2 | | L1A | | Wendeschneidplatte 1 (zwei erforderlich) |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|------|------|--|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 1015687 | FUWTCR | 76,20 | 3.000 | 57,15 | 2.250 | 76,20 | 3.000 | 254,00 | 10.000 | 66,55 | 2.620 | 3,05 | .120 | KRR6586__ |
| 1015688 | FUWTCL | 76,20 | 3.000 | 57,15 | 2.250 | 76,20 | 3.000 | 254,00 | 10.000 | 66,55 | 2.620 | 3,05 | .120 | KRR6586__ |

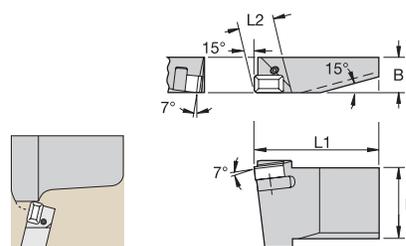
NEURADFERTIGUNG

Ersatzteile

| Katalognummer | Spanneinheit | | Stellschraube |
|---------------|--------------|-----|---------------|
| FUWTCR | SU6 | SU8 | S1006PKG |
| FUWTCL | SU7 | SU8 | S1006PKG |

Hinweis: 2 Wendeschneidplatten erforderlich.
Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.

SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN



Radflanschbearbeitung

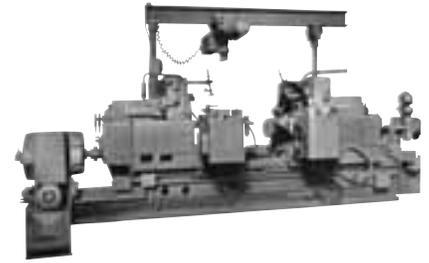
| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | L1 | | L2 | | Wendeschneidplatte | Stahlspanneinheit | Stellschraube |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|--------------------|-------------------|---------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1015662 | FUWFTR | 76,20 | 3.000 | 38,10 | 1.500 | 133,35 | 5.250 | 38,10 | 1.500 | KRR6586__ | SU4 | S1006PKG |
| 1015663 | FUWFTL | 76,20 | 3.000 | 38,10 | 1.500 | 133,35 | 5.250 | 38,10 | 1.500 | KRR6586__ | SU4 | S1006PKG |

Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.

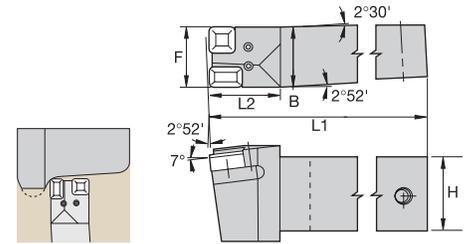
SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

Bestellbeispiel:
Bestellnummer: 1015687
Katalognummer: FUWTCR

- Bietet maximale Produktivität bei minimalen Betriebskosten.
- Schneller Wendeschneidplattenwechsel ist möglich, wenn das Werkzeug im Werkzeugblock eingespannt ist.
- Die individuellen Spanneinheiten erleichtern das Wechseln und Einspannen jeder einzelnen Wendeschneidplatte.
- Für einen niedrigen Lagerbestand sind hier nur wenige Teile erforderlich.
- Es wird keine obere Spannschraube verwendet; damit gibt es keinen Verschleiß und keine Störung des Spanabflusses.
- Die austauschbare Spanneinheit schützt den Klemmhalter vor Beschädigungen.
- Wendeschneidplatten mit verbesserten Spanformstufen bieten
- Spankontrolle bei optimalen Vorschüben und Schnittgeschwindigkeiten.



Simmons-Farrel Kopier-Raddrehmaschine



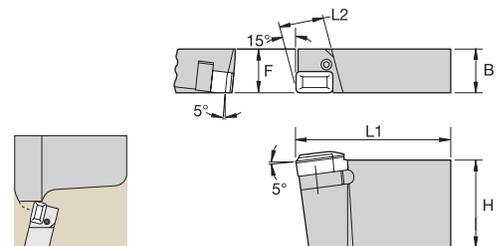
Reprofilierung

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | L2 | | Wendeschneidplatte 1 | Wendeschneidplatte 2 |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|----------------------|----------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | |
| 1015658 | SUWTCR | 76,20 | 3.000 | 57,15 | 2.250 | 57,15 | 2.250 | 254,00 | 10.000 | 66,55 | 2.620 | KRR6586__ | KRR86650 |
| 1015659 | SUWTCL | 76,20 | 3.000 | 57,15 | 2.250 | 57,15 | 2.250 | 254,00 | 10.000 | 66,55 | 2.620 | KRR6586__ | KRR86650 |

Ersatzteile

| Katalognummer | Unterlage | Spannschraube mit Kegelspitze | Spannschraube |
|---------------|------------|-------------------------------|---------------|
| SUWTCR | SU2 & SU11 | S939 | S1006PKG |
| SUWTCL | SU3 & SU10 | S939 | S1006PKG |

Hinweis: 2 Wendeschneidplatten erforderlich.
 Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.



Radflanschbearbeitung

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | L2 | | Wendeschneidplatte | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|--------------------|--------------|-------------------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1864582 | SUWFTR | 76,20 | 3.000 | 38,10 | 1.500 | 38,10 | 1.500 | 133,35 | 5.250 | 37,72 | 1.485 | KRR6586__ | SU4 | S1006PKG |
| 1015661 | SUWFTL | 76,20 | 3.000 | 38,10 | 1.500 | 38,10 | 1.500 | 133,35 | 5.250 | 37,72 | 1.485 | KRR6586__ | SU5 | S1006PKG |

Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.

Bestellbeispiel:
 Bestellnummer: 1015658
 Katalognummer: SUWTC

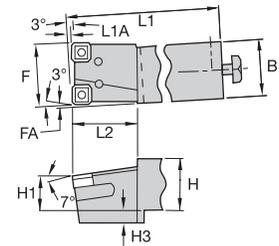
Drehwerkzeuge für Unterflur-Radsatzdrehmaschine

REPROFILIERUNG

- Kennametal Drehwerkzeuge für Unterflur-Radsatzdrehmaschinen sind mit einer Unterlage aus Stahl ausgestattet. Diese Unterlage bietet einen sicheren Sitz der Wendeplatte im Plattensitz und gewährleistet einen schnellen, einfachen und wirtschaftlichen Wendeschneidplattenwechsel.
- Die für diese Halter verwendete Wendeschneidplatte, KRR-6610, ist für verbesserte Spankontrolle sowie für leichteren und sicheren Spanabfluss konzipiert.



Hegenscheidt Unterflur-Radsatzdrehmaschine



AXEN- UND NABENBEARBEITUNG

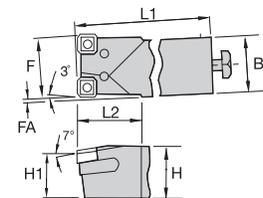
■ Ausführung 104 Spurweitenreprofilierung

| Bestellnummer | Katalognummer | H | | H1 | | H3 | | B | | F | | L1 | | L2 | | FA | | L1A | Wendeschneidplatte | |
|---------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|------|------|------|--------------------|---------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1015759 | H104R55 | 49,91 | 1.965 | 31,88 | 1.255 | 12,00 | .472 | 54,86 | 2.160 | 54,86 | 2.160 | 250,00 | 9.843 | 63,50 | 2.500 | 3,00 | .118 | 3,00 | .118 | KRR6610 |
| 1015760 | H104R60 | 49,91 | 1.965 | 31,88 | 1.255 | 12,00 | .472 | 54,86 | 2.160 | 59,87 | 2.357 | 250,00 | 9.843 | 63,50 | 2.500 | 3,00 | .118 | 3,00 | .118 | KRR6610 |
| 1015761 | H104L55 | 49,91 | 1.965 | 31,88 | 1.255 | 12,00 | .472 | 54,86 | 2.160 | 54,86 | 2.160 | 250,00 | 9.843 | 63,50 | 2.500 | 3,00 | .118 | 3,00 | .118 | KRR6610 |
| 1015762 | H104L60 | 49,91 | 1.965 | 31,88 | 1.255 | 12,00 | .472 | 54,86 | 2.160 | 59,87 | 2.357 | 250,00 | 9.843 | 63,50 | 2.500 | 3,00 | .118 | 3,00 | .118 | KRR6610 |

■ Ersatzteile

| Katalognummer | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze | optionale Einstellschraube | optionale Messingscheibe | optionale Vierkant kopfschraube |
|---------------|--------------|-------------------------------|----------------------------|--------------------------|---------------------------------|
| H104 | SU12 & SU13 | S1006PKG | S751 | S1033 | S1014 |

NEURADFERTIGUNG



SCHIENEN-/WEICHENFRÄSEN

■ Ausführung 106 Spurweitenreprofilierung

| Bestellnummer | Katalognummer | H | | H1 | | B | | F | | L1 | | L2 | | FA | | Wendeschneidplatte |
|---------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|------|------|--------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 3385769 | H106R55 | 49,91 | 1.965 | 43,87 | 1.727 | 54,86 | 2.160 | 54,86 | 2.160 | 225,00 | 8.858 | 63,50 | 2.500 | 3,00 | .118 | KRR6610 |
| 1015763 | H106R60 | 49,91 | 1.965 | 43,87 | 1.727 | 54,86 | 2.160 | 59,87 | 2.357 | 225,00 | 8.858 | 63,50 | 2.500 | 3,00 | .118 | KRR6610 |
| 3385770 | H106L55 | 49,91 | 1.965 | 43,87 | 1.727 | 54,86 | 2.160 | 54,86 | 2.160 | 225,00 | 8.858 | 63,50 | 2.500 | 3,00 | .118 | KRR6610 |
| 1015784 | H106L60 | 49,91 | 1.965 | 43,87 | 1.727 | 54,86 | 2.160 | 59,87 | 2.357 | 225,00 | 8.858 | 63,50 | 2.500 | 3,00 | .118 | KRR6610 |

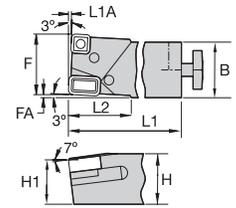
■ Ersatzteile

| Katalognummer | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze | optionale Einstellschraube | optionale Messingscheibe | optionale Vierkant kopfschraube |
|---------------|--------------|-------------------------------|----------------------------|--------------------------|---------------------------------|
| H106 R / L 55 | SU12 & SU13 | S1006PKG | S751 | S1033 | S1014 |
| H106 R / L 60 | SU12 & SU13 | S1006PKG | S749 | S1033 | S1014 |

SCHIENEN-/WEICHENBOHREN

Hinweis: 2 Wendeschneidplatten erforderlich.
Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.

Bestellbeispiel:
Bestellnummer: 1015759
Katalognummer: H104R55



Ausführung 106 Spurweitenreprofilierung (mit Hartmetallunterlage)

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | H1 | | B | | F | | L1 | | L2 | | FA = L1A | Wendeschneidplatte | |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|----------|--------------------|-------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1015557 | H106R60H | 50,00 | 1.969 | 43,87 | 1.727 | 54,86 | 2.160 | 59,87 | 2.357 | 225,00 | 8.858 | 63,50 | 2.500 | 3,00 | .118 | KRR 6610 & 658671 |
| 1015558 | H106L60H | 50,00 | 1.969 | 43,87 | 1.727 | 54,86 | 2.160 | 59,87 | 2.357 | 225,00 | 8.858 | 63,50 | 2.500 | 3,00 | .118 | KRR 6610 & 658671 |

Ersatzteile

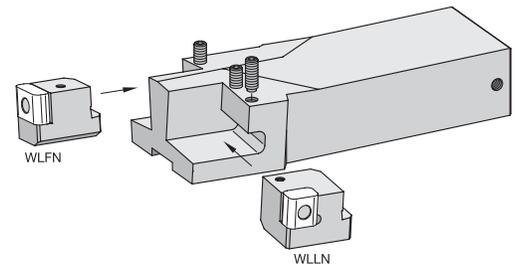
| Katalognummer | Hartmetallunterlage | Spanneinheit | Spannschraube mit Kegelspitze | optionale Einstellschraube | optionale Messingscheibe | optionale Vierkant kopfschraube |
|---------------|---------------------|--------------|-------------------------------|----------------------------|--------------------------|---------------------------------|
| H106R60H | SM415 | SU13B & SU6B | S1006PKG | S751 | S1033 | S1014 |
| H106L60H | SM415 | SU12B & SU7B | S1006PKG | S751 | S1033 | S1014 |

Hinweis: 2 Wendeschneidplatten erforderlich.
Siehe Seite 20 zur Auswahl der Schneidplatten.

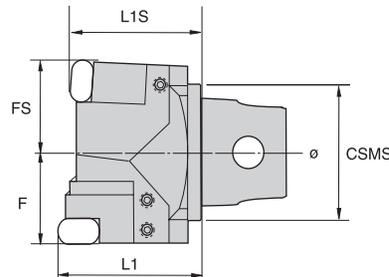
Grundsäfte und Kassetten für Radsatzdrehen

Montageanleitung

| Grund / KM-Schaft | Kassette WLLN.. | Kassette WLFN.. |
|-------------------|-----------------|-----------------|
| Rechts | Rechts | Links |
| Links | Links | Rechts |



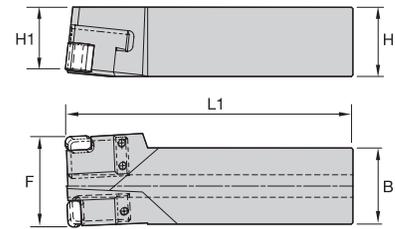
Montage des kompletten Halters



| CSMS Systemgröße | Bestellnr. | Katalognummer | F | | D11 | | L1 | | L1S | |
|------------------|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll |
| KM63 | 1781756 | TK01339D | 42,50 | 1.673 | 42,50 | 1.673 | 66,00 | 2.598 | 60,00 | 2.362 |
| KM63 | 1781755 | TK01338D | 42,50 | 1.673 | 42,50 | 1.673 | 66,00 | 2.598 | 60,00 | 2.362 |

Siehe Seite 22 zur Auswahl der Schneidplatten.

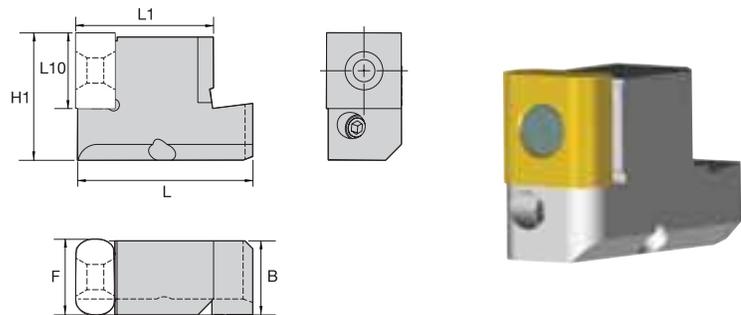
Bestellbeispiel:
Bestellnummer: 1015759
Katalognummer: H104R55



■ Basisschaft WXXN

| Bestellnummer | Katalognummer | H | | H1 | | B | | F-Einheit | | L1-Einheit | | Spannschraube |
|---------------|---------------|-------|-------|------|------|-------|-------|-----------|-------|------------|-------|---------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 1251262 | WXXNR4455X-FL | 50,00 | 1.969 | 18,6 | .732 | 55,00 | 2.165 | 65,00 | 2.559 | 210,00 | 8.268 | PT00163 |
| 1251261 | WXXNL4455X-FL | 50,00 | 1.969 | 18,6 | .732 | 55,00 | 2.165 | 65,00 | 2.559 | 210,00 | 8.268 | PT00163 |

Siehe Seite 22 zur Auswahl der Schneidplatten.



■ Kassette WLFN

| Bestellnr. | Katalognummer | H1 | | B | | F | | L10 | | L1 | | L | | Wendeschneidplatte |
|------------|---------------|-------|-------|-------|------|-------|------|-------|------|-------|-------|-------|-------|--------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 2435187 | WLFNR32CA19S | 32,00 | 1.260 | 18,60 | .732 | 19,00 | .748 | 19,00 | .748 | 35,00 | 1.378 | 45,00 | 1.772 | LNUX191940... |
| 2435188 | WLFNL32CA19S | 32,00 | 1.260 | 18,60 | .732 | 19,00 | .748 | 19,00 | .748 | 35,00 | 1.378 | 45,00 | 1.772 | LNUX191940... |

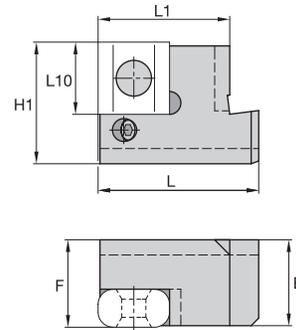
■ Ersatzteile

| Katalognummer | Spannbolzen | Spannschraube | Innensechskantschlüssel |
|---------------|-------------|---------------|-------------------------|
| WLFNR32CA19S | 114.305 | 121.616 | 170.003 |
| WLFNL32CA19S | 114.305 | 121.616 | 170.003 |

Siehe Seite 22 zur Auswahl der Schneidplatten.

Bestellbeispiel:

| | Schaft | Kassette |
|----------------|---------------|----------|
| Bestellnummer: | 251262 | 2435183 |
| Katalognummer: | WXXNR4455X-FL | |



■ Kassette WLLN

| Bestellnr. | Katalognummer | H1 | | B | | F | | L10 | | L1 | | L | | Wendeschneidplatte |
|------------|---------------|-------|-------|-------|------|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 2435183 | WLLNR32CA19S | 32,00 | 1.260 | 22,60 | .890 | 23,00 | .906 | 19,00 | .748 | 35,00 | 1.378 | 45,00 | 1.772 | LNUX191940... |
| 2435185 | WLLNR32CA30S | 32,00 | 1.260 | 22,60 | .890 | 23,00 | .906 | 30,00 | 1.181 | 35,00 | 1.378 | 45,00 | 1.772 | LNUX301940... |
| 2435184 | WLLNL32CA19S | 32,00 | 1.260 | 22,60 | .890 | 23,00 | .906 | 19,00 | .748 | 35,00 | 1.378 | 45,00 | 1.772 | LNUX191940... |
| 2435186 | WLLNL32CA30S | 32,00 | 1.260 | 22,60 | .890 | 23,00 | .906 | 30,00 | 1.181 | 35,00 | 1.378 | 45,00 | 1.772 | LNUX301940... |

■ Ersatzteile

| Katalognummer | Spannbolzen | Spannschraube | Innensechskantschlüssel |
|---------------|-------------|---------------|-------------------------|
| WLLNR32CA19S | 114.305 | 121.616 | 170.003 |
| WLLNR32CA30S | 114.305 | 121.616 | 170.003 |
| WLLNL32CA19S | 114.305 | 121.616 | 170.003 |
| WLLNL32CA30S | 114.305 | 121.616 | 170.003 |

Siehe Seite 22 zur Auswahl der Schneidplatten.

Bestellbeispiel:

| | |
|------------------------------|----------|
| Schaft | Kassette |
| Bestellnummer: 251262 | 2435183 |
| Katalognummer: WXXNR4455X-FL | |

Wendeschneidplatten

Kennametal bietet eine komplette Reihe von Standard-Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Rädern und Achsen an. Die Wendeschneidplatten sind in verschiedenen Ausführungen, Größen und Sorten erhältlich.

- **Bohren von Rädern**—Gesinterte Spanformstufen in runden, viereckigen, oktogonalen und nachschleifbaren Wendeschneidplatten.
- **Drehen von Achsen**—Dreieckige und rautenförmige Wendeschneidplatten mit Spanformstufen.
- **Drehen von Rädern**—rechteckige und viereckige Ausführungen, mit oder ohne gesinterten Spanformstufen.
- **Abdrehen von Rädern**—Runde Wendeschneidplatten mit Spannbohrung.



LNUX-RRH



WTS10P



LNUX-RRP



LNUX-RRSM



KRR6586-65



KRR6586-71



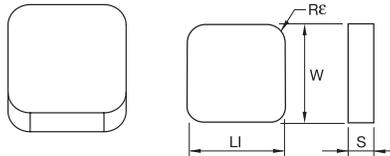
KRR6586-75



KRR6586-52

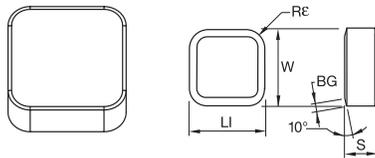


KRR6586-50



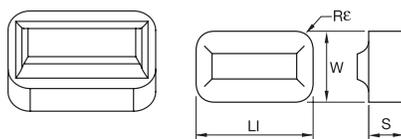
■ KRR

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Rε | | D1 | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|------|----|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| KRR16 | KRR16 | 25,40 | 1.000 | 25,40 | 1.000 | 9,53 | 3/8 | 4,76 | 3/16 | — | — | ● | ● | | | | | | ● |



■ KRR-K

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Rε | | D1 | | BG | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|------|----|------|------|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| KRR12K | KRR12K | 19,05 | .750 | 31,75 | 1.250 | 9,53 | 3/8 | 4,76 | 3/16 | — | — | 0,76 | .030 | | | ● | | | | | |
| KRR16K | KRR16K | 25,40 | 1.000 | 25,40 | 1.000 | 9,53 | 3/8 | 4,76 | 3/16 | — | — | 0,76 | .030 | ● | ● | | | | | | ● |



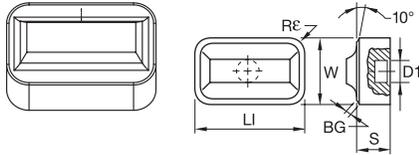
■ KRR-6566

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Rε | | D1 | | BG | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|------|------|------|------|----|------|----|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| KRR6566 | KRR6566 | 19,05 | .750 | 31,75 | 1.250 | 9,53 | 3/8 | 4,76 | 3/16 | — | — | — | — | ● | | | | | | | ● |

Bestellbeispiel:

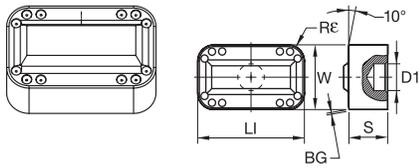
ANSI-Katalognummer: CNMM646RH Schneidstoffsorte: KC9125

ISO-Katalognummer: CNMM190624RH Schneidstoffsorte: KC9125



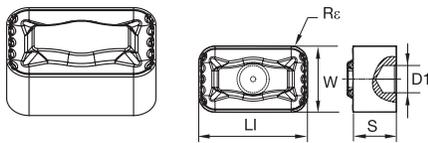
■ **KRR-6586-50 / 80**

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Rε | | D1 | | BG | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| KRR658650 | KRR658650 | 19,05 | .750 | 31,75 | 1.250 | 12,70 | 1/2 | 4,76 | 3/16 | 7,87 | .310 | 0,51 | .020 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| KRR658680 | KRR658680 | 19,05 | .750 | 31,75 | 1.250 | 12,70 | 1/2 | 4,76 | 3/16 | 7,87 | .310 | 0,51 | .020 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |



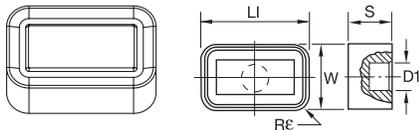
■ **KRR-6586-52**

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Rε | | D1 | | BG | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| KRR658652 | KRR658652 | 19,05 | .750 | 31,75 | 1.250 | 12,70 | 1/2 | 4,76 | 3/16 | 7,87 | .310 | 0,51 | .020 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |



■ **KRR-6586-65**

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Rε | | D1 | | BG | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|----|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| KRR658665 | KRR658665 | 19,05 | .750 | 31,75 | 1.250 | 12,70 | 1/2 | 4,76 | 3/16 | 7,87 | .310 | - | - | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |



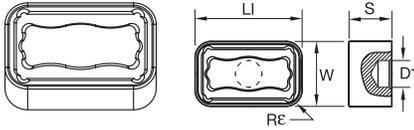
■ **KRR-6586-71**

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Rε | | D1 | | BG | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|----|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| KRR658671 | KRR658671 | 19,05 | .750 | 31,75 | 1.250 | 12,70 | 1/2 | 4,76 | 3/16 | 7,87 | .310 | - | - | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |

Bestellbeispiel:
 ANSI-Katalognummer: CNMM646RH Schneidstoffsorte: KC9125
 ISO-Katalognummer: CNMM190624RH Schneidstoffsorte: KC9125

Wendeschneidplatten

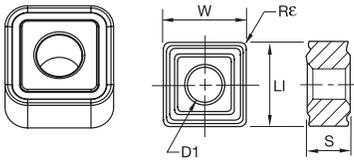
REPROFILIERUNG



■ KRR-6586-75

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Rε | | D1 | | BG | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|----|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| KRR658675 | KRR658675 | 19,05 | .750 | 31,75 | 1.250 | 12,70 | 1/2 | 4,76 | 3/16 | 7,87 | .310 | — | — | | | ● | ● | | | | |

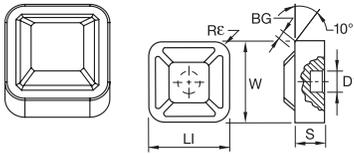
ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG



■ KRR-6610

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Rε | | D1 | | BG | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|----|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| KRR6610 | KRR6610 | 19,05 | .750 | 19,05 | .750 | 9,53 | 3/8 | 4,00 | 5/32 | 7,87 | .310 | — | — | ● | ● | | | | | | ● |

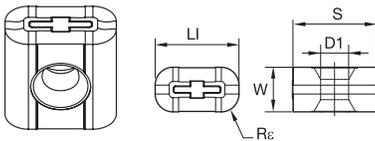
NEURADFERTIGUNG



■ KRR-866-50

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Rε | | D1 | | BG | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| KRR86650 | KRR86650 | 25,40 | 1.000 | 25,40 | 1.000 | 9,53 | 3/8 | 4,76 | 3/16 | 7,87 | .310 | 0,51 | .020 | | ● | ● | | | | | ● |

SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN



■ LNUX-RRH

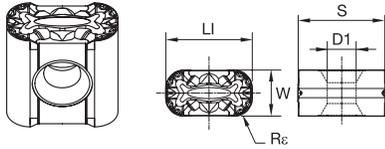
| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Rε | | D1 | | BG | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|----|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| LNUX191940RRH | LNUX191940RRH | 10,00 | .394 | 19,05 | .750 | 19,05 | 3/4 | 4,00 | 5/32 | 6,35 | .250 | — | — | | | | | ● | ● | ● | |
| LNUX301940RRH | LNUX301940RRH | 12,00 | .472 | 30,00 | 1.181 | 19,05 | 3/4 | 4,00 | 5/32 | 6,35 | .250 | — | — | | | | | ● | ● | ● | |

SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

Bestellbeispiel:

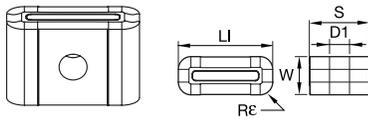
ANSI-Katalognummer: CNMM646RH Schneidstoffsorte: KC9125

ISO-Katalognummer: CNMM190624RH Schneidstoffsorte: KC9125



■ **LNUX-RRP**

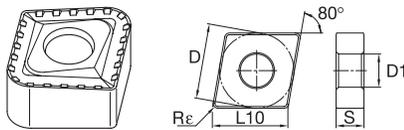
| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Re | | D1 | | BG | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|----|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| LNUX191940RRP | LNUX191940RRP | 10,00 | .394 | 19,05 | .750 | 19,05 | 3/4 | 4,00 | 5/32 | 6,35 | .250 | — | — | | | | | ● | ● | ● | |
| LNUX301940RRP | LNUX301940RRP | 12,00 | .472 | 30,00 | 1.181 | 19,05 | 3/4 | 4,00 | 5/32 | 6,35 | .250 | — | — | | | | | ● | ● | ● | |



■ **LNUX-RRSM**

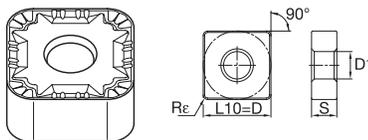
| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | LI | | S | | Re | | D1 | | BG | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|----|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| LNUX301940RRSM | LNUX301940RRSM | 12,00 | .472 | 30,00 | 1.181 | 19,05 | 3/4 | 4,00 | 5/32 | 6,35 | .250 | — | — | | | | | ● | ● | | |

Hinweis: auch erhältlich in KC9105



■ **CNMM-RRP**

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Re | | D1 | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| CNMM190740RRP | CNMM190740RRP | 19,05 | 3/4 | 19,34 | .762 | 7,94 | 5/16 | 4,00 | 5/32 | 7,93 | .313 | | | | | ● | ● | | |



■ **SNMX-RRP**

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Re | | D1 | | KC5115RR | KC5125RR | KC9110RR | KC9125RR | KC9110 | KC9125 | KC9315 | K40 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|------|-------|------|-------|------|------|------|----------|----------|----------|----------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| SNMX190640RRP | SNMX190640RRP | 19,05 | 3/4 | 19,05 | .750 | 6,350 | 1/4 | 4,000 | 5/32 | 6,35 | .250 | | | | | ● | ● | | |

Bestellbeispiel:

ANSI-Katalognummer: CNMM646RH Schneidstoffsorte: KC9125

ISO-Katalognummer: CNMM190624RH Schneidstoffsorte: KC9125

Achsen- und Nabenbearbeitung

INHALT

| | |
|---|-----------|
| <i>Bohrstangen L-Ausführung</i> | <i>26</i> |
| <i>Werkzeuge zum Aufbohren von Rädern mit computergesteuerten Maschinen</i> | <i>28</i> |
| <i>Achsdrehwerkzeuge.....</i> | <i>29</i> |
| <i>Wendeschneidplatten.....</i> | <i>31</i> |



BAHNT ECHNIK
BAHNT ECHNIK B
GEWERKZEUGE

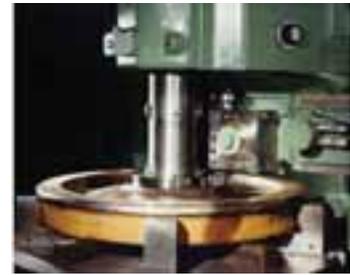


Bohrstangen L-Ausführung

Räder für Eisenbahwagen werden aus Stahl und Stahlguss in einer Vielzahl von Ausführungen gefertigt. Stahlräder sind als Mehrfachverschleiß-, Doppelverschleiß- oder Einfachverschleißräder klassifiziert.

Die Zusammensetzung und technischen Spezifikationen der Räder werden in Klassen eingeteilt:

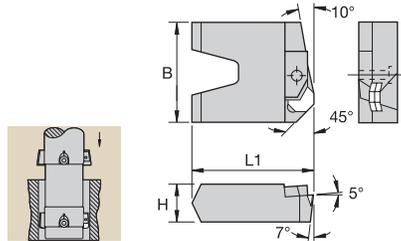
- Klasse A: Stahl mit relativ niedrigem Kohlenstoffgehalt
- Klasse L: Stahl mit niedrigerem Kohlenstoffgehalt als Klasse A
- Klasse B: Stahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt
- Klasse C: Relativ harter Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt



Kennametal bietet Ihnen Bohrstangen des Typs L zum Aufbohren von Rädern an in den passenden Zapfengrößen von 4 1/2" x 8" bis 8" x 16".

- Die Werkzeuge sind präzisionsgeschliffen und für maximale Lebensdauer gehärtet.
- Das niedrigere Bauhöhe ermöglicht die Verwendung von Bohrstangen des Typs L ohne Modifikationen.
- Schneller Wendeschneidplattenwechsel reduziert die Nebenzeiten.
- Anwendung mit höheren Vorschubwerten möglich.
- Gute Spankontrolle bei einem weiten Einsatzbereich.
- Die Schneidplatten sind in beschichteten und unbeschichteten Schneidstoffsorten erhältlich.
- Kennametal bietet ebenfalls passende Kassetten für von uns gelieferte Bohrstangen für das Bohren mit CNC-Bohrmaschinen.
- Die meisten Bohrstangen und Kassetten werden als kundenspezifische Ausführungen gemäß den Angaben des Maschinenherstellers geliefert.

- OPG-524 Wendeschneidplatten mit positivem Spanwinkel zum Schlichten.
- Das Werkzeug positioniert die Wendeschneidplatte während der Bearbeitung parallel zur Bohrung.
- Konstante Oberflächengüte entsprechend den Anforderungen.
- Wendeschneidplatten mit acht Schneidkanten.
- Verfügbar in 11 Größen, passend zu Bohrstangen L-Ausführung.



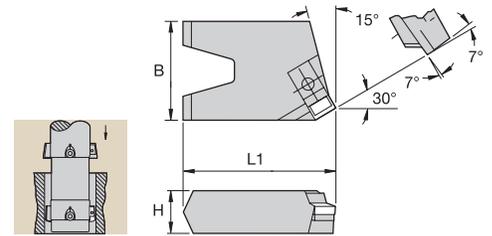
Werkzeuge in OWF-Ausführung für Schrupparbeiten:

| Bestellnr. | Katalognummer | Wendeschneidplatte | Mindestradboreung | | H | | B | | L1 | | Wendeschneidplatte | Unterlage | Schraube für Unterlage | Spann element | Spann schraube |
|------------|---------------|--------------------|-------------------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|--------------------|-----------|------------------------|---------------|----------------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| 1015785 | OWF744SET | 4 1/2 X 8 | 139,70 | 5.500 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 69,06 | 2.719 | OPG524 | SM159 | S125 | CMR15 | S472 |
| 1015786 | OWF750SET | 5 X 9 | 158,75 | 6.250 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 78,59 | 3.094 | OPG524 | SM159 | S125 | CMR15 | S472 |
| 1015787 | OWF754SET | 5 1/2 X 10 | 171,45 | 6.750 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 84,94 | 3.344 | OPG524 | SM159 K9 | S125 | CMR15 | S472 |
| 1015788 | OWF759SET | 6 X 11 | 187,33 | 7.375 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 92,86 | 3.656 | OPG524 | SM159 | S125 | CMR15 | S472 |
| 1015789 | OWF763SET | 6 1/2 X 12 | 200,03 | 7.875 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 99,21 | 3.906 | OPG524 | SM159 | S125 | CMR15 | S472 |
| 1015790 | OWF770SET | 7 X 14 | 222,25 | 8.750 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 107,16 | 4.219 | OPG524 | SM159 | S125 | CMR15 | S472 |
| 1015791 | OWF854SET | 5 1/2 X 10 | 171,45 | 6.750 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 84,94 | 3.344 | OPG524 | SM159 K9 | S125 | CMR15 | S472 |
| 1015792 | OWF859SET | 6 X 11 | 187,33 | 7.375 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 92,86 | 3.656 | OPG524 | SM159 K9 | S125 | CMR15 | S472 |
| 1015793 | OWF863SET | 6 1/2 X 12 | 200,03 | 7.875 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 99,21 | 3.906 | OPG524 | SM159 | S125 | CMR15 | S421 |
| 1015824 | OWF870SET | 7 X 14 | 222,25 | 8.750 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 107,16 | 4.219 | OPG524 | SM159 | S125 | CMR15 | S421 |
| 1015825 | OWF874SET | 8 X 16 | 234,95 | 9.250 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 116,69 | 4.594 | OPG524 | SM159 | S125 | CMR15 | S421 |

Hinweis: Der Werkzeugsatz enthält ein passend geschliffenes Klemmhalterpaar.
Siehe Seite 32 zur Auswahl der Wendeschneidplatten.

Bestellbeispiel:
Bestellnummer: 1015785
Katalognummer: OWF754SET

- Anwendung mit SNMG Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten.
- Passend für Bohrstangen L-Ausführung in 11 Größen.
- Niedrige Bauhöhe.
- Schneller Wendeschneidplattenwechsel unter Beibehaltung des Bohrungsmaß.
- Die Werkzeuge sind mit einem geschützten Plattensitz ausgestattet.

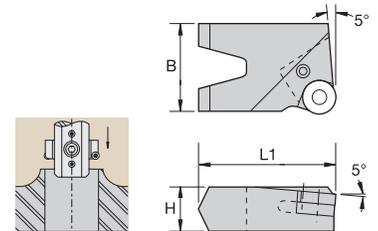


Werkzeuge in SWR-Ausführung für Schrupparbeiten:

| Bestellnr. | Katalognummer | Wendeschneidplatte | min. Radbohrung | | H | | B | | L1 | | Wendeschneidplatte | Unterlage | Schraube für Unterlage | Spannelement | Spannschraube |
|------------|---------------|--------------------|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|--------------------|-----------|------------------------|--------------|---------------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| 1015559 | SWR744SET | 4 1/2 X 8 | 139,70 | 5.500 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 69,06 | 2.719 | SNMG433 | SM43 | S111 | CMR10 | S472 |
| 1015560 | SWR750SET | 5 X 9 | 158,75 | 6.250 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 78,59 | 3.094 | SNMG433 | SM43 | S111 | CMR10 | S472 |
| 1015561 | SWR754SET | 5 1/2 X 10 | 171,45 | 6.750 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 84,94 | 3.344 | SNMG433 | SM43 | S111 | CMR10 | S472 |
| 1015562 | SWR759SET | 6 X 11 | 187,33 | 7.375 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 92,86 | 3.656 | SNMG433 | SM43 | S111 | CMR10 | S472 |
| 1015563 | SWR763SET | 6 1/2 X 12 | 200,03 | 7.875 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 99,21 | 3.906 | SNMG433 | SM43 | S111 | CMR10 | S472 |
| 1015584 | SWR770SET | 7 X 14 | 222,25 | 8.750 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 107,16 | 4.219 | SNMG433 | SM43 | S111 | CMR10 | S472 |
| 1015585 | SWR854SET | 5 1/2 X 10 | 171,45 | 6.750 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 84,94 | 3.344 | SNMG433 | SM43 | S111 | CMR10 | S421 |
| 1015586 | SWR859SET | 6 X 11 | 187,33 | 7.375 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 92,86 | 3.656 | SNMG433 | SM43 | S111 | CMR10 | S421 |
| 1015587 | SWR863SET | 6 1/2 X 12 | 200,03 | 7.875 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 99,21 | 3.906 | SNMG433 | SM43 | S111 | CMR10 | S421 |
| 1015588 | SWR870SET | 7 X 14 | 222,25 | 8.750 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 107,16 | 4.219 | SNMG433 | SM43 | S111 | CMR10 | S421 |
| 1015589 | SWR874SET | 8 X 16 | 234,95 | 9.250 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 116,69 | 4.594 | SNMG433 | SM43 | S111 | CMR10 | S421 |

Hinweis: Der Werkzeugsatz enthält ein passend geschliffenes Klemmhalterpaar.
Siehe Seite 31 zur Auswahl der Wendeschneidplatten.

- Das Werkzeug ist mit stabilem Spannkonzepnt ausgeführt, für hohe Vorschubwerte.
- Dieses Anzugskonzepnt garantiert optimalen Sitz der Wendeschneidplatte, wobei die Wendeschneidplatte nach unten und in Plattensitz gezogen wird.
- Schneller Wendeschneidplattenwechsel mit Reduzierung der Nebenzeiten.
- Der Halter ist durch die Spanneinheit geschützt; damit sitzt die Wendeschneidplatte stets korrekt im Sitz.
- Verfügbar in 11 Größen, passend zu Bohrstangen L-Ausführung.



Werkzeuge in RUWR-Ausführung für Schrupparbeiten

| Bestellnr. | Katalognummer | Wendeschneidplatte | Mindestradbohrung | | H | | B | | L1 | | Wendeschneidplatte | Spanneinheit | Spannschraube |
|------------|---------------|--------------------|-------------------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|--------------------|--------------|---------------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 3385738 | RUWR744SET | 4 1/2 X 8 | 139,70 | 5.500 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 69,06 | 2.719 | RNMG64 | SU1 | S999 |
| 3385739 | RUWR750SET | 5 X 9 | 158,75 | 6.250 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 78,59 | 3.094 | RNMG64 | SU1 | S999 |
| 1015619 | RUWR754SET | 5 1/2 X 10 | 171,45 | 6.750 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 84,94 | 3.344 | RNMG64 | SU1 | S999 |
| 1015620 | RUWR759SET | 6 X 11 | 187,33 | 7.375 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 92,86 | 3.656 | RNMG64 | SU1 | S999 |
| 1015621 | RUWR763SET | 6 1/2 X 12 | 200,03 | 7.875 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 99,21 | 3.906 | RNMG64 | SU1 | S999 |
| 3385740 | RUWR770SET | 7 X 14 | 222,25 | 8.750 | 22,23 | .875 | 50,80 | 2.000 | 107,16 | 4.219 | RNMG64 | SU1 | S999 |
| 3385741 | RUWR854SET | 5 1/2 X 10 | 171,45 | 6.750 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 84,94 | 3.344 | RNMG64 | SU1 | S999 |
| 1015654 | RUWR859SET | 6 X 11 | 187,33 | 7.375 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 92,86 | 3.656 | RNMG64 | SU1 | S999 |
| 3385742 | RUWR863SET | 6 1/2 X 12 | 200,03 | 7.875 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 99,21 | 3.906 | RNMG64 | SU1 | S999 |
| 1015656 | RUWR870SET | 7 X 14 | 222,25 | 8.750 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 107,16 | 4.219 | RNMG64 | SU1 | S999 |
| 1015657 | RUWR874SET | 8 X 16 | 234,95 | 9.250 | 25,40 | 1.000 | 57,15 | 2.250 | 116,69 | 4.594 | RNMG64 | SU1 | S999 |

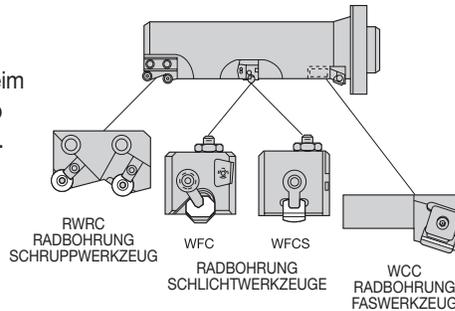
Hinweis: Der Werkzeugsatz enthält ein passend geschliffenes Klemmhalterpaar.
Siehe Seite 31 zur Auswahl der Wendeschneidplatten.

Bestellbeispiel:
Bestellnummer: 1015785
Katalognummer: OWF754SET

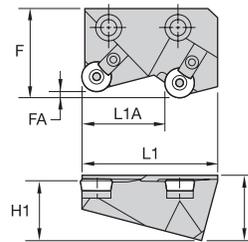
Werkzeuge zum Aufbohren von Rädern mit computergesteuerten Maschinen

Vorteile der Kennametal Radaufbohrwerkzeuge

- Erhältlich in verschiedenen Ausführungen für Schruppen und Schlichten.
- Werkzeuge zum Schlichten mit Wendeschneidplatten in KRR- oder OPG-Ausführung.
- Bei den Schrupp- Bohrwerkzeugen werden runde RCMH-Wendeschneidplatten verwendet.
- Die Werkzeuge führen die Wendeschneidplatte beim Einsatz parallel zur Bohrung und gewährleisten so einen glatten Schnitt entsprechend den Vorgaben.
- Alle Werkzeugausführungen mit Wendepaltensicherung sind auf die Schafthöhe begrenzt. Dadurch ist es möglich, die kleineren Größen ohne Modifikation der Standardbohrstangen zu bohren.
- Bitte prüfen Sie vor der Bestellung die Katalognummer und Abmessungen Ihrer Kassetten. Die Bohrstangen und Kassetten sind bei älteren Maschinen nicht gleich. Bitte wenden Sie sich an den Kennametal Kundendienst, wenn Sie Hilfe benötigen.



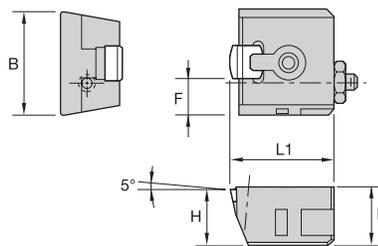
- Mit RCMH-Schneidplatten für freie Schneidaktion für Schruppen.
- Dies ist eine Doppeltaschenkassette, die zwei Wendeschneidplatten und zwei Sätze Hardware benötigt.
- Die Kassetten lassen sich leicht auswechseln.



Werkzeuge in RWRC-Ausführung für Schrupparbeiten

| Bestellnr. | Katalognummer | H1 | | F | | L1 | | FA | | L1A | | Wendeschneidplatte | Schneidplatte Schraube | Spann-Unterlage | Spannelement | Spannschraube |
|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|-------|-------|--------------------|------------------------|-----------------|--------------|---------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| 1015616 | RWRC | 38,10 | 1.500 | 57,11 | 2.249 | 85,85 | 3.380 | 4,75 | .187 | 52,38 | 2.062 | RCMH64 | S1001 | SM381 | S412 | S412 |

Siehe Seite 31 zur Auswahl der Schneidplatten.



Werkzeuge in WFCs-Ausführung zum Schlichten

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | Wendeschneidplatte |
|------------|---------------|-------|------|-------|-------|-------|------|-------|-------|--------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 1015615 | WFCs | 23,88 | .940 | 39,68 | 1.562 | 14,28 | .562 | 41,15 | 1.620 | KRR4210R |

Ersatzteile

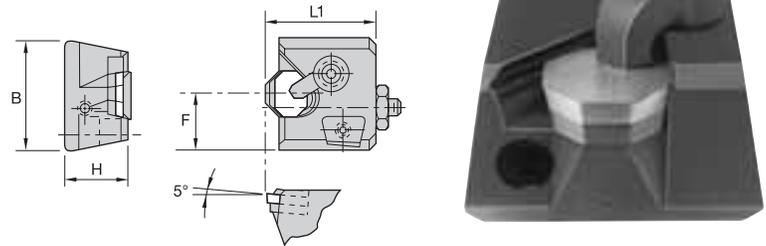
| Katalognummer | Einstellschraube | Gegenmutter | Spanformstufe | Unterlage | Schraube für Unterlage | Spannelement | Spannschraube |
|---------------|------------------|-------------|---------------|-----------|------------------------|--------------|---------------|
| WFCs | S846 | S936 | CBS16 | SRR4210R | S111 | CK13 | STC4 |

Siehe Seite 32 zur Auswahl der Schneidplatten.

Bestellbeispiel:

Bestellnummer: 1015616

Katalognummer: RWRC



Werkzeuge in WFC-Ausführung zum Schlichten

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | F | | L1 | | Wendeschneidplatte |
|------------|---------------|-------|------|-------|-------|-------|------|-------|-------|--------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| 1177582 | WFC | 23,80 | .937 | 39,68 | 1.562 | 20,63 | .812 | 41,15 | 1.620 | OPG524 |

Ersatzteile

| Katalognummer | Einstellschraube | Gegenmutter | Spanbrecher | Unterlage | Schraube für Unterlage | Spannelement | Spannschraube |
|---------------|------------------|-------------|-------------|-----------|------------------------|--------------|---------------|
| WFC | S846 | S936 | CBO560 | SM159 | S125 | CK13 | STC4 |

Siehe Seite 32 zur Auswahl der Schneidplatten.

Drehwerkzeuge für Achsen

Die Achsen von Güterzügen und Eisenbahnwagen für den Personenverkehr werden in der Regel aus Vergütungsstahl hergestellt und können wärmebehandelt werden oder unbehandelt bleiben. Die Achsen von Lokomotiven, elektrischen Transitbahnen und Achsen für den Industriebedarf bestehen aus einer Vielzahl von Kohlenstoffstählen und Stahllegierungen. Achsen aus Stahllegierungen sind wärmebehandelt, während Achsen aus Vergütungsstahl entweder wärmebehandelt oder unbehandelt sind.

Kennametal bietet für seine Kunden zwei Arten von Werkzeughaltern für die Bearbeitung der Zapfen an Fahrzeugachsen an.

- Beide Standardkonzepte verwenden Wendeschneidplatten und haben einen 3° Einstellwinkel im Halter gemäß AAR-Standard.
- Für die Verwendung dieser Werkzeuge bei einigen Doppelantriebsachsen-Drehmaschinen ist eine leichte Modifikation des bestehenden Werkzeugsatzes erforderlich. Dies ist nötig, damit der Kopfteil des Werkzeugs frei kommt, um den gewünschten Radius an der Achse zu erzeugen.
- Kennametal bietet eine Vielzahl spezifischer Standardwerkzeuge sowie Spezialwerkzeuge für alle Arten von Bearbeitungen bei verschiedenen Maschinen zur Überholung von Achsen an.

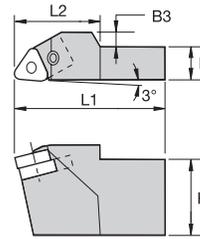
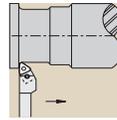


Bestellbeispiel:
 Bestellnummer: 1015616
 Katalognummer: RWRC

Drehwerkzeuge für Achsen

REPROFILIERUNG

- Die Spanneinheit gewährleistet eine sichere Spannung für die Wendeschneidplatte.
- Die Wendeschneidplatten werden mit hoher Anzugskraft an die Wandung des Plattensitzes gezogen.
- Die Spanneinheit schützt den Halter und sorgt für sicheren Sitz der Wendeschneidplatten.
- Kein Nachschliff der Wendeschneidplatten.
- Die dreieckigen Wendeschneidplatten mit 1/2 Zoll Inkreis bieten bis zu sechs Schneidkanten.

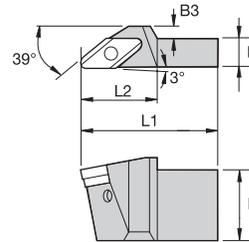
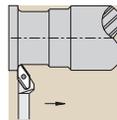


Werkzeuge in JTU-Ausführung

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | B3 | | L1 | | L2 | | Wende- schneidplatte | Spann- schraube | Spanneinheit |
|------------|---------------|-------|-------|-------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------------------------|--------------------|--------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1015592 | JTU56R | 38,10 | 1.500 | 15,88 | .625 | 6,35 | .250 | 73,03 | 2.875 | 41,15 | 1.620 | TN..438_ | S1007PKG | SU9 |
| 1015593 | JTU56L | 38,10 | 1.500 | 15,88 | .625 | 6,35 | .250 | 73,03 | 2.875 | 41,15 | 1.620 | TN..438_ | S1007PKG | SU9 |

Siehe Seite 31 zur Auswahl der Schneidplatten.

- Kein Aufbau für ungehinderten Spanablauf.
- Wenige Teile reduzieren den Lagerbestand.
- Die Wendeschneidplatte wird fest in den zweiseitigen Plattensitz gezogen.
- Standard-Wendeschneidplatten sind in mehreren Spanformstufenbreiten erhältlich.



Werkzeuge in JAT-Ausführung

| Bestellnr. | Katalognummer | H | | B | | B3 | | L1 | | L2 | | Wende- schneidplatte | Unterlage | Spann- schraube | Spann- stift |
|------------|---------------|-------|-------|-------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------------------------|-----------|--------------------|-----------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | |
| 1015591 | JAT56L | 38,10 | 1.500 | 15,88 | .625 | 6,35 | .250 | 73,03 | 2.875 | 38,10 | 1.500 | JA5_ | SM193 | LS16 | LP64 |
| 1015590 | JAT56R | 38,10 | 1.500 | 15,88 | .625 | 6,35 | .250 | 73,03 | 2.875 | 38,10 | 1.500 | JA5_ | SM193 | LS16 | LP64 |

Siehe Seite 32 zur Auswahl der Schneidplatten.

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

NEURADFERTIGUNG

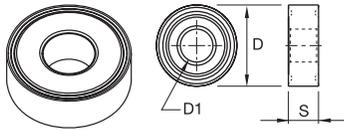
SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

Bestellbeispiel:

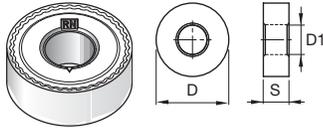
Bestellnummer: 1015592

Katalognummer: JTU56R



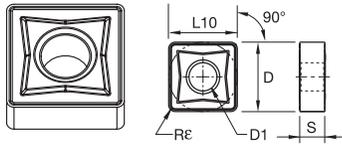
RNMG

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rε | | D1 | | KC9110RR | KC9125RR | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 | K68 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-----|------|------|------|----|------|------|------|----------|----------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| RNMG190600 | RNMG64 | 19,05 | 3/4 | — | — | 6,35 | 1/4 | — | — | 7,93 | .313 | | ● | | | | | | |
| RNMG250900 | RNMG86 | 25,40 | 1 | — | — | 9,53 | 3/8 | — | — | 9,12 | .359 | | ● | | | | | | |



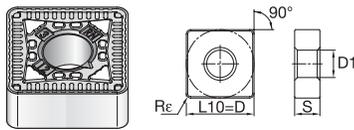
RNMG-RN

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rε | | D1 | | KC9110RR | KC9125RR | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 | K68 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-----|------|------|------|----|------|------|------|----------|----------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| RNMG190600RN | RNMG64RN | 19,05 | 3/4 | — | — | 6,35 | 1/4 | — | — | 7,93 | .313 | | | | | ● | | | |
| RNMG250900RN | RNMG86RN | 25,40 | 1 | — | — | 9,53 | 3/8 | — | — | 9,12 | .359 | | | | | ● | | | |



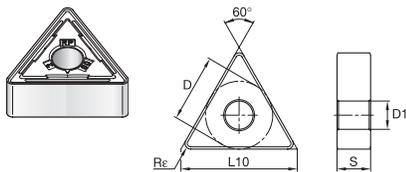
SNMG

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rε | | D1 | | KC9110RR | KC9125RR | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 | K68 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|----------|----------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| SNMG120412 | SNMG433 | 12,70 | 1/2 | 12,70 | .500 | 4,76 | 3/16 | 1,20 | 3/64 | 5,16 | .203 | | ● | | | | | | |
| SNMG120416B | SNMG434 | 12,70 | 1/2 | 12,70 | .500 | 4,76 | 3/16 | 1,60 | 1/16 | 5,16 | .203 | | ● | | | | | | |



SNMG-RN

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rε | | D1 | | KC9110RR | KC9125RR | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 | K68 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|----------|----------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| SNMG120412RN | SNMG433RN | 12,70 | 1/2 | 12,70 | .500 | 4,76 | 3/16 | 1,20 | 3/64 | 5,16 | .203 | | | | | ● | | | |
| SNMG120416RN | SNMG434RN | 12,70 | 1/2 | 12,70 | .500 | 4,76 | 3/16 | 1,60 | 1/16 | 5,16 | .203 | | | | | ● | | | |

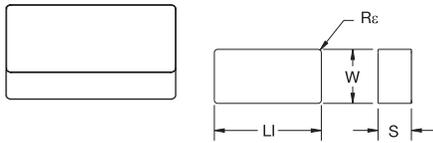


TNMG-RP

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rε | | D1 | | KC9110RR | KC9125RR | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 | K68 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|----------|----------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| TNMG220432RP | TNMG438RP | 12,70 | 1/2 | 22,00 | .866 | 4,76 | 3/16 | 3,18 | 1/8 | 5,16 | .203 | | | | | ● | | | |

Wendeschneidplatten

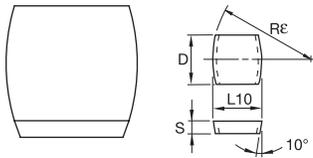
REPROFILIERUNG



LNU

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | W | | Li | | S | | Rc | | KC9110RR | KC9125RR | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 | K68 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|------|------|------|------|----------|----------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | |
| LNU4442 | LNU4442 | 13,34 | .525 | 26,04 | 1.025 | 6,35 | 1/4 | 0,80 | 1/32 | | | | | | | | |

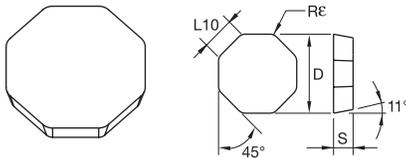
ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG



KRR4210R

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rc | | D1 | | KC9110RR | KC9125RR | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 | K68 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|------|------|------|----|------|----|------|----------|----------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| KRR4210R | KRR4210R | 12,70 | 1/2 | 12,70 | .500 | 3,18 | 1/8 | — | — | — | — | ● | | | | ● | | | |

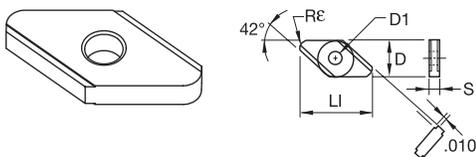
NEURADFERTIGUNG



OPG

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rc | | D1 | | KC9110RR | KC9125RR | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 | K68 |
|-------------------|--------------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|----|------|----------|----------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| OPG060316 | OPG524 | 15,88 | 5/8 | 6,58 | .259 | 3,18 | 1/8 | 1,60 | 1/16 | — | — | ● | | | | | | | ● |

SCHIENEN-/WEICHENFRÄSEN



JA

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | Li | | S | | Rc | | D1 | | KC9110RR | KC9125RR | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 | K68 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|----------|----------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | | | | |
| JA5 | JA5 | 16,13 | .635 | 32,72 | 1.288 | 4,76 | 3/16 | 3,05 | .120 | 6,35 | .250 | | | ● | | | | | |
| JA5A | JA5A | 16,13 | .635 | 32,72 | 1.288 | 4,76 | 3/16 | 3,05 | .120 | 6,35 | .250 | | | ● | | | | | |
| JA6 | JA6 | 16,13 | .635 | 32,72 | 1.288 | 4,76 | 3/16 | 3,56 | .140 | 6,35 | .250 | | | ● | | | | | |
| JA6A | JA6A | 16,13 | .635 | 32,72 | 1.288 | 4,76 | 3/16 | 3,56 | .140 | 6,35 | .250 | | | ● | | | | | |

SCHIENEN-/WEICHENBOHREN

Bestellnummer:

ANSI-Katalognummer: CNMM646RH Schneidstoffsorte: KC9125

ISO-Katalognummer: CNMM190624RH Schneidstoffsorte: KC9125

Neuradfertigung

INHALT

FIX-PERFECT™ - Spannsystem

| | |
|------------------------|----|
| KM™-Schneidköpfe | 35 |
| Vierkantschäfte | 36 |

Spannsysteme M- und P-Ausführung

| | |
|------------------------|----|
| KM™-Schneidköpfe | 37 |
| Zylinderschäfte..... | 38 |

| | |
|--------------------------|----|
| KM™ Spanneinheiten | 40 |
|--------------------------|----|

| | |
|--------------------------|----|
| Wendeschneidplatten..... | 41 |
|--------------------------|----|

| | |
|----------------------------------|----|
| Kundenspezifische Lösungen | 44 |
|----------------------------------|----|



BAHNTÉCHNIK
BAHNTÉCHNIK
GEWERKZEUGE

Neuradfertigung

Bei der Neuradfertigung werden die geschmiedeten Rohlinge hauptsächlich mit RC.. Schneidplatten bearbeitet.

Für diese Bearbeitung bietet Kennametal eine umfangreiches Sortiment hochleistungsfähiger Wendeschneidplatten an. Durch die patentgeschützten Beschichtungen in Verbindung mit anwendungsspezifischen Spanformstufen sind diese Schneidplatten für die Neuradfertigung bestens geeignet.

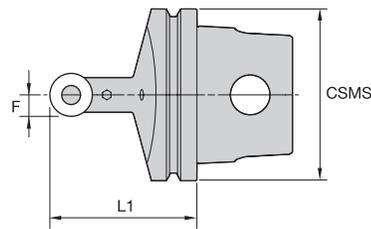


Zusammen mit dem KM Schnellwechselwerkzeugsystem sind hohe Stabilität, Wiederholgenauigkeit und Prozesssicherheit gewährleistet.

Spannsystem

Unser FIX-PERFECT Spannsystem bietet optimale Sicherheit bei den meisten schwierigen Bearbeitungsprozessen. Die Wendeschneidplatte inclusive Unterlage und Spannbolzen läßt sich mit wenigen Umdrehungen der Spannschraube auswechseln.





■ KM-PRDCN

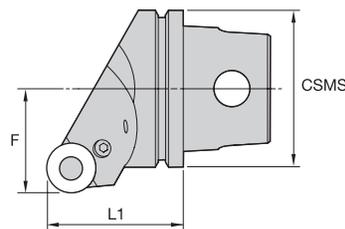
| CSMS Systemgröße | Bestellnr. | Katalognummer | F | | L1 | | Wendeschnidplatte | Unterlage | Spannbolzen | Schraube |
|---------------------|------------|---------------|-------|------|-------|-------|-------------------|-----------|-------------|----------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | |
| KM80 | 1238703 | KM80PRDCN20 | 10,00 | .394 | 70,00 | 2.756 | RC..2006M0 | 169.333 | 119.073 | 121.820 |
| KM80 | 1238704 | KM80PRDCN25 | 12,50 | .492 | 70,00 | 2.756 | RC..2507M0 | 169.337 | 118.404 | 121.820 |
| KM80 | 1238705 | KM80PRDCN32 | 16,00 | .630 | 90,00 | 3.543 | RC..3209M0 | 169.339 | 118.604 | 121.030 |

Hinweise: Kundenspezifische Lösungen sind möglich.

KM100 Einheiten sind auf Lager erhältlich.

Für KM80 Einheiten wird Drehmomentschlüssel TWH60R benötigt, der separat bestellt werden muss.

Siehe Seite 42 zur Auswahl der Schneidplatten.



■ KM-PRGC

| CSMS Systemgröße | Bestellnr. | Katalognummer | F | | L1 | | Wendeschnidplatte | Unterlage | Spannbolzen | Schraube |
|---------------------|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------------------|-----------|-------------|----------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | |
| KM80 | 1238697 | KM80PRGCR20 | 53,00 | 2.087 | 70,00 | 2.756 | RC..2006M0 | 169.333 | 119.073 | 121.820 |
| KM80 | 1238699 | KM80PRGCR25 | 53,00 | 2.087 | 70,00 | 2.756 | RC..2507M0 | 169.337 | 118.404 | 121.820 |
| KM80 | 1238701 | KM80PRGCR32 | 53,00 | 2.087 | 80,00 | 3.150 | RC..3209M0 | 169.339 | 118.604 | 121.030 |
| KM100 | 1151983 | KM100PRGCR32 | 62,80 | 2.472 | 90,00 | 3.543 | RC..3209M0 | 169.339 | 118.604 | 121.035 |
| KM80 | 1238698 | KM80PRGCL20 | 53,00 | 2.087 | 70,00 | 2.756 | RC..2006M0 | 169.333 | 119.073 | 121.820 |
| KM80 | 1238700 | KM80PRGCL25 | 53,00 | 2.087 | 70,00 | 2.756 | RC..2507M0 | 169.337 | 118.404 | 121.820 |
| KM80 | 1238702 | KM80PRGCL32 | 53,00 | 2.087 | 80,00 | 3.150 | RC..3209M0 | 169.339 | 118.604 | 121.030 |
| KM100 | 1152122 | KM100PRGCL32 | 62,80 | 2.472 | 90,00 | 3.543 | RC..3209M0 | 169.339 | 118.604 | 121.035 |

Hinweise: Kundenspezifische Lösungen sind möglich.

KM100 Einheiten sind auf Lager erhältlich.

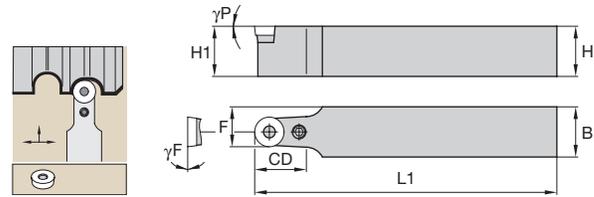
Für KM80 Einheiten wird Drehmomentschlüssel TWH60R benötigt, der separat bestellt werden muss.

Siehe Seite 42 zur Auswahl der Schneidplatten.

Bestellbeispiel:

Bestellnummer: 1238703

Katalognummer: KM80PRDCN20



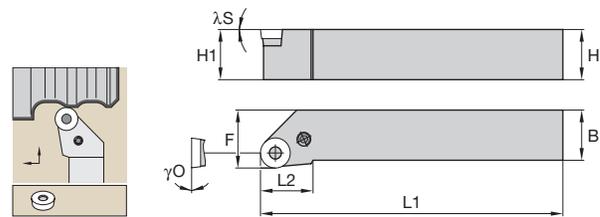
PRCC

| Bestellnr. | Katalognummer | H = H1 | | B | | F | | L1 | | CD | | γ^P | γ^{P° | Wendescheidplatte |
|------------|----------------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|------------|--------------------|-------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1192389 | PRCCN3232P20H1 | 32,00 | 1.260 | 32,00 | 1.260 | 26,00 | 1.024 | 170,00 | 6.693 | 32,00 | 1.260 | .0 | .0 | RC..2006M0 |
| 1228888 | PRCCN4040S25H1 | 40,00 | 1.575 | 40,00 | 1.575 | 32,50 | 1.280 | 250,00 | 9.843 | 78,00 | 3.071 | .0 | .0 | RC..2507M0 |

Ersatzteile

| Katalognummer | Unterlage | Spannbolzen | Spannschraube | Innensechskantschlüssel |
|----------------|-----------|-------------|---------------|-------------------------|
| PRCCN3232P20H1 | 169.333 | 119.073 | 121.820 | 170.004 |
| PRCCN4040S25H1 | 169.337 | 118.404 | 121.820 | 170.004 |

Hinweis: Kundenspezifische Lösungen sind erhältlich.
Siehe Seite 42 zur Auswahl der Schneidplatten.



PRGC

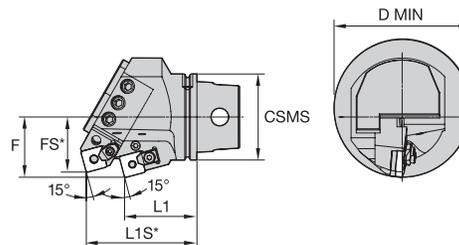
| Bestellnr. | Katalognummer | H = H1 | | B | | F | | L1 | | L2 | | λS | γ^O | Wendescheidplatte |
|------------|----------------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|-------------|------------|-------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1197549 | PRGCR4040S25H1 | 40,00 | 1.575 | 40,00 | 1.575 | 50,00 | 1.969 | 250,00 | 9.843 | 47,00 | 1.850 | 0.0 | 0.0 | RC..2507M0 |
| 1192391 | PRGCR6050U32H1 | 60,00 | 2.362 | 50,00 | 1.969 | 60,00 | 2.362 | 350,00 | 13.780 | 75,00 | 2.953 | 0.0 | 0.0 | RC..3209M0 |
| 1244829 | PRGCL4040S25H1 | 40,00 | 1.575 | 40,00 | 1.575 | 50,00 | 1.969 | 250,00 | 9.843 | 47,00 | 1.850 | 0.0 | 0.0 | RC..2507M0 |
| 1192390 | PRGCL6050U32H1 | 60,00 | 2.362 | 50,00 | 1.969 | 60,00 | 2.362 | 350,00 | 13.780 | 75,00 | 2.953 | 0.0 | 0.0 | RC..3209M0 |

Ersatzteile

| Katalognummer | Unterlage | Spannbolzen | Spannschraube | Innensechskantschlüssel |
|----------------------|-----------|-------------|---------------|-------------------------|
| PRGC R / L 4040S25H1 | 169.337 | 118.404 | 121.820 | 170.004 |
| PRGC R / L 6050U32H1 | 169.339 | 118.604 | 121.030 | 170.005 |

Hinweis: Kundenspezifische Lösungen sind erhältlich.
Siehe Seite 42 zur Auswahl der Schneidplatten.

Bestellbeispiel:
Bestellnummer: 1238703
Katalognummer: KM80PRDCN20



■ KM – PSDN 95° (mit einstellbarer Kassette)

| CSMS Systemgröße | Bestellnr. | Katalognummer | F | | FS* | | L1 | | L1S* | | D min | | Wendeschnidplatte |
|---------------------|------------|----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|--------|-------|-------------------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| KM100 | 1152381 | KM100-TK00055D | 70,00 | 2.756 | 64,00 | 2.520 | 85,00 | 3.347 | 130,00 | 5.118 | 160,00 | 6.299 | SN..250724 |

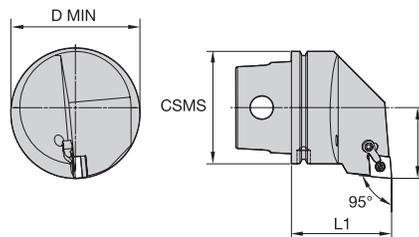
■ Kassette – PSDN 95°

| CSMS Systemgröße | Bestellnr. | Katalognummer | F | | L1 | | Wendeschnidplatte |
|---------------------|------------|-----------------|-------|------|--------|-------|-------------------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| KM100 | 1178625 | PSDNN3240X25-01 | 21,00 | .827 | 120,00 | 4.724 | SN..250724 |

*Obere Kassette einstellbar.

Auf Lager.

Siehe Seite 42-43 zur Auswahl der Schneidplatten.



■ KM – MCLN 95°

| CSMS Systemgröße | Bestellnr. | Katalognummer | D min | | F | | L1 | | Wendeschnidplatte |
|---------------------|------------|----------------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------------------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| KM100 | 1151977 | KM100-TK00344D | 116,00 | 4.567 | 63,00 | 2.480 | 90,00 | 3.543 | CN..190612 |

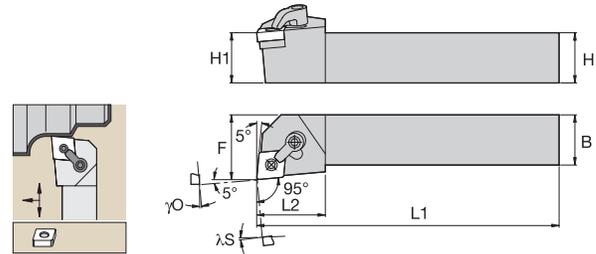
Hinweis: Ab Lager erhältlich.

Siehe Seite 42-43 zur Auswahl der Schneidplatten.

Bestellbeispiel:

Bestellnummer: 1238703

Katalognummer: KM80PRDCN20



MCLN 95°

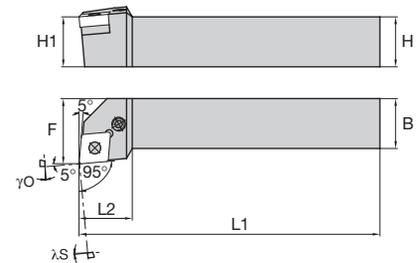
metrisch

| Bestellnr. | Katalognummer | H = H1 | B | F | L1 | L2 | λS | γO | Wendeschneidplatte | Unterlage | Spannstift | Spann element | Spannschraube |
|------------|---------------|--------|-------|-------|--------|-------|------|------|--------------------|-----------|------------|---------------|---------------|
| 1101707 | MCLNR4040R19 | 40,00 | 40,00 | 50,00 | 200,00 | 38,00 | -5,0 | -5,0 | CN..190612 | ICSN643 | KLM68 | CKM12 | STCM4 |
| 1102537 | MCLNL4040R19 | 40,00 | 40,00 | 50,00 | 200,00 | 38,00 | -5,0 | -5,0 | CN..190612 | ICSN643 | KLM68 | CKM12 | STCM4 |

Zoll

| Bestellnr. | Katalognummer | H = H1 | B | F | L1 | L2 | λS | γO | Wendeschneidplatte | Unterlage | Spannstift | Spann element | Spannschraube |
|------------|---------------|--------|-------|-------|-------|-------|------|------|--------------------|-----------|------------|---------------|---------------|
| 1096082 | MCLNR246E | 1.500 | 1.500 | 2.000 | 7.000 | 1.490 | -5,0 | -5,0 | CN..643 | ICSN643 | KL68 | CK12 | STC4 |
| 1808153 | MCLNR326F | 2.000 | 2.000 | 2.500 | 8.000 | 1.490 | -5,0 | -5,0 | CN..643 | ICSN633 | KL68 | CK12 | STC4 |
| 1096104 | MCLNL246E | 1.500 | 1.500 | 2.000 | 7.000 | 1.490 | -5,0 | -5,0 | CN..643 | ICSN643 | KL68 | CK12 | STC4 |
| 1808147 | MCLNL326F | 2.000 | 2.000 | 2.500 | 8.000 | 1.490 | -5,0 | -5,0 | CN..643 | ICSN633 | KL68 | CK12 | STC4 |

Hinweis: Kundenspezifische Lösungen sind erhältlich.
Siehe Seite 41 zur Auswahl der Schneidplatten.



PCLN 95°

| Bestellnr. | Katalognummer | H = H1 | | B | | F | | L1 | | L2 | | λS | γO | Wendeschneidplatte |
|------------|---------------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|------|------|--------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1192379 | PCLNR4040S19 | 40,00 | 1.575 | 40,00 | 1.575 | 50,00 | 1.969 | 250,00 | 9.843 | 36,00 | 1.417 | -6,0 | -6,0 | CN..190612 |
| 1192377 | PCLNL4040S19 | 40,00 | 1.575 | 40,00 | 1.575 | 50,00 | 1.969 | 250,00 | 9.843 | 36,00 | 1.417 | -6,0 | -6,0 | CN..190612 |

Ersatzteile

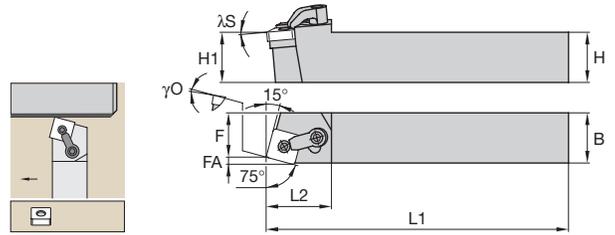
| Katalognummer | Unterlage | Rohrstift | Kniehebel | Spannschraube | Montagedorn |
|--------------------|-----------|-----------|-----------|---------------|-------------|
| PCLN R / L 4040S19 | 512.123 | 513.033 | 511.033 | 514.133 | 515.022 |
| PCLNL4040S19 | 512.123 | 513.033 | 511.033 | 514.133 | 515.022 |

Hinweis: Kundenspezifische Lösungen sind erhältlich.
Siehe Seite 41 zur Auswahl der Schneidplatten.

Bestellbeispiel:

Bestellnummer: 1238703

Katalognummer: KM80PRDCN20



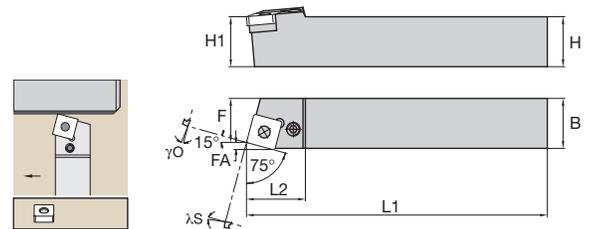
MSBN 75°

| Bestellnr. | Katalognummer | H = H1 | | B | | F | | L1 | | L2 | | FA | | λS | γO | Wendeschneidplatte |
|------------|---------------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|------|------|------|------|--------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1101954 | MSBNR4040R19 | 40,00 | 1.575 | 40,00 | 1.575 | 35,00 | 1.378 | 200,00 | 7.874 | 40,00 | 40,000 | 4,60 | .181 | -5.0 | -5.0 | SN..190612 |
| 1099148 | MSBNL4040R19 | 40,00 | 1.575 | 40,00 | 1.575 | 35,00 | 1.378 | 200,00 | 7.874 | 40,00 | 40,000 | 4,60 | .181 | -5.0 | -5.0 | SN..190612 |

Ersatzteile

| Katalognummer | Unterlage | Spannstift | Spannelement | Spannschraube |
|--------------------|-----------|------------|--------------|---------------|
| MSBN R / L 4040R19 | ISSN633 | KLM68 | CKM12 | STCM4 |
| MSBNL4040R19 | ISSN633 | KLM68 | CKM12 | STCM4 |

Hinweis: Kundenspezifische Lösungen sind erhältlich.
Siehe Seite 42-43 zur Auswahl der Schneidplatten.



PSBN 75°

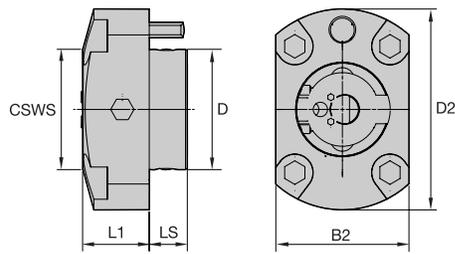
| Bestellnr. | Katalognummer | H = H1 | | B | | F | | L1 | | L2 | | FA | | λS | γO | Wendeschneidplatte |
|------------|---------------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|------|------|------|------|--------------------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| 1244682 | PSBNR4040S19 | 40,00 | 1.575 | 40,00 | 1.575 | 35,00 | 1.378 | 250,00 | 9.843 | 38,00 | 1.496 | 4,60 | .181 | -6.0 | -6.0 | SN..190612 |
| 1244683 | PSBNR4040S25 | 40,00 | 1.575 | 40,00 | 1.575 | 35,00 | 1.378 | 250,00 | 9.843 | 47,00 | 1.850 | 5,90 | .232 | -6.0 | -6.0 | SN..250724 |
| 1244674 | PSBNL4040S19 | 40,00 | 1.575 | 40,00 | 1.575 | 35,00 | 1.378 | 250,00 | 9.843 | 38,00 | 1.496 | 4,60 | .181 | -6.0 | -6.0 | SN..190612 |
| 1244675 | PSBNL4040S25 | 40,00 | 1.575 | 40,00 | 1.575 | 35,00 | 1.378 | 250,00 | 9.843 | 47,00 | 1.850 | 5,90 | .232 | -6.0 | -6.0 | SN..250724 |

Ersatzteile

| Katalognummer | Unterlage | Rohrstift | Kniehebel | Spannschraube | Montagedorn |
|--------------------|-----------|-----------|-----------|---------------|-------------|
| PSBN R / L 4040S19 | 512.083 | 513.033 | 511.033 | 514.133 | 515.022 |
| PSBN R / L 4040S25 | 512.092 | 513.038 | 511.038 | 514.138 | 515.028 |
| PSBNL4040S19 | 512.083 | 513.033 | 511.033 | 514.133 | 515.022 |
| PSBNL4040S25 | 512.092 | 513.038 | 511.038 | 514.138 | 515.028 |

Hinweis: Kundenspezifische Lösungen sind erhältlich.
Siehe Seite 42-43 zur Auswahl der Schneidplatten.

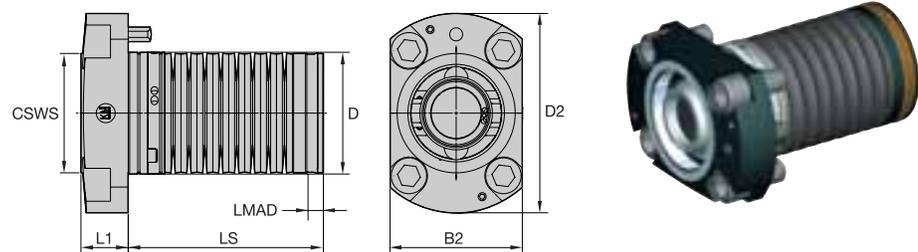
Bestellbeispiel:
Bestellnummer: 1238703
Katalognummer: KM80PRDCN20



■ KM-NCM-EF

| CSMS Systemgröße | Bestellnr. | Katalognummer | L1 | | LS | | B2 | | D | | D2 | | KM Ersatzteil paket | Schraube |
|------------------|------------|---------------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|---------------------|----------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | |
| KM80 | 1144799 | KM80NCMEF | 50,00 | 1.968 | 25,00 | .984 | 90,00 | 3.543 | 80,00 | 3.150 | 132,00 | 5.197 | KM80PKG3L | MS1599 |
| KM100 | 2420366 | KM100NCMEF | 56,00 | 2.205 | 32,00 | 1.260 | 112,00 | 4.409 | 100,00 | 3.937 | 167,00 | 6.575 | KM100PKG3S | MS2153 |

Hinweis: KM100 Spanneinheiten sind ab Lager erhältlich.

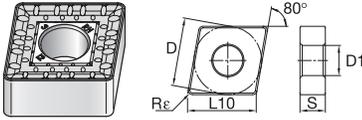


■ KM100-Tellerfedern

| CSMS Systemgröße | Bestellnr. | Katalognummer | L1 | | LS | | LMAD | B2 | | D | | D2 | | KM Ersatzteil paket | Schraube | |
|------------------|------------|----------------|-------|-------|--------|-------|-------|------|--------|-------|--------|-------|--------|---------------------|-----------|--------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | |
| KM100 | 1178668 | KM100-PK00001D | 40,00 | 1.575 | 165,25 | 6.506 | 13,00 | .512 | 112,00 | 4.409 | 101,98 | 4.015 | 167,00 | 6.575 | KM80PKG3L | MS1566 |

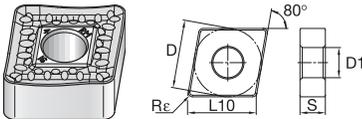
Hinweis: KM100 Spanneinheiten sind ab Lager erhältlich.

Bestellbeispiel:
 Bestellnummer: 1238703
 Katalognummer: KM80PRDCN20



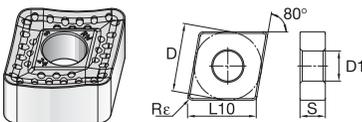
■ CNMM-RH

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rε | | D1 | | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| CNMM190612RH | CNMM643RH | 19,05 | 3/4 | 19,34 | .762 | 6,35 | 1/4 | 1,20 | 3/64 | 7,93 | .313 | ● | ● | ● | ● | ● |
| CNMM190616RH | CNMM644RH | 19,05 | 3/4 | 19,34 | .762 | 6,35 | 1/4 | 1,60 | 1/16 | 7,93 | .313 | ● | ● | ● | ● | ● |
| CNMM190624RH | CNMM646RH | 19,05 | 3/4 | 19,34 | .762 | 6,35 | 1/4 | 2,40 | 3/32 | 7,93 | .313 | ● | ● | ● | ● | ● |
| CNMM250924RH | CNMM866RH | 25,40 | 1 | 25,79 | 1.015 | 9,53 | 3/8 | 2,40 | 3/32 | 9,12 | .359 | ● | ● | ● | ● | ● |



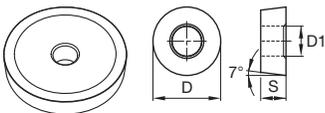
■ CNMM-RM

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rε | | D1 | | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| CNMM160612RM | CNMM543RM | 15,88 | 5/8 | 16,12 | .635 | 6,35 | 1/4 | 1,20 | 3/64 | 6,35 | .250 | ● | ● | ● | ● | ● |
| CNMM160616RM | CNMM544RM | 15,88 | 5/8 | 16,12 | .635 | 6,35 | 1/4 | 1,60 | 1/16 | 6,35 | .250 | ● | ● | ● | ● | ● |
| CNMM160624RM | CNMM546RM | 15,88 | 5/8 | 16,12 | .635 | 6,35 | 1/4 | 2,40 | 3/32 | 6,35 | .250 | ● | ● | ● | ● | ● |
| CNMM190612RM | CNMM643RM | 19,05 | 3/4 | 19,34 | .762 | 6,35 | 1/4 | 1,20 | 3/64 | 7,93 | .313 | ● | ● | ● | ● | ● |
| CNMM190616RM | CNMM644RM | 19,05 | 3/4 | 19,34 | .762 | 6,35 | 1/4 | 1,60 | 1/16 | 7,93 | .313 | ● | ● | ● | ● | ● |
| CNMM190624RM | CNMM646RM | 19,05 | 3/4 | 19,34 | .762 | 6,35 | 1/4 | 2,40 | 3/32 | 7,93 | .313 | ● | ● | ● | ● | ● |
| CNMM250924RM | CNMM866RM | 25,40 | 1 | 25,79 | 1.015 | 9,53 | 3/8 | 2,40 | 3/32 | 9,12 | .359 | ● | ● | ● | ● | ● |



■ CNMM-RW

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rε | | D1 | | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| CNMM190624RW | CNMM646RW | 19,05 | 3/4 | 19,34 | .762 | 6,35 | 1/4 | 2,40 | 3/32 | 7,93 | .313 | ● | ● | ● | ● | ● |
| CNMM250924RW | CNMM866RW | 25,40 | 1 | 25,79 | 1.015 | 9,53 | 3/8 | 2,40 | 3/32 | 9,12 | .359 | ● | ● | ● | ● | ● |



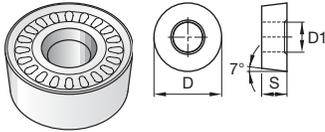
■ RCGX

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rε | | D1 | | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-----|------|------|------|----|------|-------|------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| RCGX5009M0S02022 | RCGX5009M0S02022 | 50,80 | 2 | — | — | 9,52 | 3/8 | — | — | 10,16 | .400 | ● | ● | ● | ● | ● |

Bestellbeispiel:
 ANSI-Katalognummer: CNMM646RH Schneidstoffsorte: KC9125
 ISO-Katalognummer: CNMM190624RH Schneidstoffsorte: KC9125

Wendeschneidplatten

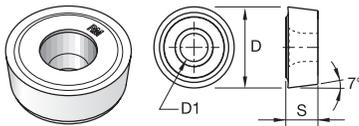
REPROFILIERUNG



RCMX-RH

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | R _e | | D1 | | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 |
|-------------------|--------------------|-------|--------|-----|------|------|------|----------------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| RCMT2006M0RH | RCMT2006M0RH | 20,00 | .787 | — | — | 6,35 | 1/4 | — | — | 6,50 | .256 | ● | ● | ● | ● | ● |
| RCMX2507M0RH | RCMX2507M0RH | 25,00 | 63/64 | — | — | 7,94 | 5/16 | — | — | 7,40 | .291 | ● | ● | ● | ● | ● |
| RCMX3209M0RH | RCMX3209M0RH | 32,00 | 1.2598 | — | — | 9,53 | 3/8 | — | — | 9,50 | .374 | ● | ● | ● | ● | ● |

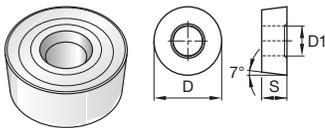
ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG



RCMT-RM

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | R _e | | D1 | | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-----|------|------|------|----------------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| RCMT2006M0RM | RCMT2006M0RM | 20,00 | .787 | — | — | 6,35 | 1/4 | — | — | 6,50 | .256 | ● | ● | ● | ● | ● |

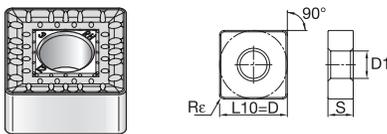
NEURADFERTIGUNG



RCMX-RP

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | R _e | | D1 | | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 |
|-------------------|--------------------|-------|--------|-----|------|------|------|----------------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| RCMT2006M0RP | RCMT2006M0RP | 20,00 | .787 | — | — | 6,35 | 1/4 | — | — | 6,50 | .256 | ● | ● | ● | ● | ● |
| RCMX2507M0RP | RCMX2507M0RP | 25,00 | 63/64 | — | — | 7,94 | 5/16 | — | — | 7,40 | .291 | ● | ● | ● | ● | ● |
| RCMX3209M0RP | RCMX3209M0RP | 32,00 | 1.2598 | — | — | 9,53 | 3/8 | — | — | 9,50 | .374 | ● | ● | ● | ● | ● |

NEURADFERTIGUNG



SNMM-RH

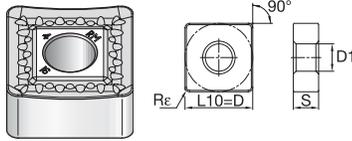
| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | R _e | | D1 | | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|------|------|----------------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| SNMM190612RH | SNMM643RH | 19,05 | 3/4 | 19,05 | .750 | 6,35 | 1/4 | 1,20 | 3/64 | 7,93 | .313 | ● | ● | ● | ● | ● |
| SNMM190616RH | SNMM644RH | 19,05 | 3/4 | 19,05 | .750 | 6,35 | 1/4 | 1,60 | 1/16 | 7,93 | .313 | ● | ● | ● | ● | ● |
| SNMM190624RH | SNMM646RH | 19,05 | 3/4 | 19,05 | .750 | 6,35 | 1/4 | 2,40 | 3/32 | 7,93 | .313 | ● | ● | ● | ● | ● |
| SNMM250724RH | SNMM856RH | 25,40 | 1 | 25,40 | 1.000 | 7,94 | 5/16 | 2,40 | 3/32 | 9,12 | .359 | ● | ● | ● | ● | ● |
| SNMM250732RH | SNMM858RH | 25,40 | 1 | 25,40 | 1.000 | 7,94 | 5/16 | 3,20 | 1/8 | 9,12 | .359 | ● | ● | ● | ● | ● |
| SNMM250924RH | SNMM866RH | 25,40 | 1 | 25,40 | 1.000 | 9,53 | 3/8 | 2,40 | 3/32 | 9,12 | .359 | ● | ● | ● | ● | ● |
| SNMM250932RH | SNMM868RH | 25,40 | 1 | 25,40 | 1.000 | 9,53 | 3/8 | 3,20 | 1/8 | 9,12 | .359 | ● | ● | ● | ● | ● |

SCHEINEN-/ WECHENBOHREN

Bestellbeispiel:

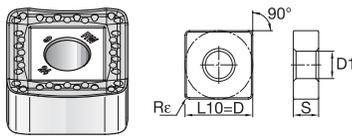
ANSI-Katalognummer: CNMM646RH Schneidstoffsorte: KC91155RR

ISO-Katalognummer: CNMM190624RH Schneidstoffsorte: KC91155RR



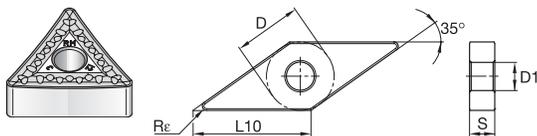
■ SNMM-RM

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rε | | D1 | | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| SNMM120412RM | SNMM433RM | 12,70 | 1/2 | 12,70 | .500 | 4,76 | 3/16 | 1,20 | 3/64 | 5,16 | .203 | | | ● | | |
| SNMM120416RM | SNMM434RM | 12,70 | 1/2 | 12,70 | .500 | 4,76 | 3/16 | 1,60 | 1/16 | 5,16 | .203 | | | ● | | |
| SNMM150612RM | SNMM543RM | 15,88 | 5/8 | 15,88 | .625 | 6,35 | 1/4 | 1,20 | 3/64 | 6,35 | .250 | ● | ● | | | |
| SNMM150616RM | SNMM544RM | 15,88 | 5/8 | 15,88 | .625 | 6,35 | 1/4 | 1,60 | 1/16 | 6,35 | .250 | ● | ● | | | |
| SNMM190612RM | SNMM643RM | 19,05 | 3/4 | 19,05 | .750 | 6,35 | 1/4 | 1,20 | 3/64 | 7,93 | .313 | ● | ● | | | |
| SNMM190616RM | SNMM644RM | 19,05 | 3/4 | 19,05 | .750 | 6,35 | 1/4 | 1,60 | 1/16 | 7,93 | .313 | ● | ● | | | |
| SNMM190624RM | SNMM646RM | 19,05 | 3/4 | 19,05 | .750 | 6,35 | 1/4 | 2,40 | 3/32 | 7,93 | .313 | ● | ● | | | |
| SNMM250724RM | SNMM856RM | 25,40 | 1 | 25,40 | 1.000 | 7,94 | 5/16 | 2,40 | 3/32 | 9,12 | .359 | ● | ● | | | |
| SNMM250924RM | SNMM866RM | 25,40 | 1 | 25,40 | 1.000 | 9,53 | 3/8 | 2,40 | 3/32 | 9,12 | .359 | ● | ● | | | |



■ SNMM-RW

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rε | | D1 | | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| SNMM190624RW | SNMM646RW | 19,05 | 3/4 | 19,05 | .750 | 6,35 | 1/4 | 2,40 | 3/32 | 7,93 | .313 | ● | ● | | | |
| SNMM250724RW | SNMM856RW | 25,40 | 1 | 25,40 | 1.000 | 7,94 | 5/16 | 2,40 | 3/32 | 9,12 | .359 | ● | ● | | | |
| SNMM250924RW | SNMM866RW | 25,40 | 1 | 25,40 | 1.000 | 9,53 | 3/8 | 2,40 | 3/32 | 9,12 | .359 | ● | ● | | | |



■ TNMM-RM

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | L10 | | S | | Rε | | D1 | | KC9105 | KC9110 | KC9125 | KC9140 | KC9315 |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| TNMM220408RM | TNMM432RM | 12,70 | 1/2 | 22,00 | .866 | 4,76 | 3/16 | 0,80 | 1/32 | 5,16 | .203 | ● | ● | | | |
| TNMM220412RM | TNMM433RM | 12,70 | 1/2 | 22,00 | .866 | 4,76 | 3/16 | 1,20 | 3/64 | 5,16 | .203 | ● | ● | | | |
| TNMM220416RM | TNMM434RM | 12,70 | 1/2 | 22,00 | .866 | 4,76 | 3/16 | 1,60 | 1/16 | 5,16 | .203 | ● | ● | | | |
| TNMM270612RM | TNMM543RM | 15,88 | 5/8 | 27,50 | 1.083 | 6,35 | 1/4 | 1,20 | 3/64 | 6,35 | .250 | ● | ● | | | |
| TNMM270616RM | TNMM544RM | 15,88 | 5/8 | 27,50 | 1.083 | 6,35 | 1/4 | 1,60 | 1/16 | 6,35 | .250 | ● | ● | | | |

Bestellbeispiel:
 ANSI-Katalognummer: CNMM646RH Schneidstoffsorte: KC9125
 ISO-Katalognummer: CNMM190624RH Schneidstoffsorte: KC9125



Kennametal liefert Sonderwerkzeuge nach Ihren Anforderungen!

Wir besitzen umfassende Erfahrung in der Produktion neuer Räder und im Reprofilieren von Rädern und Radsätzen für Schienenfahrzeuge. Wir bieten ein komplettes – und unübertroffenes – Programm mit Standard- und kundenspezifischen Lösungen für praktisch jede Zerspanungsanwendung im Eisenbahnbereich.

Kennametals innovative Werkzeuge, die über die neuesten und zuverlässigsten Schneidstoffsorten und Geometrien in der Industrie verfügen, bringen ausgezeichnete Ergebnisse – ganz gleich, wie schwierig der Werkstoff Ihres Werkstücks oder die Aufgabe ist.

Für nähere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Kennametal-Vertreter oder einen autorisierten Händler, oder besuchen Sie www.kennametal.com

Radsatz reprofilierung



*genaues Profil über
speziellen Fräser*



**Verwenden Sie das KM63
Schnellwechselsystem mit
Kassetten und Wendeschneidplatten
in LNUX-Ausführung für Laufkranz-
und Spurrkranzreprofilierung.**



EISENBAH LÖSUNGEN S WERKZEUGE E



Werkzeuge Eisenbahn Sonderlösungen Eisenbahnwerkzeuge



Radnabe schrappen



Radscheibe schrappen



Laufkranz schlichten



Spurkranz/Laufkranz/
Felgenfläche schrappen

**Neuradferti-
gung mit
dem KM100™
-System!**



METALLZERSPANNUNGS-K KNOW-HOW METALLZ PANNUNGS-KNOW-HOW W METALLZERSPANNUNGS



Metallzerspanungs-Know-How

Die Quelle für die Fortbildung Ihrer Mitarbeiter in der Welt der Metallzerspanung in Theorie und Praxis, durch:

- Grundlagenkurse der Metallzerspanung
- Branchen- und anwendungsspezifische Kurse
- Kundenspezifische Programme vor Ort
- E-Learning-Programme: bestimmen Sie Ihr eigenes Tempo

Globale Standorte:

- Bangalore, Indien
- Evry, Frankreich
- Fürth, Deutschland
- Kingswinford, Großbritannien
- Mailand, Italien
- Latrobe, Pennsylvania, USA
- Sao Paulo, Brasilien
- Schanghai, China

Produktivitätssteigerung, Kostensenkung, Optimierung der Werkzeugauswahl und Anwendung und Qualitätsverbesserung! Für weitere Informationen besuchen Sie www.kennametal.com, wählen den Link Support and Services und dann den Link Education.



Schienen-/ Weichenfräsen

INHALT

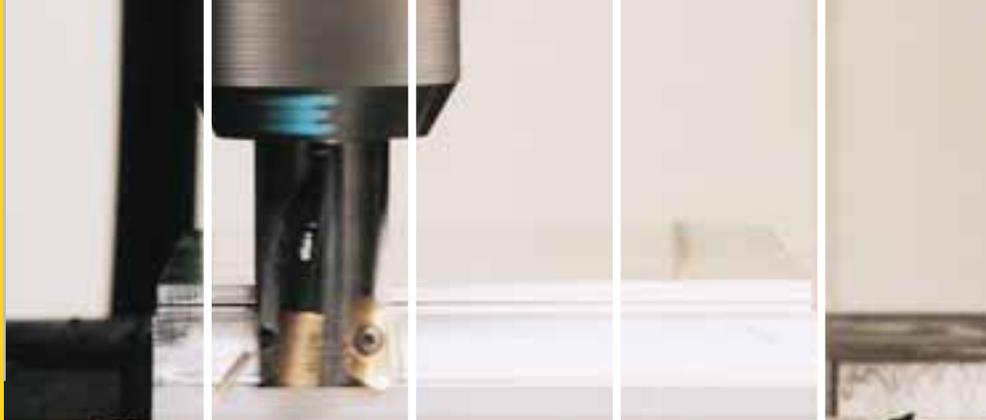
| | |
|---|----|
| Schneidstoffsorten | 49 |
| <i>Fräser 45° Einstellwinkel</i> | |
| Drehzahl- und Vorschubtabellen | 50 |
| KSOM™ | 52 |
| KSSM™ | 54 |
| <i>Fräser 90° Einstellwinkel</i> | |
| Drehzahl- und Vorschubtabellen | 58 |
| Mill1-18™ | 60 |
| NGE-B™ | 66 |
| KSSM™ | 69 |
| Z-Achsen-Fräser | 75 |
| KSRM™ - Fräser | 77 |
| Operation Upgrade™ -Wendeschneidplatten | 82 |
| Kundenspezifische Lösungen | 86 |



BAHNTÉCHNIK
BAHNTÉCHNIK
GEWERKZEUGE

Engineering Your
Competitive Edge

FRÄSEN



Die neuen Mill1™ - Frässysteme von Kennametal

**...speziell entwickelt, um Ihre
Schafffräserbearbeitung zu rationalisieren!**

- Erzielen die höchsten Schnittgeschwindigkeiten in der metallzerspanenden Industrie!
- Unübertroffene Eintauchbearbeitung!
- Angeboten in einer kompletten Auswahl an Schneidplattenradien und Grundkörperausführungen!
- Passende Aufsteck- und Schafffräser, mit identischen Wendschneidplatten, ebenfalls lieferbar!
- Überlegene Oberflächengüten erzielbar!
- Innere Kühlmittelzufuhr als Standard!

| | SCHNITTIEFE, SCHULTER | SCHULTER WINKEL |
|-----------|----------------------------------|----------------------------|
| Mill1-14 | 14 | 90° |
| Mill1-18 | 18 | 90° |
| Mill1-Max | 25 | 90° |



Kennametal wird Ihre Produktivität beim Fräsen deutlich steigern!

Testen Sie uns.

www.kennametal.com

 **KENNAMETAL®**
Engineering Your Competitive Edge

| Schneidstoff | Beschichtungsaufbau | Zusammensetzung und Einsatzempfehlung |
|-------------------|---|---|
| KC522M | <p>TiAlN</p> <p>Hartmetall</p> | <p>Hartmetallschneidstoff mit TiAlN-Beschichtung (PVD). KC522M wurde entwickelt, um höhere Leistungen bei allgemeiner Bearbeitung von hochwarmfesten Legierungen und rostfreiem Stahl zu erzielen. KC522M verhindert Ausbrüche und bietet ein verbessertes Verschleißverhalten und erhöhte Festigkeit.</p> |
| KC525M | <p>TiAlN</p> <p>Hartmetall</p> | <p>Hartmetallschneidstoff mit TiAlN-Beschichtung (PVD). Neue Universal-Hartmetallsorte für das Fräsen von Stahl, nicht rostendem Stahl und hochtemperaturfesten Legierungen. KC525M kann mit oder ohne Kühlschmiermittel verwendet werden. Primär für den Einsatz zur leichten und allgemeinen Bearbeitung.</p> |
| KC715M | <p>TiN TiCN TiN</p> <p>Hartmetall</p> | <p>KC715M ist ideal zur Trockenbearbeitung. Das Substrat mit großer Kantenstabilität in Kombination mit einer PVD-Beschichtung widersteht hohen Schneidentemperaturen und ist für hohe Schnittgeschwindigkeiten geeignet. Der Schneidstoff wird primär zur leichten und allgemeinen Bearbeitung von Stählen, rostfreiem Stahl und Gussstahl verwendet.</p> |
| KC725M | <p>TiN TiAlN</p> <p>Hartmetall</p> | <p>Hartmetallschneidstoff mit neuartiger PVD-TiAlN-Beschichtung. KC725M ist ein Hochleistungsschneidstoff für das Fräsen von Stahl, rostfreiem Stahl und Sphäroguss. Durch die ausgezeichnete Temperaturwechselbeständigkeit des Substrats ist dieser Schneidstoff sowohl für Nass- als auch zur Trockenbearbeitung ideal geeignet. Primär zur Anwendung bei allgemeinen und schweren Bearbeitungen.</p> |
| KC935M | <p>Al₂O₃ TiCN TiN</p> <p>Hartmetall</p> | <p>Hartmetallschneidstoff mit CVD-Multilayer-Beschichtung (TiN/MT TiCN/Al₂O₃). Der KC935M ist außerordentlich gut geeignet für Nass- und Trockenbearbeitung für allgemeine Anwendung. KC935M kann für einen breiten Werkstückstoffbereich wie Stahl, rostfreien Stahl und Sphäroguss verwendet werden. Erzielt beste Leistungen bei Trockenbearbeitungen mit Schnittgeschwindigkeiten über 180 m/min.</p> |
| KT530M | <p>TiAlN</p> <p>Cermet</p> | <p>Cermet mit TiAlN-Beschichtung. KT530M ist ein Universal-Cermet-Schneidstoff zum Fräsen. Dieser Schneidwerkstoff ist die erste Wahl für die leichte Bearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl. KT530M kann mit oder ohne Kühlschmiermittel verwendet werden.</p> |

REPROFILIERUNG

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

NEURADFERTIGUNG

NEURADFERTIGUNG

SCHENEN-/ WECHENBOHREN

Empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (m/min)

■ 43° / 45° Einstellwinkel

metrisch (m/min)

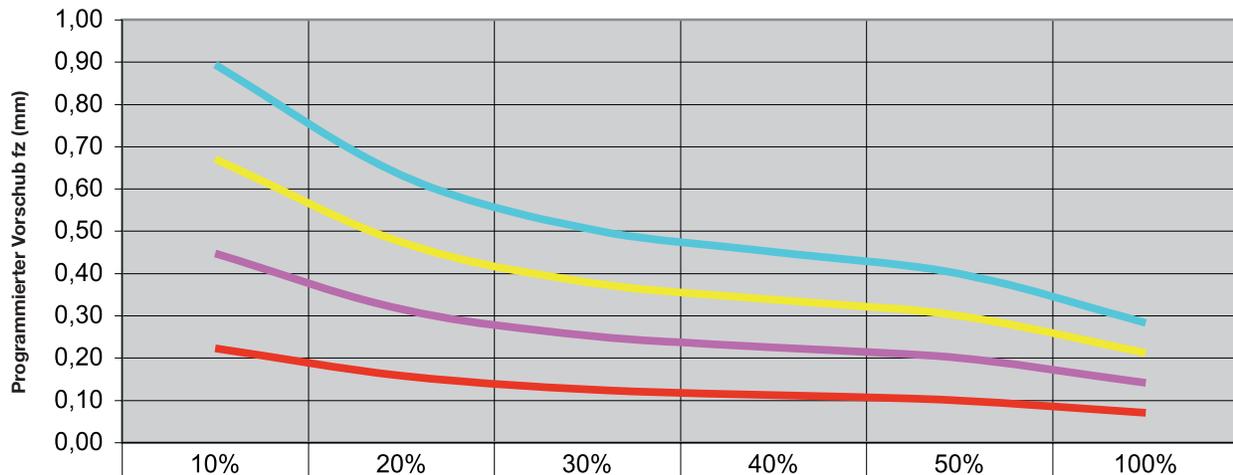
| Werkstoffgruppe | KC522M | | | KC725M | | | KC935M | | | KT530M | | |
|-----------------|--------|------------|-----|--------|------------|-----|--------|------------|-----|--------|------------|-----|
| | | | | | | | | | | | | |
| P1 | | | | 310 | 270 | 250 | 470 | 410 | 380 | 350 | 300 | 280 |
| P2 | | | | 190 | 180 | 160 | 290 | 260 | 240 | 210 | 190 | 170 |
| P3 | | | | 180 | 160 | 140 | 260 | 240 | 220 | 190 | 170 | 160 |
| P4 | 120 | 110 | 100 | 130 | 120 | 110 | 200 | 180 | 160 | 150 | 130 | 120 |
| P5 | 155 | 150 | 135 | 180 | 160 | 150 | 265 | 240 | 215 | 200 | 175 | 160 |
| P6 | 100 | 80 | | 110 | 90 | | 160 | 140 | | 120 | 110 | |

Empfohlene Startwerte für Zahnvorschub (mm/z)

Metrisch (mm)

-100% Zahnvorschub Kompensation für Einstellwinkel 43°
(abhängig von der radialen Schnittbreite)

— hm = 0,05 — hm = 0,10 — hm = 0,15 — hm = 0,20



| | 10% | 20% | 30% | 40% | 50% | 100% |
|-------------|------|------|------|------|------|------|
| — hm = 0,05 | 0,22 | 0,16 | 0,13 | 0,11 | 0,10 | 0,07 |
| — hm = 0,10 | 0,45 | 0,32 | 0,25 | 0,23 | 0,20 | 0,14 |
| — hm = 0,15 | 0,67 | 0,47 | 0,38 | 0,34 | 0,30 | 0,21 |
| — hm = 0,20 | 0,89 | 0,63 | 0,51 | 0,45 | 0,40 | 0,28 |

Prozentualer Fräserdurchmesser im Schnitt

■ 43° / 45° Einstellwinkel

zoll (sfm)

| Werkstoffgruppe | KC522M | | | KC725M | | | KC935M | | | KT530M | | |
|-----------------|--------|------------|-----|--------|------------|------------|--------|------------|-------------|--------|------------|-------------|
| | P1 | | | | 1030 | 900 | 840 | 1550 | 1360 | 1260 | 1140 | 1000 |
| P2 | | | | 640 | 580 | 520 | 960 | 860 | 780 | 700 | 640 | 560 |
| P3 | | | | 580 | 520 | 470 | 860 | 780 | 710 | 640 | 560 | 520 |
| P4 | 380 | 360 | 320 | 430 | 400 | 360 | 650 | 600 | 540 | 480 | 430 | 400 |
| P5 | 530 | 480 | 430 | 590 | 530 | 480 | 890 | 790 | 720 | 650 | 580 | 530 |
| P6 | 320 | 280 | | 360 | 310 | | 540 | 470 | | 400 | 350 | |

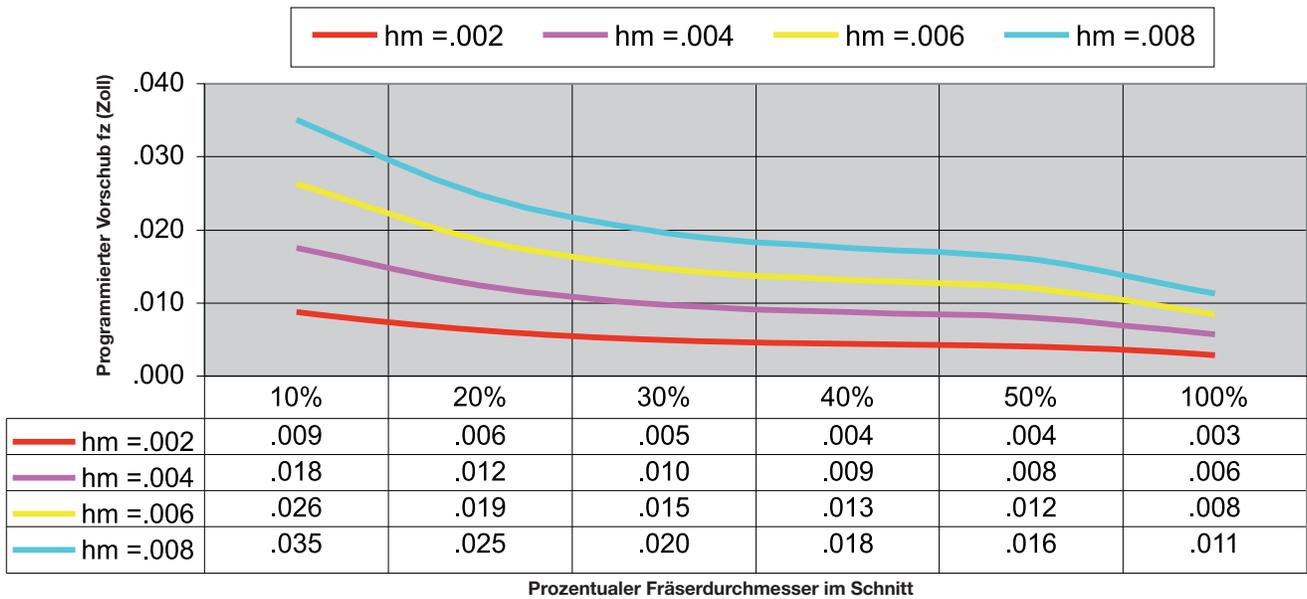
Anfangsschnittgeschwindigkeiten ERSTE Wahl sind fett gedruckt.

Mit zunehmender Spannungsdicke muss die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

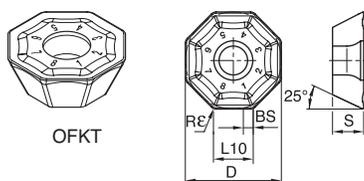
Empfohlene Startwerte für Zahnvorschub (Zoll)

Zoll

Zahnvorschub Kompensation für Einstellwinkel 43°
(abhängig von der radialen Schnittbreite)

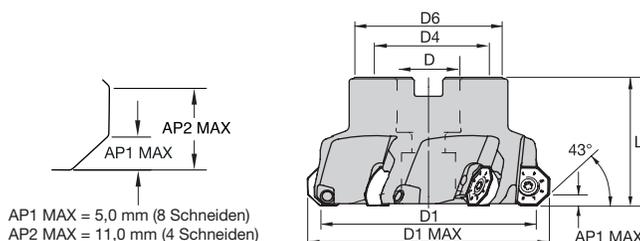


Wendeschneidplatten für KSOM OF.T07L6...



| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneidkanten | D | | S | | L10 | | BS | | Re | | hm | | KC52M | KC93M |
|-------------------|--------------------|---------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | |
| OFKT07L6AFENGB | OFKT64AFEN6GB | 8 | 18,70 | .736 | 6,00 | .236 | 7,50 | .295 | — | — | 1,20 | .047 | 0,10 | .004 | ● | ● |
| OFKT07L6AFENLB | OFKT64AFEN6LB | 8 | 18,70 | .736 | 6,00 | .236 | 7,50 | .295 | 2,10 | .083 | 1,20 | .047 | 0,05 | .002 | ● | ● |
| OFKT07L6AFSNHB | OFKT64AFSN6HB | 8 | 18,70 | .736 | 6,00 | .236 | 7,50 | .295 | — | — | 1,20 | .047 | 0,20 | .008 | ● | ● |
| OFPT07L6AFENGB | OFPT64AFEN6GB | 8 | 18,70 | .736 | 6,00 | .236 | 7,50 | .295 | — | — | 1,20 | .047 | 0,10 | .004 | ● | ● |
| OFPT07L6AFSNHB | OFPT64AFSN6HB | 8 | 18,70 | .736 | 6,00 | .236 | 7,50 | .295 | — | — | 1,20 | .047 | 0,20 | .008 | ● | ● |

Aufsteckfräser mit Wendeschneidplatten



- Verfügbar in den Durchmessern 63 mm bis 160 mm.
- Drei Geometrien und sechs Schneidstoffe zur Anwendung bei den meisten Werkstückstoffen.
- 8 Schneidkanten.

■ Aufsteckfräser - mittlere Teilung - Metrisch

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D1 max | D4 | D6 | L | Ap1 max | Max. Tauchwinkel | kg | Max U/min |
|-----|------------|----------------|---|----|--------|----|-----|----|---------|------------------|-----|-----------|
| 63 | 3115873 | KSOM63R04OF07 | 4 | 22 | 74 | — | 50 | 43 | 5,0 | 5.5° | 0,6 | 10100 |
| 80 | 3115875 | KSOM80R04OF07 | 4 | 27 | 91 | — | 60 | 50 | 5,0 | 4.0° | 1,1 | 7900 |
| 100 | 3115877 | KSOM100R05OF07 | 5 | 32 | 111 | — | 80 | 50 | 5,0 | 3.0° | 1,7 | 6300 |
| 125 | 3115879 | KSOM125R06OF07 | 6 | 40 | 136 | — | 90 | 63 | 5,0 | 2.3° | 2,6 | 5000 |
| 160 | 3115881 | KSOM160R07OF07 | 7 | 40 | 171 | 67 | 110 | 63 | 5,0 | 1.7° | 4,2 | 3900 |

■ Aufsteckfräser - enge Teilung - Metrisch

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D1 max | D4 | D6 | L | Ap1 max | Max. Tauchwinkel | kg | Max U/min |
|-----|------------|----------------|----|----|--------|----|-----|----|---------|------------------|-----|-----------|
| 63 | 3115582 | KSOM63R05OF07 | 5 | 22 | 74 | — | 50 | 43 | 5,0 | 5.5° | 0,6 | 10100 |
| 80 | 3115874 | KSOM80R06OF07 | 6 | 27 | 91 | — | 60 | 50 | 5,0 | 4.0° | 1,1 | 7900 |
| 100 | 3115876 | KSOM100R08OF07 | 8 | 32 | 111 | — | 80 | 50 | 5,0 | 3.0° | 1,6 | 6300 |
| 125 | 3115878 | KSOM125R10OF07 | 10 | 40 | 136 | — | 90 | 63 | 5,0 | 2.3° | 2,7 | 5000 |
| 160 | 3115880 | KSOM160R12OF07 | 12 | 40 | 171 | 67 | 110 | 63 | 5,0 | 1.7° | 4,3 | 3900 |

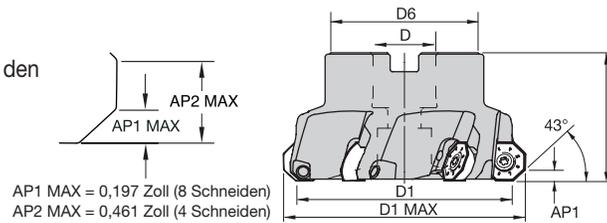
■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Anzugsmoment (Nm) | Schlüssel | Befestigungsschraube | Kühlmittelschraube | Kühlmitteldeckel |
|-----|---------------------------------|-------------------|-----------|----------------------|--------------------|------------------|
| 63 | 193.409 | 6,00 | TTP20 | 125.025 | MS1234CG | — |
| 80 | 193.409 | 6,00 | TTP20 | 125.230 | MS2038CG | — |
| 100 | 193.409 | 6,00 | TTP20 | — | MS2189CG | — |
| 125 | 193.409 | 6,00 | TTP20 | — | 420.200 | 470.232 |
| 160 | 193.409 | 6,00 | TTP20 | — | 420.200 | 470.233 |

Bestellbeispiel:

1 x 63A05RS45OF07A
10 x OFKT07L6AFENGB KC725M

- 0.197 Zoll Schnitttiefe.
- Lieferbar von 2.5" bis 6" Durchmesser.
- Innere Kühlmittelzufuhr.
- Drei Geometrien und sechs Schneidstoffe zur Anwendung bei den meisten Werkstückstoffen.
- 8 Schneidkanten.



■ Aufsteckfräser - mittlere Teilung - Zoll

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D1 max | D6 | L | Ap1 max | Max. Tauchwinkel | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|-----------------|---|-------|--------|-------|-------|---------|------------------|------|-----------|
| 2.500 | 3093645 | KSOM250OF6445M3 | 4 | .750 | 2.945 | 1.986 | 1.750 | .197 | 5.5° | 1.47 | 10100 |
| 3.000 | 3093646 | KSOM300OF6445M4 | 4 | 1.000 | 3.441 | 2.031 | 1.750 | .197 | 4.2° | 1.83 | 7900 |
| 4.000 | 3093647 | KSOM400OF6445M5 | 5 | 1.250 | 4.436 | 2.722 | 1.750 | .197 | 2.9° | 2.69 | 6300 |
| 5.000 | 3093648 | KSOM500OF6445M6 | 6 | 1.500 | 5.433 | 3.652 | 2.380 | .197 | 2.2° | 5.54 | 5000 |
| 6.000 | 3093649 | KSOM600OF6445M8 | 7 | 2.000 | 6.431 | 4.722 | 2.380 | .197 | 1.8° | 8.51 | 3900 |

■ Aufsteckfräser - enge Teilung - Zoll

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D1 max | D6 | L | Ap1 max | Max. Tauchwinkel | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|-----------------|----|-------|--------|-------|-------|---------|------------------|------|-----------|
| 2.500 | 3093640 | KSOM250OF6445F3 | 5 | .750 | 2.945 | 1.986 | 1.750 | .197 | 5.5° | 1.3 | 10100 |
| 3.000 | 3093641 | KSOM300OF6445F4 | 6 | 1.000 | 3.441 | 2.031 | 1.750 | .197 | 4.2° | 1.7 | 7900 |
| 4.000 | 3093642 | KSOM400OF6445F5 | 8 | 1.250 | 4.436 | 2.722 | 1.750 | .197 | 2.9° | 2.8 | 6300 |
| 5.000 | 3093643 | KSOM500OF6445F6 | 10 | 1.500 | 5.433 | 3.652 | 2.380 | .197 | 2.2° | 5.9 | 5000 |
| 6.000 | 3093644 | KSOM600OF6445F8 | 12 | 2.000 | 6.431 | 4.722 | 2.380 | .197 | 1.8° | 8.7 | 3900 |

■ Ersatzteile

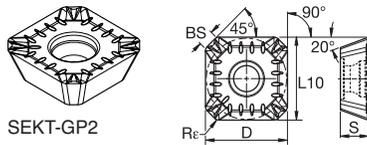
| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Anzugsmoment (in./lbs.) | Schlüssel | SHCS |
|-------|---------------------------------|-------------------------|-----------|------|
| 2.500 | 193.409 | 53 | TTP20 | S445 |
| 3.000 | 193.409 | 53 | TTP20 | S458 |
| 4.000 | 193.409 | 53 | TTP20 | — |
| 5.000 | 193.409 | 53 | TTP20 | — |
| 6.000 | 193.409 | 53 | TTP20 | — |

Bestellbeispiel:

1 x KFSR250OF6445M3
10 x OFPT64AFEN6GB KC725M

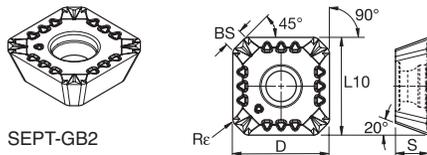
Wendeschneidplatten für KSSM 45° SEKT1404...

REPROFILIERUNG



| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneid kanten | D | | S | | L10 | | BS | | Re | | hm | | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|----------------|-------|------|------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|--------|--------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | |
| SEKT1404AEENGP2 | SEKT443AEEN7GP2 | 4 | 14,00 | .551 | 4,76 | .188 | 14,00 | .551 | 2,65 | .104 | 1,00 | .039 | 0,05 | .002 | ● | ● |
| SEKT1404AESNGP2 | SEKT443AESN7GP2 | 4 | 14,00 | .551 | 4,76 | .188 | 14,00 | .551 | 2,65 | .104 | 1,00 | .039 | 0,11 | .005 | ● | ● |

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

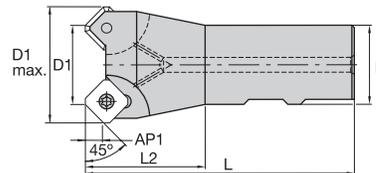


| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneid kanten | D | | S | | L10 | | BS | | Re | | hm | | KC725M | KC935M | KT530M |
|-------------------|--------------------|----------------|-------|------|------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| SEPT1404AEENGB2 | SEPT443AEEN7GB2 | 4 | 14,00 | .551 | 4,76 | .188 | 14,00 | .551 | 2,65 | .104 | 1,00 | .039 | 0,06 | .003 | ● | ● | ● |
| SEPT1404AESNGB2 | SEPT443AESN7GB2 | 4 | 14,00 | .551 | 4,76 | .188 | 14,00 | .551 | 2,65 | .104 | 1,00 | .039 | 0,14 | .006 | ● | ● | ● |

NEURADFERTIGUNG

Schafffräser und Aufsteckfräser mit Wendeschneidplatten – Metrisch

- Geringere Leistungsaufnahme.
- Schneller Wendeschneidplattenwechsel.
- Wirtschaftliche Anwendung.
- Für eine Vielzahl von Werkstückstoffen geeignet.



■ Schafffräser

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D1 max | L2 | L | Ap1 max | kg | Max U/min |
|----|------------|-------------------|---|----|--------|----|-----|---------|-----|-----------|
| 40 | 1926943 | 40D3R049B32SSE14G | 3 | 32 | 54 | 49 | 110 | 7 | 0,7 | 26000 |

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Schraubendreher | Anzugsmoment (Nm) |
|----|---------------------------------|----------------------|-------------------|
| 40 | MS2078 | DT15IP | 4 |

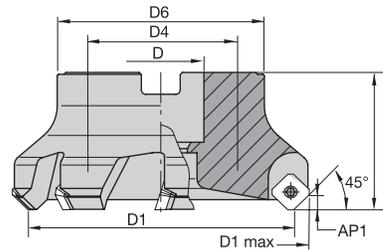
SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

Bestellbeispiel:

- 1 x 40D3R049B32SSE14G
- 10 x SEKT1404AEENGP2 KC725M

- Geringere Leistungsaufnahme.
- Schneller Wendschneidplattenwechsel.
- Wirtschaftliche Anwendung.
- Erfordert nur ein Ersatzteil.
- Für eine Vielzahl von Werkstückstoffen geeignet.



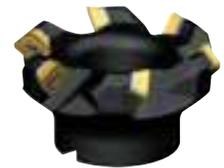
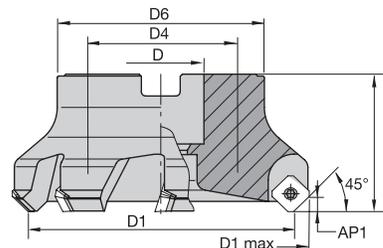
■ Aufsteckfräser — weite Teilung

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D1 max | D4 | D6 | L | Ap1 max | kg | Max U/min |
|-----|------------|------------------|---|----|--------|----|-----|----|---------|-----|-----------|
| 40 | 1926850 | 40A03RS45SE14EG | 3 | 16 | 54 | — | 44 | 40 | 6,6 | 0,3 | 26000 |
| 50 | 1926812 | 50A03RS45SE14EG | 3 | 22 | 64 | — | 50 | 40 | 6,6 | 0,4 | 22500 |
| 63 | 1926899 | 63A04RS45SE14EG | 4 | 22 | 77 | — | 50 | 40 | 6,6 | 0,5 | 20200 |
| 80 | 1926894 | 80A05RS45SE14EG | 5 | 27 | 94 | — | 60 | 50 | 6,6 | 1,1 | 18000 |
| 100 | 1926926 | 100B05RS45SE14EG | 5 | 32 | 114 | — | 80 | 50 | 6,6 | 1,7 | 16000 |
| 125 | 1926924 | 125B06RS45SE14EG | 6 | 40 | 139 | — | 90 | 63 | 6,6 | 2,9 | 14400 |
| 160 | 1926909 | 160C07RS45SE14EG | 7 | 40 | 174 | 67 | 100 | 63 | 6,6 | 4,1 | 12500 |

■ Ersatzteile

| D1 für Wendschneidplatte | Schraube | Torx Schraubendreher | Anzugsmoment (Nm) | Unterlage | Schraube für Unterlage | Innensechskant schlüssel | Anzugsmoment (Nm) | Befestigungsschraube | Kühlmittelschraube | Kühlmitteldeckel |
|--------------------------|----------|----------------------|-------------------|-----------|------------------------|--------------------------|-------------------|----------------------|--------------------|------------------|
| 40 | MS2078 | DT15IP | 4 | — | — | — | — | MS2040 | — | — |
| 50 | MS2078 | DT15IP | 4 | — | — | — | — | MS1234 | — | — |
| 63 | MS2078 | DT15IP | 4 | — | — | — | — | 129.025 | 420.100 | — |
| 80 | MS2078 | DT15IP | 4 | SM455 | SRS3 | DH35M | 4,5 | MS2038 | 420.120 | — |
| 100 | MS2078 | DT15IP | 4 | SM455 | SRS3 | DH35M | 4,5 | — | 420.160 | — |
| 125 | MS2078 | DT15IP | 4 | SM455 | SRS3 | DH35M | 4,5 | — | 420.200 | 470.232 |
| 160 | MS2078 | DT15IP | 4 | SM455 | SRS3 | DH35M | 4,5 | — | 420.200 | 470.233 |

- Wirtschaftlich — geringere Leistungsaufnahme.
- Schneller Wendschneidplattenwechsel.
- Erfordert nur ein Ersatzteil.
- Zerspant alle Werkstoffe durch Wechseln des Schneidstoffs



■ Aufsteckfräser — mittlere Teilung

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D1 max | D6 | L | Ap1 max | kg | Max U/min |
|-----|------------|------------------|----|----|--------|-----|----|---------|-----|-----------|
| 50 | 1926900 | 50A04RS45SE14EG | 4 | 22 | 64 | 50 | 40 | 6,6 | 0,4 | 22500 |
| 63 | 1926897 | 63A05RS45SE14EG | 5 | 22 | 77 | 50 | 40 | 6,6 | 0,6 | 20200 |
| 80 | 1926893 | 80A06RS45SE14EG | 6 | 27 | 94 | 60 | 50 | 6,6 | 1,2 | 18000 |
| 100 | 1926925 | 100B07RS45SE14EG | 7 | 32 | 114 | 80 | 50 | 6,6 | 1,8 | 16000 |
| 125 | 1926911 | 125B08RS45SE14EG | 8 | 40 | 139 | 90 | 63 | 6,6 | 3,0 | 14400 |
| 160 | 1926908 | 160C10RS45SE14EG | 10 | 40 | 174 | 100 | 63 | 6,6 | 4,3 | 12500 |

■ Ersatzteile

| D1 für Wendschneidplatte | Schraube | Torx Schraubendreher | Anzugsmoment (Nm) | Unterlage | Schraube für Unterlage | Innensechskant schlüssel | Anzugsmoment (Nm) | Befestigungsschraube |
|--------------------------|----------|----------------------|-------------------|-----------|------------------------|--------------------------|-------------------|----------------------|
| 50 | MS2078 | DT15IP | 4 | — | — | — | — | MS1234 |
| 63 | MS2078 | DT15IP | 4 | — | — | — | — | 129.025 |
| 80 | MS2078 | DT15IP | 4 | SM455 | SRS3 | DH35M | 4,5 | MS2038 |
| 100 | MS2078 | DT15IP | 4 | SM455 | SRS3 | DH35M | 4,5 | — |
| 125 | MS2078 | DT15IP | 4 | SM455 | SRS3 | DH35M | 4,5 | — |
| 160 | MS2078 | DT15IP | 4 | SM455 | SRS3 | DH35M | 4,5 | — |

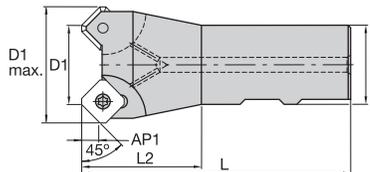
Bestellbeispiel:

1 x 40A03RS45SE14EG
10 x SEKT1404AEENGP2 KC725M

Schafffräser und Aufsteckfräser mit Wendeschneidplatten – Zoll

REPROFILIERUNG

- Geringere Leistungsaufnahme.
- Schneller Wendeschneidplattenwechsel.
- Wirtschaftliche Anwendung.
- Erfordert nur ein Ersatzteil.
- Für eine Vielzahl von Werkstückstoffen geeignet.



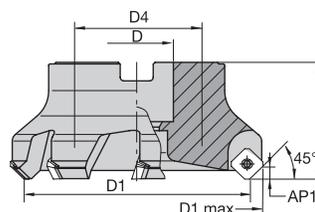
Schafffräser

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D1 max | L2 | L | Ap1 max | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|-----------------|---|------|--------|-------|-------|---------|------|-----------|
| 1.260 | 1817940 | KISR126SE44345M | 2 | 1.25 | 1.812 | 1.575 | 3.855 | .260 | 1.20 | 28000 |
| 1.575 | 1817941 | KISR157SE44345M | 3 | 1.25 | 2.124 | 1.575 | 3.855 | .260 | 1.30 | 26000 |
| 1.969 | 1817942 | KISR197SE44345M | 4 | 1.25 | 2.515 | 1.575 | 3.855 | .260 | 1.50 | 22500 |
| 2.480 | 1817953 | KISR248SE44345M | 5 | 1.25 | 3.024 | 1.575 | 3.855 | .260 | 1.90 | 20200 |

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Schraubendreher | Anzugsmoment (in./lbs.) |
|-------|---------------------------------|----------------------|-------------------------|
| 1.260 | MS2078 | DT15IP | 35 |
| 1.575 | MS2078 | DT15IP | 35 |
| 1.969 | MS2078 | DT15IP | 35 |
| 2.480 | MS2078 | DT15IP | 35 |

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

- Geringere Leistungsaufnahme.
- Schneller Wendeschneidplattenwechsel.
- Wirtschaftliche Anwendung.
- Erfordert nur ein Ersatzteil.
- Für eine Vielzahl von Werkstückstoffen geeignet.



NEURADFERTIGUNG

Aufsteckfräser - weite Teilung

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D1 max | D4 | L | Ap1 max | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|---------------------|---|-------|--------|-------|-------|---------|-------|-----------|
| 1.970 | 1817866 | KSSISR197SE44345C3 | 3 | .750 | 2.515 | — | 1.575 | .260 | .87 | 22500 |
| 2.480 | 1817868 | KSSISR248SE44345C4 | 4 | 1.000 | 3.024 | — | 1.575 | .260 | 1.31 | 20200 |
| 3.150 | 1817870 | KSSISR315SE44345C4 | 4 | 1.000 | 3.691 | — | 1.969 | .260 | 2.16 | 18000 |
| 3.940 | 1817872 | KSSISR394SE44345C5 | 5 | 1.250 | 4.477 | — | 1.969 | .260 | 3.58 | 16000 |
| 4.920 | 1817934 | KSSISR492SE44345C6 | 6 | 1.500 | 5.460 | — | 2.480 | .260 | 6.50 | 14400 |
| 6.300 | 1817936 | KSSISR630SE44345C6 | 7 | 1.500 | 6.836 | — | 2.480 | .260 | 9.91 | 12500 |
| 7.870 | 1817938 | KSSISR787SE44345C10 | 8 | 2.500 | 8.410 | 4.000 | 2.480 | .260 | 13.24 | 11300 |

Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx Schraubendreher | Anzugsmoment (in./lbs.) | Unterlage | Schraube für Unterlage | Innensechskant schlüssel | Anzugsmoment (in./lbs.) | Befestigungsschraube |
|-------|---------------------------------|----------------------|-------------------------|-----------|------------------------|--------------------------|-------------------------|----------------------|
| 1.970 | MS2078 | DT15IP | 35 | — | — | — | — | S2043 |
| 2.480 | MS2078 | DT15IP | 35 | — | — | — | — | S2044 |
| 3.150 | MS2078 | DT15IP | 35 | SM455 | SRS3 | DH35M | 40 | — |
| 3.940 | MS2078 | DT15IP | 35 | SM455 | SRS3 | DH35M | 40 | — |
| 4.920 | MS2078 | DT15IP | 35 | SM455 | SRS3 | DH35M | 40 | — |
| 6.300 | MS2078 | DT15IP | 35 | SM455 | SRS3 | DH35M | 40 | — |
| 7.870 | MS2078 | DT15IP | 35 | SM455 | SRS3 | DH35M | 40 | — |

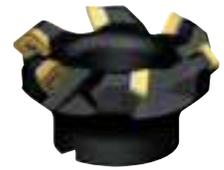
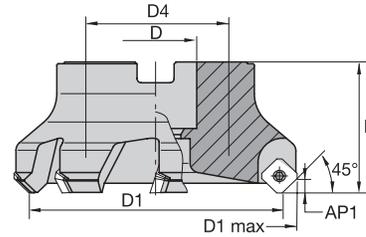
SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

Bestellbeispiel:

1 x KISR126SE44345M
10 x SEKT443AEEN7GP2 KC725M

- Geringere Leistungsaufnahme.
- Schneller Wendeschneidplattenwechsel.
- Wirtschaftliche Anwendung.
- Erfordert nur ein Ersatzteil.
- Für eine Vielzahl von Werkstückstoffen geeignet.



■ Aufsteckfräser - mittlere Teilung

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D1 max | D4 | L | Ap1 max | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|---------------------|----|-------|--------|-------|-------|---------|-------|-----------|
| 1.970 | 1817867 | KSSISR197SE44345M3 | 4 | .750 | 2.515 | — | 1.575 | .260 | .88 | 22500 |
| 2.480 | 1817869 | KSSISR248SE44345M4 | 5 | 1.000 | 3.024 | — | 1.575 | .260 | 1.30 | 20200 |
| 3.150 | 1817871 | KSSISR315SE44345M4 | 6 | 1.000 | 3.691 | — | 1.969 | .260 | 2.19 | 18000 |
| 3.940 | 1817933 | KSSISR394SE44345M5 | 7 | 1.250 | 4.477 | — | 1.969 | .260 | 3.60 | 16000 |
| 4.920 | 1817935 | KSSISR492SE44345M6 | 8 | 1.500 | 5.460 | — | 2.480 | .260 | 6.56 | 14400 |
| 6.300 | 1817937 | KSSISR630SE44345M6 | 10 | 1.500 | 6.836 | — | 2.480 | .260 | 10.03 | 12500 |
| 7.870 | 1817939 | KSSISR787SE44345M10 | 12 | 2.500 | 8.410 | 4.000 | 2.480 | .260 | 13.37 | 11300 |

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx Schraubendreher | Anzugsmoment (in./lbs.) | Unterlage | Schraube für Unterlage | Innensechskant schlüssel | Anzugsmoment (in./lbs.) | Befestigungsschraube |
|-------|---------------------------------|----------------------|-------------------------|-----------|------------------------|--------------------------|-------------------------|----------------------|
| 1.970 | MS2078 | DT15IP | 35 | — | — | — | — | S2043 |
| 2.480 | MS2078 | DT15IP | 35 | — | — | — | — | S2044 |
| 3.150 | MS2078 | DT15IP | 35 | SM455 | SRS3 | DH35M | 40 | — |
| 3.940 | MS2078 | DT15IP | 35 | SM455 | SRS3 | DH35M | 40 | — |
| 4.920 | MS2078 | DT15IP | 35 | SM455 | SRS3 | DH35M | 40 | — |
| 6.300 | MS2078 | DT15IP | 35 | SM455 | SRS3 | DH35M | 40 | — |
| 7.870 | MS2078 | DT15IP | 35 | SM455 | SRS3 | DH35M | 40 | — |

Bestellbeispiel:

1 x KSSISR197SE44345M3
10 x SEKT443AEEN7GP2 KC725M

Empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (m/min)

90° Einstellwinkel

metrisch (m/min)

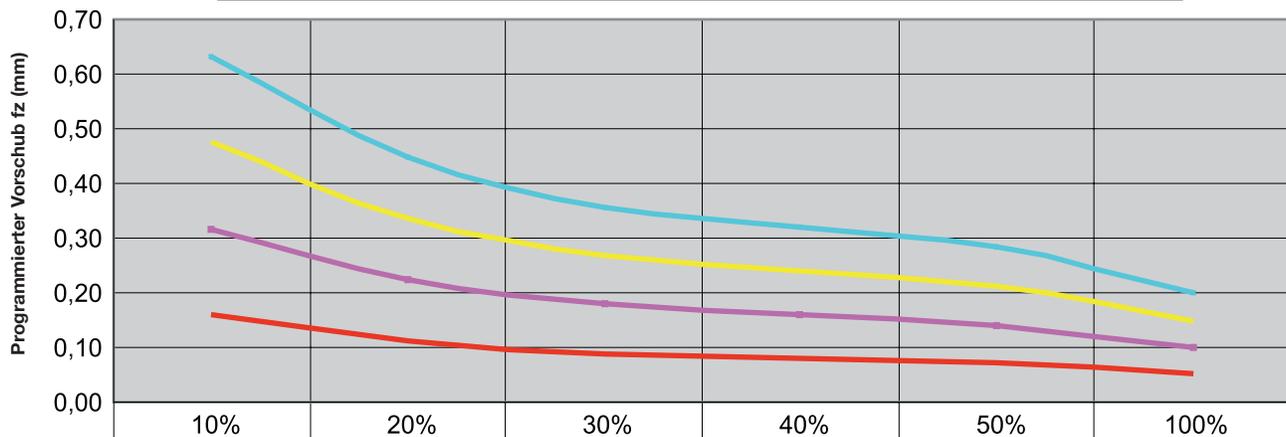
| Werkstoffgruppe | KC525M | | | KC715M | | | KC725M | | | KC935M | | | KT530M | | |
|-----------------|--------|------------|-----|--------|------------|-----|--------|------------|-----|--------|------------|-----|--------|------------|-----|
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 | 280 | 260 | 240 | 340 | 300 | 280 | 260 | 230 | 210 | 390 | 340 | 320 | 290 | 250 | 230 |
| P2 | 260 | 240 | 225 | 210 | 190 | 170 | 160 | 150 | 130 | 240 | 220 | 200 | 180 | 160 | 140 |
| P3 | 240 | 225 | 200 | 190 | 170 | 150 | 150 | 130 | 120 | 220 | 200 | 180 | 160 | 140 | 130 |
| P4 | 180 | 160 | 150 | 140 | 130 | 120 | 110 | 100 | 90 | 160 | 150 | 140 | 120 | 110 | 100 |
| P5 | 185 | 175 | 155 | 190 | 175 | 155 | 125 | 110 | 100 | 225 | 200 | 180 | 165 | 149 | 130 |
| P6 | 160 | 150 | 140 | 120 | 100 | | 90 | 80 | | 140 | 120 | | 100 | 90 | |

Empfohlene Startwerte für Zahnvorschub (mm/z)

Metrisch (mm)

Zahnvorschub Kompensation für Einstellwinkel 90°
(abhängig von der radialen Schnittbreite)

— hm = 0,05 — hm = 0,10 — hm = 0,15 — hm = 0,20



| | | | | | | |
|-------------|------|------|------|------|------|------|
| — hm = 0,05 | 0,16 | 0,11 | 0,09 | 0,08 | 0,07 | 0,05 |
| — hm = 0,10 | 0,32 | 0,22 | 0,18 | 0,16 | 0,14 | 0,10 |
| — hm = 0,15 | 0,47 | 0,34 | 0,27 | 0,24 | 0,21 | 0,15 |
| — hm = 0,20 | 0,63 | 0,45 | 0,36 | 0,32 | 0,28 | 0,20 |

Prozentualer Fräserdurchmesser im Schnitt

90° / 0° Einstellwinkel

zoll (sfm)

| Werkstoffgruppe | KC525M | | | KC715M | | | KC725M | | | KC935M | | | KT530M | | |
|-----------------|--------|------------|-----|--------|------------|-----|--------|------------|-----|--------|-------------|------|--------|------------|-----|
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| P1 | 915 | 850 | 785 | 1120 | 980 | 910 | 860 | 750 | 700 | 1290 | 1130 | 1050 | 950 | 830 | 770 |
| P2 | 850 | 785 | 735 | 690 | 620 | 560 | 530 | 480 | 430 | 800 | 720 | 650 | 580 | 530 | 470 |
| P3 | 785 | 735 | 650 | 620 | 560 | 510 | 480 | 430 | 390 | 720 | 650 | 590 | 530 | 470 | 430 |
| P4 | 590 | 520 | 490 | 470 | 430 | 390 | 360 | 330 | 300 | 540 | 500 | 450 | 400 | 360 | 330 |
| P5 | 600 | 570 | 500 | 640 | 570 | 520 | 490 | 440 | 400 | 740 | 660 | 600 | 540 | 480 | 440 |
| P6 | 520 | 490 | 450 | 390 | 340 | | 300 | 260 | | 450 | 390 | | 330 | 290 | |

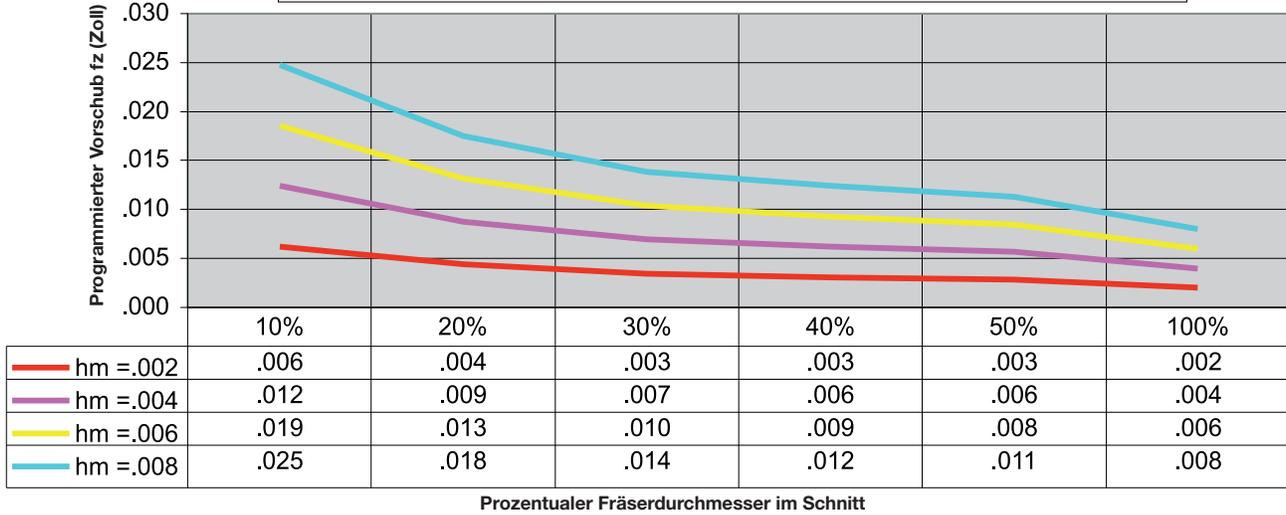
Anfangsschnittgeschwindigkeiten ERSTE Wahl sind fett gedruckt.

Mit zunehmender Spannungsdicke muss die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

Empfohlene Startwerte für Zahnvorschub (Zoll)

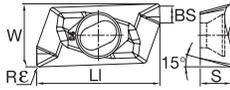
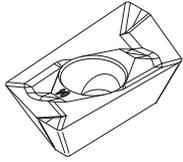
Zoll

Zahnvorschub Kompensation für Einstellwinkel 0°
(abhängig von der radialen Schnittbreite)



Wendeschneidplatten für Mill 1-18 ED.T1805

REPROFILIERUNG



EC18-EP18

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

NEURADFERTIGUNG

SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

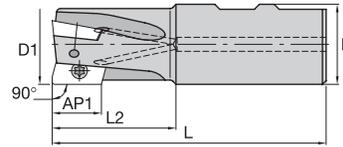
SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneidkanten | LI | | W | | S | | BS | | Re | | hm | | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|---------------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| EDCT180504PDERGD | EC1804E | 2 | 21,75 | .856 | 10,98 | .432 | 5,50 | .217 | 3,07 | .121 | 0,40 | .016 | 0,10 | .004 | | | |
| EDCT180508PDERGD | EC1808E | 2 | 21,76 | .857 | 10,97 | .432 | 5,50 | .217 | 2,69 | .106 | 0,80 | .031 | 0,10 | .004 | | | |
| EDCT180512PDERGD | EC1812E | 2 | 21,77 | .857 | 10,97 | .432 | 5,50 | .217 | 2,29 | .090 | 1,20 | .047 | 0,10 | .004 | | | |
| EDPT180508PDERGD | EP1808E | 2 | 21,76 | .857 | 10,97 | .432 | 5,50 | .217 | 2,69 | .106 | 0,80 | .031 | 0,10 | .004 | | | |
| EDPT180508PDERHD | EP1808EHD | 2 | 21,77 | .857 | 10,89 | .429 | 5,50 | .217 | 2,69 | .106 | 0,80 | .031 | 0,12 | .005 | | | |
| EDPT180508PDSRGD | EP1808S | 2 | 21,76 | .857 | 10,90 | .429 | 5,50 | .217 | 2,69 | .106 | 0,80 | .031 | 0,13 | .005 | | | |
| EDPT180512PDERGD | EP1812E | 2 | 21,77 | .857 | 11,00 | .433 | 5,50 | .217 | 2,29 | .090 | 1,20 | .047 | 0,10 | .004 | | | |
| EDPT180512PDERHD | EP1812EHD | 2 | 21,77 | .857 | 10,88 | .428 | 5,50 | .217 | 2,29 | .090 | 1,20 | .047 | 0,10 | .004 | | | |
| EDPT180512PDSRGD | EP1812S | 2 | 21,77 | .857 | 10,89 | .429 | 5,50 | .217 | 2,29 | .090 | 1,20 | .047 | 0,13 | .005 | | | |
| EDPT180516PDERGD | EP1816E | 2 | 21,78 | .858 | 10,94 | .431 | 5,50 | .217 | 1,90 | .075 | 1,59 | .062 | 0,13 | .005 | | | |
| EDPT180516PDERHD | EP1816EHD | 2 | 21,78 | .857 | 10,87 | .428 | 5,50 | .217 | 1,90 | .075 | 1,59 | .062 | 0,12 | .005 | | | |
| EDPT180516PDSRGD | EP1816S | 2 | 21,78 | .858 | 10,88 | .428 | 5,50 | .217 | 1,90 | .075 | 1,59 | .062 | 0,13 | .005 | | | |
| EDPT180524PDERGD | EP1824E | 2 | 21,79 | .858 | 10,93 | .430 | 5,50 | .217 | 1,11 | .044 | 2,40 | .095 | 0,10 | .004 | | | |
| EDPT180532PDERGD | EP1832E | 2 | 21,79 | .858 | 10,91 | .430 | 5,50 | .217 | 0,32 | .013 | 3,18 | .125 | 0,13 | .005 | | | |
| EDPT180532PDERHD | EP1832EHD | 2 | 21,79 | .858 | 10,83 | .426 | 5,50 | .217 | 0,31 | .012 | 3,18 | .125 | 0,12 | .005 | | | |
| EDPT180532PDSRGD | EP1832S | 2 | 21,79 | .858 | 10,83 | .426 | 5,50 | .217 | 0,32 | .013 | 3,18 | .125 | 0,18 | .007 | | | |
| EDPT180548PDERGD | EP1848E | 2 | 20,20 | .795 | 10,83 | .426 | 5,50 | .217 | — | — | 4,80 | .189 | 0,13 | .005 | | | |
| EDPT180548PDERHD | EP1848EHD | 2 | 20,16 | .794 | 10,75 | .423 | 5,50 | .217 | — | — | 4,76 | .188 | 0,12 | .005 | | | |
| EDPT180548PDSRGD | EP1848S | 2 | 20,20 | .795 | 10,75 | .423 | 5,49 | .216 | — | — | 4,80 | .189 | 0,18 | .007 | | | |
| EDPT180564PDERGD | EP1864E | 2 | 18,79 | .740 | 10,73 | .422 | 5,50 | .217 | — | — | 6,35 | .250 | 0,13 | .005 | | | |
| EDPT180564PDSRGD | EP1864S | 2 | 18,77 | .739 | 10,64 | .419 | 5,50 | .217 | — | — | 6,35 | .250 | 0,18 | .007 | | | |

Bestellbeispiel:

1 x 25A02R044B25SED18
 10 x EDCT180504PDERGD KC725M

- 18 mm (0.710") Schnitttiefe.
- Große Eintauchwinkel.
- Erzeugt überragende Oberflächengüte.
- Fräst 90°-Schulterflächen.
- Hohe Drehzahlfähigkeit.



■ Schafffräser — Weldon-Schaft

metrisch

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | L2 | L | Ap1 max | Max. Eintauchwinkel | kg | Max U/min |
|----|------------|-------------------|---|----|----|-----|---------|---------------------|-----|-----------|
| 25 | 2390446 | 25A02R044B25SED18 | 2 | 25 | 44 | 100 | 18,0 | 17,0° | 0,3 | 37380 |
| 32 | 2390448 | 32A03R050B32SED18 | 3 | 32 | 50 | 110 | 18,0 | 10,5° | 0,5 | 32140 |
| 40 | 2417191 | 40A03R050B32SED18 | 3 | 32 | 50 | 110 | 17,8 | 7,5° | 0,7 | 28220 |
| 40 | 2390450 | 40A04R050B32SED18 | 4 | 32 | 50 | 110 | 17,8 | 7,5° | 0,6 | 28220 |

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx Plus Schraubendreher | Anzugsmoment (Nm) |
|-----------|---------------------------------|---------------------------|-------------------|
| 25 bis 40 | MS2126 | DT15IP | 4,0 |

Zoll

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | L2 | L | Ap1 max | Max. Eintauchwinkel | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|----------------------|---|-------|-------|-------|---------|---------------------|------|-----------|
| .970 | 2267545 | M1D097E1802W100L175 | 2 | 1.000 | 1.750 | 4.030 | .710 | 17.5° | .67 | 37710 |
| 1.000 | 2267550 | M1D100E1802W100L175R | 2 | 1.000 | 1.688 | 3.968 | .640 | 13.6° | .70 | 37000 |
| 1.000 | 2267552 | M1D100E1802W100L375R | 2 | 1.000 | 3.688 | 5.968 | .640 | 13.6° | 1.10 | 37000 |
| 1.000 | 2267547 | M1D100E1802W100L375 | 2 | 1.000 | 3.750 | 6.030 | .710 | 16.5° | 1.09 | 37000 |
| 1.000 | 2267546 | M1D100E1802W100L175 | 2 | 1.000 | 1.750 | 4.030 | .710 | 16.5° | .69 | 37000 |
| 1.250 | 2267623 | M1D125E1803W125L225 | 3 | 1.250 | 2.250 | 4.530 | .710 | 10.5° | 1.23 | 32300 |
| 1.250 | 2267626 | M1D125E1803W125L425R | 3 | 1.250 | 4.188 | 6.468 | .650 | 7.5° | 1.83 | 32300 |
| 1.250 | 2267625 | M1D125E1803W125L425 | 3 | 1.250 | 4.250 | 6.530 | .710 | 10.5° | 1.84 | 32300 |
| 1.250 | 2267624 | M1D125E1803W125L225R | 3 | 1.250 | 2.188 | 4.468 | .650 | 7.5° | 1.22 | 32300 |

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx Plus Schraubendreher |
|-----------------|---------------------------------|---------------------------|
| 0,970 bis 1,250 | MS2126 | TTP15 |

Das "R" in der Katalognummer bezeichnet das werkseitig hinterdrehte Werkzeug für Wendeschneidplattenradien 0.187" und 0.250".

Zum Beispiel: M1D100E1802W100L375R

Anzugsmoment für Wendeschneidplatten beträgt 30 in.-lbs.

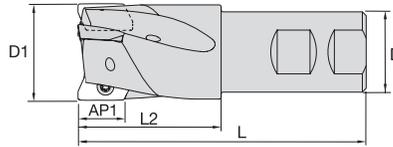
Bestellbeispiel:

1 x 25A02R044B25SED18

10 x EDCT180504PDERGD KC725M

Schaftfräser mit Wendeschneidplatten Mill 1-18

- 0,710 Zoll Schnitttiefe.
- Große Eintauchwinkel.
- Erzeugt überragende Oberflächengüte.
- Fräst 90°-Schulterflächen.
- Hohe Drehzahlfähigkeit..



Schaftfräser – Reduzierter Weldon-Schaft

Zoll

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | L2 | L | Ap1 max | Max. Eintauchwinkel | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|----------------------|---|-------|-------|-------|---------|---------------------|------|-----------|
| 1.000 | 2452372 | M1D100E1802W075L175 | 2 | .750 | 1.750 | 3.780 | .710 | 16.5° | .45 | 37000 |
| 1.250 | 2452414 | M1D125E1802W100L225 | 2 | 1.000 | 2.250 | 4.530 | .710 | 10.5° | 1.00 | 32300 |
| 1.500 | 2267627 | M1D150E1803W125L225 | 3 | 1.250 | 2.250 | 4.530 | .710 | 8.0° | 1.50 | 29020 |
| 1.500 | 2267631 | M1D150E1803W125L425R | 3 | 1.250 | 4.188 | 6.468 | .640 | 5.3° | 2.40 | 29020 |
| 1.500 | 2267651 | M1D150E1803W125L425 | 3 | 1.250 | 4.250 | 6.530 | .710 | 8.0° | 2.40 | 29020 |
| 1.500 | 2267628 | M1D150E1804W125L225R | 4 | 1.250 | 2.188 | 4.468 | .640 | 5.3° | 1.40 | 29020 |
| 1.500 | 2267629 | M1D150E1804W125L225 | 4 | 1.250 | 2.250 | 4.530 | .710 | 8.0° | 1.40 | 29020 |
| 2.000 | 2267621 | M1D200E1805W125L225 | 5 | 1.250 | 2.250 | 4.530 | .710 | 5.0° | 2.00 | 24670 |

Das "R" in der Katalognummer bezeichnet das werkseitig hinterdrehte Werkzeug für Wendeschneidplattenradien 0.187" und 0.250".

Zum Beispiel: M1D100E1802W100L375R

Anzugsmoment für Schneidplatte beträgt 30 in.-lbs.

Zusätzliche Schrauben für Schneidplatten können in Sätzen zu 5 Stück mit Katalognummer MS2126PKG bestellt werden.

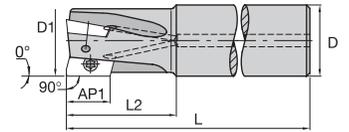
Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx Plus Schraubendreher |
|-----------------|---------------------------------|---------------------------|
| 1.000 bis 2.000 | MS2126 | TTP15 |

Bestellbeispiel:

1 x M1D100E1802W075L175
10 x EC1804E KC725M

- 18 mm (0,710") Schnitttiefe.
- Große Eintauchwinkel.
- Erzeugt überragende Oberflächengüte.
- Fräst 90°-Schulterflächen.
- Hohe Drehzahlfähigkeit..



■ Schafffräser — Zylinderschaft — lange Ausführung

metrisch

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | L2 | L | Ap1 max | Max. Eintauchwinkel | kg | Max U/min |
|----|------------|-----------------------|---|----|----|-----|---------|---------------------|-----|-----------|
| 25 | 2613785 | 25A02R050A25SED18-170 | 2 | 25 | 50 | 170 | 18,0 | 17.0° | 0,5 | 37380 |
| 32 | 2613786 | 32A03R050A32SED18-200 | 3 | 32 | 50 | 200 | 18,0 | 10.5° | 1,1 | 32140 |
| 32 | 2613788 | 32A02R050A32SED18-200 | 2 | 32 | 50 | 200 | 18,0 | 10.5° | 1,1 | 32140 |
| 40 | 2613789 | 40A03R050A32SED18-200 | 3 | 32 | 50 | 200 | 17,8 | 7.5° | 1,2 | 28220 |
| 40 | 2613787 | 40A04R050A32SED18-200 | 4 | 32 | 50 | 200 | 17,8 | 7.5° | 1,2 | 28220 |

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Plus-Schlüssel | Anzugsmoment (Nm) |
|-----------|---------------------------------|---------------------|-------------------|
| 25 bis 40 | MS2126 | DT15IP | 4,0 |

Zoll

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | L2 | L | Ap1 max | Max. Eintauchwinkel | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|----------------------|---|-------|-------|--------|---------|---------------------|------|-----------|
| 1.000 | 2267534 | M1D100E1802C100L800 | 2 | 1.000 | 3.750 | 8.000 | .710 | 16.5° | 1.49 | 37000 |
| 1.000 | 2267535 | M1D100E1802C100L1000 | 2 | 1.000 | 3.750 | 10.000 | .710 | 16.5° | 1.91 | 37000 |
| 1.250 | 2267536 | M1D125E1802C125L800 | 2 | 1.250 | 4.250 | 8.000 | .710 | 10.5° | 2.40 | 32300 |
| 1.250 | 2267537 | M1D125E1802C125L1000 | 2 | 1.250 | 4.250 | 10.000 | .710 | 10.5° | 3.06 | 32300 |
| 1.500 | 2267538 | M1D150E1803C125L800 | 3 | 1.250 | 4.250 | 8.000 | .710 | 8.0° | 3.00 | 29020 |
| 1.500 | 2267539 | M1D150E1803C125L1000 | 3 | 1.250 | 4.250 | 10.000 | .710 | 8.0° | 3.70 | 29020 |

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx Plus Schraubendreher |
|-----------------|---------------------------------|---------------------------|
| 1.000 bis 1,500 | MS2126 | TTP15 |

Zylinderschaft ohne Innenkühlung.

Das Anzugsmoment für Schneidplatte beträgt 30 in.-lbs.

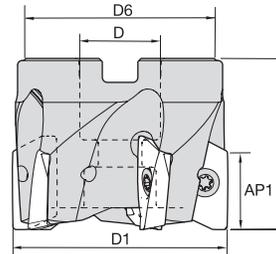
Zusätzliche Schrauben für Schneidplatten können in Sätzen zu 5 Stück mit Katalognummer MS2126PKG bestellt werden.

Bestellbeispiel:

1 x 25A02R050A25SED18-170
 10 x EDCT180504PDERGD KC725M

Aufsteckfräser mit Wendeschneidplatten — Fräser 1-18

- 18mm Schnitttiefe.
- Große Eintauchwinkel.
- Erzeugt überragende Oberflächengüte.
- Fräst 90° Schulterflächen.
- Hohe Drehzahlfähigkeit..



Aufsteckfräser — weite Teilung

metrisch

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | L | D6 | Ap1 max | Max. Eintauchwinkel | kg | Max U/min |
|-----|------------|-----------------|----|----|----|-----|---------|---------------------|------|-----------|
| 50 | 2417185 | 50A04RS90ED18D | 4 | 22 | 40 | 45 | 17,7 | 5.0° | 0,28 | 24890 |
| 63 | 2417186 | 63A05RS90ED18D | 5 | 22 | 40 | 50 | 17,6 | 4.0° | 0,51 | 21910 |
| 80 | 2417187 | 80A06RS90ED18D | 6 | 27 | 50 | 60 | 17,5 | 3.0° | 1,03 | 19270 |
| 100 | 2417188 | 100A07RS90ED18D | 7 | 32 | 50 | 80 | 17,5 | 2.0° | 1,77 | 17120 |
| 125 | 2417189 | 125B08RS90ED18D | 8 | 40 | 63 | 90 | 17,5 | 1.5° | 3,08 | 15230 |
| 160 | 2417190 | 160C10RS90ED18D | 10 | 40 | 63 | 100 | 17,5 | 1.2° | 4,15 | 13400 |

Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx Plus Schraubendreher | Anzugsmoment (Nm) | Befestigungsschraube | Kühlmittelschraube | Kühlmitteldeckel |
|-----|---------------------------------|---------------------------|-------------------|----------------------|--------------------|------------------|
| 50 | MS2126 | DT15IP | 4,0 | MS1234 | MS2072CG | — |
| 63 | MS2126 | DT15IP | 4,0 | MS1234 | MS2072CG | — |
| 80 | MS2126 | DT15IP | 4,0 | MS2038 | MS2038CG | — |
| 100 | MS2126 | DT15IP | 4,0 | MS1254 | MS1254CG | — |
| 125 | MS2126 | DT15IP | 4,0 | — | 420.200 | 470.232 |
| 160 | MS2126 | DT15IP | 4,0 | — | 420.200 | 470.233 |

metrisch

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | L | D6 | Ap1 max | Max. Eintauchwinkel | kg | Max U/min |
|-----|------------|-----------------|----|----|----|-----|---------|---------------------|-----|-----------|
| 50 | 2417183 | 50A05RS90ED18D | 5 | 22 | 40 | 45 | 17,7 | 5.0° | 0,3 | 24890 |
| 63 | 2390483 | 63A06RS90ED18D | 6 | 22 | 40 | 50 | 17,6 | 4.0° | 0,5 | 21910 |
| 80 | 2417184 | 80A07RS90ED18D | 7 | 27 | 50 | 60 | 17,5 | 3.0° | 1,1 | 19270 |
| 100 | 2390485 | 100A08RS90ED18D | 8 | 32 | 50 | 80 | 18,0 | 2.0° | 1,8 | 17120 |
| 125 | 2390486 | 125B09RS90ED18D | 9 | 40 | 63 | 90 | 17,5 | 1.5° | 3,2 | 15230 |
| 160 | 2390487 | 160C12RS90ED18D | 12 | 40 | 63 | 100 | 17,5 | 1.2° | 4,4 | 13400 |

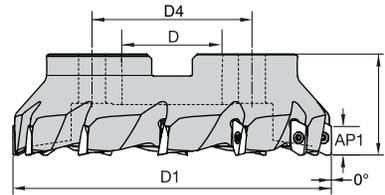
Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx Plus Schraubendreher | Anzugsmoment (Nm) | Befestigungsschraube | Kühlmitteldeckel |
|-----|---------------------------------|---------------------------|-------------------|----------------------|------------------|
| 50 | MS2126 | TTP15 | 3,4 | MS1234 | — |
| 63 | MS2126 | TTP15 | 3,4 | MS1234 | — |
| 80 | MS2126 | TTP15 | 3,4 | MS2038 | — |
| 100 | MS2126 | TTP15 | 3,4 | MS1254 | — |
| 125 | MS2126 | TTP15 | 3,4 | 420.200 | 470.232 |
| 160 | MS2126 | TTP15 | 3,4 | 420.200 | 470.233 |

Bestellbeispiel:

1 x 50A04RS90ED18D
10 x EDCT180504PDERGD KC725M

- 0,710 Zoll Schnitttiefe.
- Große Eintauchwinkel.
- Erzeugt überragende Oberflächengüte.
- Fräst 90° Schulterflächen.
- Hohe Drehzahlfähigkeit.



■ Aufsteckfräser

Zoll

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D4 | L | Ap1 max | Max. Eintauchwinkel | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|----------------------|----|-------|-------|-------|---------|---------------------|-------|-----------|
| 2.000 | 2267542 | M1D200E1803S075L157 | 3 | .750 | — | 1.575 | .710 | 5.0° | .80 | 24670 |
| 2.000 | 2267541 | M1D200E1803SS75L157 | 3 | .750 | — | 1.575 | .710 | 5.0° | .80 | 24670 |
| 2.000 | 2267650 | M1D200E1805S075L157 | 5 | .750 | — | 1.575 | .710 | 5.0° | .70 | 24670 |
| 2.000 | 2267540 | M1D200E1805SS75L157* | 5 | .750 | — | 1.575 | .710 | 5.0° | .80 | 24670 |
| 2.500 | 2267614 | M1D250E1804S075L157 | 4 | .750 | — | 1.575 | .710 | 4.0° | 1.20 | 21820 |
| 2.500 | 2267632 | M1D250E1806S075L157 | 6 | .750 | — | 1.575 | .710 | 4.0° | 1.00 | 21820 |
| 3.000 | 2267616 | M1D300E1805S100L175* | 5 | 1.000 | — | 1.750 | .710 | 3.0° | 1.70 | 19780 |
| 3.000 | 2267615 | M1D300E1807SS100L175 | 7 | 1.000 | — | 1.750 | .710 | 3.0° | 1.90 | 19780 |
| 3.000 | 2267643 | M1D300E1807S100L175 | 7 | 1.000 | — | 1.750 | .710 | 3.0° | 1.60 | 19780 |
| 4.000 | 2267617 | M1D400E1806S150L200 | 6 | 1.500 | — | 2.000 | .710 | 2.0° | 3.70 | 16970 |
| 4.000 | 2267644 | M1D400E1808S150L200 | 8 | 1.500 | — | 2.000 | .710 | 2.0° | 3.60 | 16970 |
| 5.000 | 2267645 | M1D500E1809S150L200 | 9 | 1.500 | — | 2.000 | .710 | 1.5° | 5.60 | 15100 |
| 6.000 | 2267646 | M1D600E1808S150L200 | 8 | 1.500 | — | 2.000 | .710 | 1.2° | 7.90 | 13740 |
| 6.000 | 2267618 | M1D600E1808S200L200 | 8 | 2.000 | — | 2.000 | .710 | 1.2° | 8.60 | 13740 |
| 6.000 | 2267619 | M1D600E1810S200L200 | 10 | 2.000 | — | 2.000 | .710 | 1.2° | 8.50 | 13740 |
| 8.000 | 2267620 | M1D800E1812S250L250 | 12 | 2.500 | 4.000 | 2.500 | .710 | 1.0° | 16.70 | 11850 |

Kühlmittelschraube mit Differentialgewinde ist in der Katalognummer mit "SS" gekennzeichnet. Beispiel: M1D200E1803SS075L157.

Das Anzugsmoment für die Wendeschneidplatte beträgt 30 in.-lbs.

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx Plus Schraubendreher | Kühlmittelschraube Differentialgewinde | Kühlmittelschraube |
|-------|---------------------------------|---------------------------|--|--------------------|
| 2.000 | MS2126 | TTP15 | — | — |
| 2.000 | MS2126 | TTP15 | KLSS0712C | — |
| 2.000 | MS2126 | TTP15 | — | — |
| 2.000 | MS2126 | TTP15 | KLSS0712C | — |
| 2.500 | MS2126 | TTP15 | — | — |
| 2.500 | MS2126 | TTP15 | — | — |
| 3.000 | MS2126 | TTP15 | — | — |
| 3.000 | MS2126 | TTP15 | — | — |
| 3.000 | MS2126 | TTP15 | — | — |
| 4.000 | MS2126 | TTP15 | — | KLS15C |
| 4.000 | MS2126 | TTP15 | — | KLS15C |
| 5.000 | MS2126 | TTP15 | — | KLS15C |
| 6.000 | MS2126 | TTP15 | — | KLS15C |
| 6.000 | MS2126 | TTP15 | — | — |
| 6.000 | MS2126 | TTP15 | — | — |
| 8.000 | MS2126 | TTP15 | — | — |

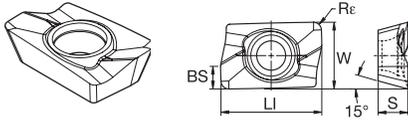
Zusätzliche Schneidplattenschrauben sind in Sätzen zu je 5 Stück mit Katalognummer MS2126PKG erhältlich.

Bestellbeispiel:

1 x M1D200E1803S075L157
10 x EC1804E KC725M

Wendeschneidplatten für NGE-B

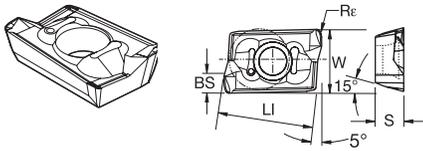
REPROFILIERUNG



ADCT-LD

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneidkanten | LI | | W | | S | | BS | | Re | | hm | | KC525M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|---------------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|-----|------|------|------|--------|--------|--------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| ADCT1545PDERLD | ADCT2328PDER5LD | 2 | 15,34 | .604 | 10,00 | .394 | 4,50 | .177 | 3,45 | .136 | 0,8 | .031 | 0,10 | .004 | ● | ● | |
| ADCT1545PDFRLDJ | ADCT2328PDFR5LDJ | 2 | 15,34 | .604 | 10,00 | .394 | 4,50 | .177 | 3,45 | .136 | 0,8 | .031 | 0,05 | .002 | | | |
| ADCT1545PDSRLD | ADCT2328PDSR5LD | 2 | 15,34 | .604 | 10,00 | .394 | 4,50 | .177 | 3,45 | .136 | 0,8 | .031 | 0,10 | .004 | ● | | ● |
| ADCT154512PDERLD | ADCT23283PDER5LD | 2 | 15,34 | .604 | 10,00 | .394 | 4,50 | .177 | 3,44 | .135 | 1,2 | .047 | 0,10 | .004 | | ● | |
| ADCT154524PDERLD | ADCT23286PDER5LD | 2 | 15,35 | .604 | 10,00 | .394 | 4,50 | .177 | 3,41 | .134 | 2,4 | .094 | 0,10 | .004 | | ● | |
| ADCT154532PDERLD | ADCT23288PDER5LD | 2 | 15,35 | .604 | 10,00 | .394 | 4,50 | .177 | 3,41 | .134 | 3,2 | .125 | 0,10 | .004 | | ● | |
| ADCT154532PDSRLD | ADCT23288PDSR5LD | 2 | 15,35 | .604 | 10,00 | .394 | 4,50 | .177 | 3,41 | .134 | 3,2 | .125 | 0,10 | .004 | | ● | |

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG



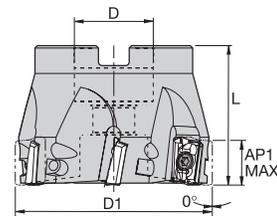
ADKT-GB

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneidkanten | LI | | W | | S | | BS | | Re | | hm | | KC525M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|---------------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|-----|------|------|------|--------|--------|--------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| ADKT1545PDERGB | ADKT2328PDER5GB | 2 | 15,00 | .591 | 10,00 | .394 | 4,50 | .177 | 2,64 | .104 | 0,8 | .031 | 0,10 | .004 | ● | ● | ● |
| ADKT1545PDSRGB | ADKT2328PDSR5GB | 2 | 15,00 | .591 | 10,00 | .394 | 4,50 | .177 | 2,63 | .103 | 0,8 | .031 | 0,13 | .005 | ● | ● | ● |
| ADKT154512PDERGB | ADKT23283PDER5GB | 2 | 15,00 | .591 | 10,00 | .394 | 4,50 | .177 | 2,64 | .104 | 1,2 | .047 | 0,10 | .004 | ● | | |

NEURADFERTIGUNG

Schaft- und Aufsteckfräser für NGE-B

SCHIENEN- / WEICHENFRÄSEN



Aufsteckfräser — Wendeschneidplatte ADKT23...

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | L | Ap1 max | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|----------------|---|-------|-------|---------|------|-----------|
| 2.000 | 1592607 | KSSR200AD23203 | 5 | .750 | 1.750 | .500 | .70 | 19300 |
| 2.500 | 1592608 | KSSR250AD23204 | 6 | 1.000 | 1.750 | .500 | 1.23 | 17250 |
| 3.000 | 1592609 | KSSR300AD23204 | 7 | 1.000 | 1.750 | .500 | 1.80 | 15750 |
| 4.000 | 1592611 | KSSR400AD23206 | 8 | 1.500 | 2.000 | .500 | 3.40 | 13650 |

Das Anzugsmoment für die Wendeschneidplatte beträgt 35 in.-lbs.

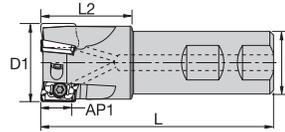
SCHIENEN- / WEICHENBOHREN

Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Schraubendreher | SHCS |
|-------|---------------------------------|----------------------|------|
| 2.000 | MS1184 | DT15 | S445 |
| 2.500 | MS1184 | DT15 | S458 |
| 3.000 | MS1184 | DT15 | — |
| 4.000 | MS1184 | DT15 | — |

Bestellbeispiel:

- 1 x KSSR200AD23203
- 10 x ADCT2328PDER KC725M



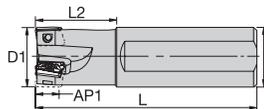
■ Schaftfräser – Weldon-Schaft mit innerer Kühlmittelzuführung

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | L2 | L | Ap1 max | Max. Eintauchwinkel | lbs. | Max U/min | Schraube für Wendschneidplatte | Torx-Schraubendreher |
|-------|------------|----------------|---|-------|-------|-------|---------|---------------------|------|-----------|--------------------------------|----------------------|
| .750 | 1894634 | KISR075AD23203 | 1 | .750 | 1.340 | 3.380 | .500 | 7.5° | .30 | 31500 | MS1168 | DT15 |
| 1.000 | 1894635 | KISR100AD23204 | 2 | 1.000 | 1.220 | 3.500 | .500 | 4.0° | .60 | 27250 | MS1184 | DT15 |
| 1.250 | 1894636 | KISR125AD23204 | 3 | 1.000 | 1.470 | 3.750 | .500 | 3.0° | .80 | 24400 | MS1184 | DT15 |
| 1.500 | 1894637 | KISR150AD23205 | 4 | 1.250 | 1.750 | 4.030 | .500 | 2.0° | 1.00 | 22250 | MS1184 | DT15 |

Das Anzugsmoment für die Wendschneidplatte beträgt 35 in.-lbs.

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendschneidplatte | Torx-Schraubendreher |
|-------|--------------------------------|----------------------|
| .750 | MS1168 | DT15 |
| 1.000 | MS1184 | DT15 |
| 1.250 | MS1184 | DT15 |
| 1.500 | MS1184 | DT15 |



■ Schaftfräser – lange Ausführung

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | L2 | L | Ap1 max | Max. Eintauchwinkel | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|-------------------|---|-------|-------|--------|---------|---------------------|------|-----------|
| .750 | 1592598 | KIEX6R075AD23203 | 1 | .750 | 1.570 | 6.000 | .500 | 7.5° | .68 | 31500 |
| 1.000 | 1592604 | KIEX78R100AD23204 | 2 | 1.000 | 1.720 | 7.850 | .500 | 4.0° | 1.61 | 27250 |
| 1.250 | 1592605 | KIEX10R125AD23205 | 3 | 1.250 | 1.720 | 10.000 | .500 | 3.0° | 3.30 | 24400 |
| 1.500 | 1592606 | KIEX10R150AD23206 | 4 | 1.500 | 1.720 | 10.000 | .500 | 2.0° | 4.60 | 22250 |

Das Anzugsmoment für die Wendschneidplatte beträgt 35 in.-lbs.

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendschneidplatte | Torx-Schraubendreher |
|-------|--------------------------------|----------------------|
| .750 | MS1168 | DT15 |
| 1.000 | MS1184 | DT15 |
| 1.250 | MS1184 | DT15 |
| 1.500 | MS1184 | DT15 |

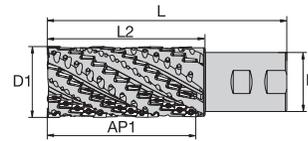
Bestellbeispiel:

1 x KISR075AD23203
10 x ADCT2328PDER5LD KC725M

Schafffräser mit Wendeschneidplatten — HARVI®

REPROFILIERUNG

- Differentialteilung für erhöhte Stabilität und reduzierte Vibrationen.
- Aufsteck-Walzenstirnfräser mit ungleichmäßigem Steigungswinkel (HARVI®).



Schafffräser Weldon-Schaft

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | Schneiden | D | L2 | L | Ap1 max | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|-------------------|----|-----------|-------|-------|-------|---------|------|-----------|
| 2.000 | 1508683 | K2004R612AD232808 | 50 | 4 | 2.000 | 6.450 | 9.700 | 6.120 | 6.30 | 7100 |

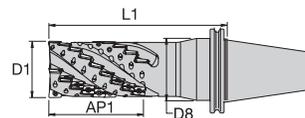
Das Anzugsmoment für die Wendeschneidplatte beträgt 35 in.-lbs.

Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Schraubendreher |
|-------|---------------------------------|----------------------|
| 2.000 | MS1273 | DT15 |

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

- Differentialteilung für erhöhte Stabilität und reduzierte Vibrationen.
- Walzenstirnfräser mit ungleichmäßigem Steigungswinkel (HARVI®).



NEURADFERTIGUNG

Schafffräser — CV50 Schaft

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | Schneiden | CSMS Systemgröße | D8 | L1 | Ap1 max | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|---------------------|----|-----------|------------------|-------|-------|---------|-------|-----------|
| 2.000 | 1318436 | K2004R425CV50AD2328 | 36 | 4 | CV50 | 2.750 | 8.000 | 4.250 | 13.90 | 7100 |
| 2.000 | 1515478 | K2004R612CV50AD2328 | 50 | 4 | CV50 | 2.750 | 8.100 | 6.120 | 10.60 | 7100 |

Das Anzugsmoment für die Wendeschneidplatte beträgt 35 in.-lbs.

Ersatzteile

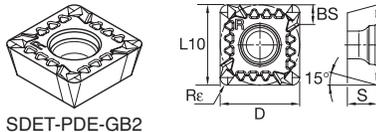
| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Schraubendreher |
|-------|---------------------------------|----------------------|
| 2.000 | MS1273 | DT15 |
| 2.000 | MS1273 | DT15 |

SCHIENEN-/WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/WEICHENBOHREN

Bestellbeispiel:

- 1 x K1503R337AD232808
- 10 x ADCT2328PDER5LD KC725M

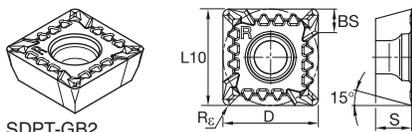


SDET-PDE-GB2

■ GB2 (geschliffen) 5° Spanwinkel

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneid kanten | D | | S | | L10 | | BS | | Re | | hm | | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|----------------|-------|------|------|------|-------|------|------|------|-----|------|------|------|--------|--------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | |
| SDET1204PDERGB2 | SDET43PDER8GB2 | 4 | 12,70 | .500 | 4,76 | .188 | 12,70 | .500 | 3,32 | .130 | 0,8 | .031 | 0,08 | .00 | ● | ● |
| SDET1204PDSRGB2 | SDET43PDSR8GB2 | 4 | 12,70 | .500 | 4,76 | .188 | 12,70 | .500 | 3,32 | .130 | 0,8 | .031 | 0,10 | .00 | ● | ● |
| SDET120412PDERGB2 | SDET433PDER8GB2 | 4 | 12,70 | .500 | 4,76 | .188 | 12,70 | .500 | 3,05 | .120 | 1,2 | .047 | 0,15 | .01 | ● | ● |

Wendeschneidplatten für KSSM SD 1204...



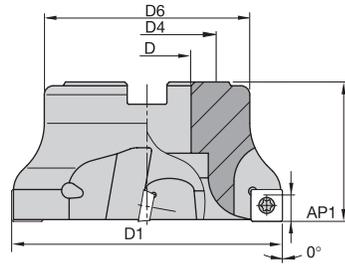
SDPT-GB2

■ GB2 (präzisionsgesintert) 5° Spanwinkel

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneid kanten | D | | S | | L10 | | BS | | Re | | hm | | KC725M | KC935M | KT1530M |
|-------------------|--------------------|----------------|-------|------|------|------|-------|------|------|------|-----|------|------|------|--------|--------|---------|
| | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| SDPT1204PDERGB2 | SDPT43PDER8GB2 | 4 | 12,70 | .500 | 4,76 | .188 | 12,70 | .500 | 3,32 | .130 | 0,8 | .031 | 0,10 | .003 | ● | ● | ● |
| SDPT1204PDSRGB2 | SDPT43PDSR8GB2 | 4 | 12,70 | .500 | 4,76 | .188 | 12,70 | .500 | 3,32 | .130 | 0,8 | .031 | 0,15 | .005 | ● | ● | ● |

Aufsteckfräser mit Wendeschneidplatten

- Dickere Wendeschneidplatten für Hochleistungsanwendungen
- Hervorragend für Rechthtenschulterfräsen in einem breiten Anwendungsbereich.
- Verschiedene Wendeschneidplatten-Eckenradien entsprechend den Werkstückanforderungen verfügbar.



■ Aufsteckfräser — weite Teilung

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D4 | D6 | L | Ap1 max | kg | Max U/min |
|-----|------------|------------------|----|----|-----|-----|----|---------|-----|-----------|
| 50 | 1926939 | 50A03RS90SD12DG | 3 | 22 | — | 45 | 40 | 9,2 | 0,3 | 20600 |
| 63 | 1926936 | 63A04RS90SD12DG | 4 | 22 | — | 50 | 40 | 9,2 | 0,5 | 18300 |
| 80 | 1926901 | 80A05RS90SD12DG | 5 | 27 | — | 60 | 50 | 9,2 | 1,0 | 16300 |
| 100 | 1926841 | 100B06RS90SD12DG | 6 | 32 | — | 80 | 50 | 9,2 | 1,6 | 14600 |
| 125 | 1926839 | 125B07RS90SD12DG | 7 | 40 | — | 90 | 63 | 9,2 | 2,8 | 13000 |
| 160 | 1926836 | 160C08RS90SD12DG | 8 | 40 | 67 | 100 | 63 | 9,2 | 4,3 | 11500 |
| 200 | 1926942 | 200C11RS90SD12DG | 11 | 60 | 102 | 130 | 63 | 9,2 | 6,8 | 10300 |

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Plus-Schlüssel | Anzugsmoment (Nm) | Unterlage | Schraube für Unterlage | Innensechskantschlüssel | Befestigungsschraube |
|-----|---------------------------------|---------------------|-------------------|-----------|------------------------|-------------------------|----------------------|
| 50 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | — | — | — | MS1234 |
| 63 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | — | — | — | MS1234 |
| 80 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | SM449 | SRS3 | DH35M | MS2038 |
| 100 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | SM449 | SRS3 | DH35M | — |
| 125 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | SM449 | SRS3 | DH35M | — |
| 160 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | SM449 | SRS3 | DH35M | — |
| 200 | MS2078 | DT15IP | — | SM449 | SRS3 | DH35M | — |

■ Aufsteckfräser — enge Teilung

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D4 | D6 | L | Ap1 max | kg | Max U/min |
|-----|------------|------------------|----|----|-----|-----|----|---------|-----|-----------|
| 50 | 1926938 | 50A04RS90SD12DG | 4 | 22 | — | 46 | 40 | 9,2 | 0,3 | 20600 |
| 63 | 1926933 | 63A05RS90SD12DG | 5 | 22 | — | 50 | 40 | 9,2 | 0,5 | 18300 |
| 80 | 1926898 | 80A06RS90SD12DG | 6 | 27 | — | 60 | 50 | 9,2 | 1,0 | 16300 |
| 100 | 1926840 | 100B08RS90SD12DG | 8 | 32 | — | 80 | 50 | 9,2 | 1,7 | 14600 |
| 125 | 1926837 | 125B10RS90SD12DG | 10 | 40 | — | 90 | 63 | 9,2 | 2,9 | 13000 |
| 160 | 1926983 | 160C12RS90SD12DG | 12 | 40 | 67 | 100 | 63 | 9,2 | 4,4 | 11500 |
| 200 | 1926941 | 200C14RS90SD12DG | 14 | 60 | 102 | 130 | 63 | 9,2 | 6,8 | 10300 |

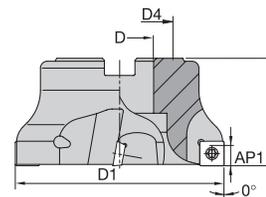
■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Plus-Schlüssel | Anzugsmoment (Nm) | Unterlage | Schraube für Unterlage | Innensechskantschlüssel | Befestigungsschraube |
|-----|---------------------------------|---------------------|-------------------|-----------|------------------------|-------------------------|----------------------|
| 50 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | — | — | — | MS1234 |
| 63 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | — | — | — | 129.025 |
| 80 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | SM449 | SRS3 | DH35M | MS2038 |
| 100 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | SM449 | SRS3 | DH35M | — |
| 125 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | SM449 | SRS3 | DH35M | — |
| 160 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | SM449 | SRS3 | DH35M | — |
| 200 | MS2078 | DT15IP | 4,0 | SM449 | SRS3 | DH35M | — |

Bestellbeispiel:

1 x 50A04RS90SD12DG
10 x SDET1204PDERGB2 KC725M

- 4 Schneidkanten.
- Exzellente Oberflächengüte.
- Geringere Leistungsaufnahme.



■ Aufsteckfräser - weite Teilung

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D4 | L | Ap1 max | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|-------------------|----|-------|-------|-------|---------|-------|-----------|
| 2.000 | 1024970 | KSSISR200SD430C3 | 3 | .750 | — | 1.750 | .361 | .79 | 20450 |
| 3.000 | 1024930 | KSSISR300SD430C4 | 4 | 1.000 | — | 1.750 | .361 | 1.42 | 16700 |
| 4.000 | 1025025 | KSSISR400SD430C5 | 5 | 1.250 | — | 2.000 | .361 | 3.05 | 14460 |
| 4.000 | 1025027 | KSSISR400SD430C6 | 5 | 1.500 | — | 2.000 | .361 | 3.58 | 14460 |
| 5.000 | 1024933 | KSSISR500SD430C6 | 6 | 1.500 | — | 2.380 | .361 | 5.82 | 12940 |
| 6.000 | 1024966 | KSSISR600SD430C6 | 8 | 1.500 | — | 2.380 | .361 | 8.52 | 11800 |
| 6.000 | 1025071 | KSSISR600SD430C8 | 8 | 2.000 | — | 2.380 | .361 | 7.37 | 11800 |
| 8.000 | 1025102 | KSSISR800SD430C10 | 10 | 2.500 | 4.000 | 2.380 | .361 | 15.40 | 10230 |

HINWEIS: 2" Fräser hat keine Unterlagen.

Das Anzugsmoment für MS2078 beträgt 35 in.-lbs.

Das Anzugsmoment für SRS3 beträgt 40 in.-lbs.

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Plus-Schlüssel | Unterlage | Schraube für Unterlage | Sechskantschlüssel | Spannschraube Sechskantkopf |
|-------------|---------------------------------|---------------------|-----------|------------------------|--------------------|-----------------------------|
| 2.000 | MS2078 | DT15IP | — | — | — | S445 |
| 3.000-8.000 | MS2078 | DT15IP | SM449 | SRS3 | DH35M | — |

■ Aufsteckfräser - mittlere Teilung

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D4 | L | Ap1 max | lbs. | Max U/min |
|--------|------------|--------------------|----|-------|-------|-------|---------|-------|-----------|
| 2.000 | 1024972 | KSSISR200SD430M3 | 4 | .750 | — | 1.750 | .361 | .75 | 20450 |
| 2.500 | 1024998 | KSSISR250SD430M4 | 5 | 1.000 | — | 1.750 | .361 | 1.20 | 18290 |
| 3.000 | 1024931 | KSSISR300SD430M4 | 6 | 1.000 | — | 1.750 | .361 | 1.38 | 16700 |
| 4.000 | 1025029 | KSSISR400SD430M5 | 7 | 1.250 | — | 2.000 | .361 | 3.03 | 14460 |
| 4.000 | 1025031 | KSSISR400SD430M6 | 7 | 1.500 | — | 2.000 | .361 | 3.57 | 14460 |
| 5.000 | 1024964 | KSSISR500SD430M6 | 8 | 1.500 | — | 2.380 | .361 | 5.91 | 12940 |
| 6.000 | 1024967 | KSSISR600SD430M6 | 10 | 1.500 | — | 2.380 | .361 | 8.58 | 11800 |
| 6.000 | 1025094 | KSSISR600SD430M8 | 10 | 2.000 | — | 2.380 | .361 | 7.44 | 11800 |
| 8.000 | 1025134 | KSSISR800SD430M10 | 12 | 2.500 | 4.000 | 2.380 | .361 | 15.40 | 10230 |
| 10.000 | 1025140 | KSSISR1000SD430M10 | 16 | 2.500 | 4.000 | 2.380 | .361 | 25.90 | 9150 |

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Plus-Schlüssel |
|--------------|---------------------------------|---------------------|
| 2.000-10.000 | MS2078 | DT15IP |

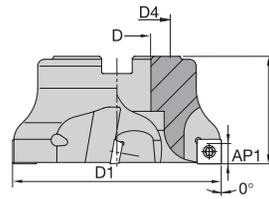
Bestellbeispiel:

1 x KSSISR200SD430F3

10 x SDCT431PDER8LD2 KC725M

Aufsteckfräser mit Wendeschneidplatten

REPROFILIERUNG



ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

■ Aufsteckfräser - enge Teilung

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D4 | L | Ap1 max | lbs. | Max U/min |
|--------|------------|--------------------|----|-------|-------|-------|---------|-------|-----------|
| 2.000 | 1024994 | KSSISR200SD430F3 | 5 | .750 | — | 1.750 | .361 | .77 | 20450 |
| 2.500 | 1025000 | KSSISR250SD430F4 | 6 | 1.000 | — | 1.750 | .361 | 1.23 | 18290 |
| 3.000 | 1024932 | KSSISR300SD430F4 | 7 | 1.000 | — | 1.750 | .361 | 1.38 | 16700 |
| 4.000 | 1025033 | KSSISR400SD430F5 | 8 | 1.250 | — | 2.000 | .361 | 3.01 | 14460 |
| 4.000 | 1025065 | KSSISR400SD430F6 | 8 | 1.500 | — | 2.000 | .361 | 3.62 | 14460 |
| 5.000 | 1024965 | KSSISR500SD430F6 | 10 | 1.500 | — | 2.380 | .361 | 5.96 | 12940 |
| 6.000 | 1024968 | KSSISR600SD430F6 | 12 | 1.500 | — | 2.380 | .361 | 8.60 | 11800 |
| 6.000 | 1025097 | KSSISR600SD430F8 | 12 | 2.000 | — | 2.380 | .361 | 7.47 | 11800 |
| 8.000 | 1025136 | KSSISR800SD430F10 | 14 | 2.500 | 4.000 | 2.380 | .361 | 15.30 | 10230 |
| 10.000 | 1025142 | KSSISR1000SD430F10 | 18 | 2.500 | 4.000 | 2.380 | .361 | 24.40 | 9150 |

HINWEIS: 2", 2.50" und 3" Fräser mit enger Teilung haben keine Unterlagen.

Das Anzugsmoment für MS2078 beträgt 35 in.-lbs.

Das Anzugsmoment für SRS3 beträgt 40 in.-lbs.

NEURADFERTIGUNG

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Plus-Schlüssel | Sechskantschlüssel | Unterlage | Schraube für Unterlage | SHCS |
|--------|---------------------------------|---------------------|--------------------|-----------|------------------------|------|
| 2.000 | MS2078 | DT15IP | — | — | — | S445 |
| 2.500 | MS2078 | DT15IP | — | — | — | S458 |
| 3.000 | MS2078 | DT15IP | — | — | — | — |
| 4.000 | MS2078 | DT15IP | DH35M | SM449 | SRS3 | — |
| 4.000 | MS2078 | DT15IP | DH35M | SM449 | SRS3 | — |
| 5.000 | MS2078 | DT15IP | DH35M | SM449 | SRS3 | — |
| 6.000 | MS2078 | DT15IP | DH35M | SM449 | SRS3 | — |
| 6.000 | MS2078 | DT15IP | DH35M | SM449 | SRS3 | — |
| 8.000 | MS2078 | DT15IP | DH35M | SM449 | SRS3 | — |
| 10.000 | MS2078 | DT15IP | DH35M | SM449 | SRS3 | — |

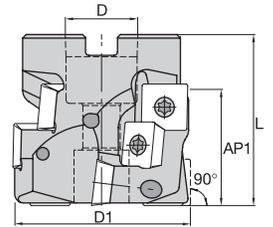
SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

Bestellbeispiel:

1 x KSSISR200SD430F3
10 x SDCT431PDER8LD2 KC725M

- 4 Schneidkanten.
- Exzellente Oberflächengüte.
- Geringere Leistungsaufnahme.



Max. Eckenradius der Stirn-Wendeschneidplatten beträgt 2,4 mm (0,094") für Fräser Ø 50 mm (2") und 3,2 mm (0,125") bei FräserØ 63 mm (2,5") und größer.

Die Umfangsschneiden sollten einen Eckenradius von 0,8 mm (0,031") nicht überschreiten, um Überlappungslinien zu vermeiden.

■ Aufsteckfräser

metrisch

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | Schneiden | D | L | Ap1 max | kg | Max U/min |
|--------|------------|-----------------|----|-----------|--------|--------|---------|------|-----------|
| 50,000 | 2400693 | 50A3RS90SD12L32 | 9 | 3 | 22,000 | 54,991 | 32,360 | 0,40 | 16400 |
| 63,000 | 2400694 | 63A3RS90SD12L50 | 15 | 3 | 27,000 | 70,002 | 51,156 | 0,90 | 14600 |
| 80,000 | 2400695 | 80A4RS90SD12L61 | 24 | 4 | 32,000 | 80,010 | 61,646 | 1,80 | 12950 |

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Schraubendreher | Anzugsmoment (Nm) | Kühlmittelschraube |
|----|---------------------------------|----------------------|-------------------|--------------------|
| 50 | MS1273 | TT15 | 4,000 | MS1235CG |
| 63 | MS1273 | TT15 | 4,000 | MS1238CG |
| 80 | MS1273 | TT15 | 4,000 | MS1241CG |

Zoll

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | Schneiden | D | L | Ap1 max | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|-------------------|----|-----------|-------|-------|---------|------|-----------|
| 2.000 | 2400680 | KSSP200R3SD43L168 | 12 | 3 | .750 | 2.250 | 1.691 | 1.00 | 16300 |
| 2.500 | 2400681 | KSSP250R3SD43L200 | 15 | 3 | 1.000 | 2.750 | 2.005 | 2.00 | 14550 |
| 3.000 | 2400682 | KSSP300R4SD43L240 | 24 | 4 | 1.250 | 3.250 | 2.427 | 3.80 | 13300 |

Das Anzugsmoment für MS1273 beträgt 35 in.-lbs.

Schneiden = Anzahl der effektiven Schneiden.

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Schraubendreher | Kühlmittelschraube |
|-------|---------------------------------|----------------------|--------------------|
| 2.000 | MS1273 | TT15 | S447CG |
| 2.500 | MS1273 | TT15 | S462CG |
| 3.000 | MS1273 | TT15 | S2149CG |

Bestellbeispiel:

1 x KSSP200R3SD43L125
10 x SDCT431PDER8LD2 KC725M

Empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeit (m/min und sfm)

■ 90° / 0° Einstellwinkel

metrisch (m/min)

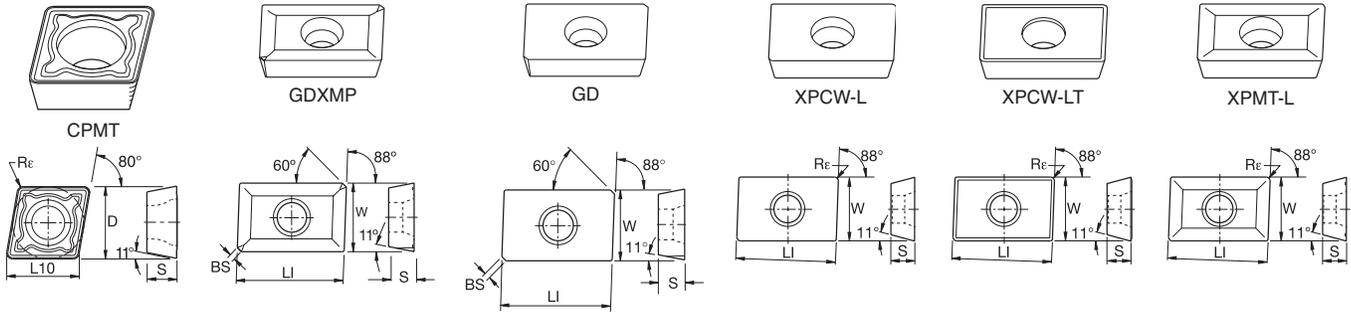
| Werkstoff gruppe | KC725M | | | KC935M | | |
|---------------------|--------|------------|------------|--------|------------|------------|
| | P1 | 260 | 230 | 210 | 390 | 340 |
| P2 | 160 | 150 | 130 | 240 | 220 | 200 |
| P3 | 150 | 130 | 120 | 220 | 200 | 180 |
| P4 | 110 | 100 | 90 | 160 | 150 | 140 |
| P5 | 125 | 110 | 100 | 225 | 200 | 180 |
| P6 | 90 | 80 | | 140 | 120 | |

zoll (sfm)

| Werkstoff gruppe | KC725M | | | KC935M | | |
|---------------------|--------|------------|------------|--------|------------|------------|
| | P1 | 600 | 530 | 490 | 900 | 790 |
| P2 | 370 | 340 | 300 | 560 | 500 | 460 |
| P3 | 340 | 300 | 270 | 500 | 460 | 410 |
| P4 | 250 | 230 | 210 | 380 | 350 | 320 |
| P5 | 340 | 310 | 280 | 520 | 460 | 420 |
| P6 | 210 | 180 | | 320 | 270 | |

Anfangsschnittgeschwindigkeiten ERSTE Wahl sind fett gedruckt.

Mit zunehmender Spanungsdicke muss die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.



■ CPMT

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneidkanten | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | KC525M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|---------------|------|------|------|------|------|------|----|------|-----|------|------|------|--------|--------|--------|
| CPMT09T308MF | CPMT3252MF | 2 | 9,53 | .375 | 3,97 | .156 | 9,67 | .381 | — | — | 0,8 | .031 | 0,06 | .003 | ● | ● | ● |

■ GD

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneidkanten | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | KC525M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|---------------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|-----|------|----|------|--------|--------|--------|
| GD2004L | GD2004L | 2 | 20,40 | .803 | 12,70 | .500 | 4,77 | .187 | 1,08 | .042 | 0,1 | .002 | — | — | ● | ● | ● |
| GD2004R | GD2004R | 2 | 20,40 | .803 | 12,70 | .500 | 4,77 | .187 | 1,08 | .042 | 0,1 | .002 | — | — | ● | ● | ● |

■ GD

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneidkanten | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | KC525M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|---------------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|-----|------|----|------|--------|--------|--------|
| GD2004L | GD2004L | 2 | 20,40 | .803 | 12,70 | .500 | 4,76 | .188 | 1,06 | .042 | 0,1 | .003 | — | — | ● | ● | ● |
| GD2004R | GD2004R | 2 | 20,40 | .803 | 12,70 | .500 | 4,76 | .188 | 1,06 | .042 | 0,1 | .003 | — | — | ● | ● | ● |

■ XPCW-L

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneidkanten | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | KC525M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|---------------|-------|------|-------|------|------|------|----|------|------|------|----|------|--------|--------|--------|
| XPCW150412L | XPCW2533L | 2 | 15,88 | .625 | 12,70 | .500 | 4,76 | .188 | — | — | 0,06 | .003 | — | — | ● | ● | ● |

■ XPCW-LT

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneidkanten | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | KC525M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|---------------|-------|------|-------|------|------|------|----|------|------|------|----|------|--------|--------|--------|
| XPCW150412L | XPCW2533L | 2 | 15,88 | .625 | 12,70 | .500 | 4,76 | .188 | — | — | 0,06 | .003 | — | — | ● | ● | ● |
| XPCW150412LT | XPCW2533LT | 2 | 15,88 | .625 | 12,70 | .500 | 4,76 | .188 | — | — | 0,09 | .004 | — | — | ● | ● | ● |

■ XPMT

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Schneidkanten | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | KC525M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|---------------|-------|------|-------|------|------|------|----|------|------|------|----|------|--------|--------|--------|
| XPMT150412L | XPMT2533L | 2 | 16,24 | .639 | 12,70 | .500 | 4,76 | .188 | — | — | 0,08 | .003 | — | — | ● | ● | ● |
| XPMT150412R | XPMT2533R | 2 | 16,24 | .639 | 12,70 | .500 | 4,76 | .188 | — | — | 0,08 | .003 | — | — | ● | ● | ● |

Bestellbeispiel:

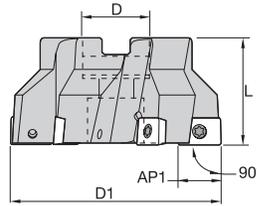
1 x KISZR150XP253L905

10 x XPMT2533L KC725M

Aufsteck- und Schafffräser— Screw-On Wendeschneidplatten

REPROFILIERUNG

- Positive Spanformstufe ist für eine Vielzahl von Werkstückstoffen geeignet.
- Große Spanräume ermöglichen hohe Vorschübe.
- Wendeschneidplatten in Parallelogrammform mit 88° Eckenwinkel bieten stabile Schneidkanten für maximale Schnitttiefe.



■ KSSZR — 0/90° Aufsteckfräser

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | L | Ap1 max | lbs. | Max U/min |
|--------|------------|--------------------|---|-------|-------|---------|------|-----------|
| 2.5000 | 1024827 | KSSZR250XP253L903 | 5 | .750 | 1.570 | .580 | 1.00 | 5980 |
| 3.0000 | 1024828 | KSSZR300XP253L904 | 6 | 1.000 | 1.970 | .580 | 1.80 | 5460 |
| 4.0000 | 1024829 | KSSZR400GD2004L905 | 6 | 1.250 | 1.970 | .760 | 3.00 | 5900 |
| 5.0000 | 1024830 | KSSZR500GD2004L906 | 8 | 1.500 | 2.480 | .760 | 5.50 | 5300 |
| 6.0000 | 1024860 | KSSZR600GD2004L908 | 9 | 2.000 | 2.480 | .765 | 7.00 | 4820 |

Das Anzugsmoment für die Wendeschneidplattenschraube MS1129 beträgt 35 in.-lbs.
Das Anzugsmoment für die Wendeschneidplattenschraube CFS5125 beträgt 40 in.-lbs.

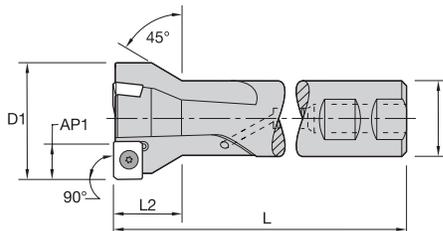
■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Schraubendreher | Spannschraube Sechskantkopf |
|-------|---------------------------------|----------------------|-----------------------------|
| 2.500 | MS1129 | TT15 | S445 |
| 3.000 | MS1129 | TT15 | S458 |
| 4.000 | CFS5125 | TT20 | S468 |
| 5.000 | CFS5125 | TT20 | S997 |
| 6.000 | CFS5125 | TT20 | — |

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

NEURADFERTIGUNG

- Positive Spanformstufe ist für eine Vielzahl von Werkstückstoffen geeignet.
- Große Spanräume ermöglichen hohe Vorschübe.
- Wendeschneidplatten in Parallelogrammform mit 88° Eckenwinkel bieten stabile Schneidkanten für maximale Schnitttiefe.



■ KISZR — 0/90° Schafffräser

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | L2 | L | Ap1 max | lbs. | Max U/min |
|-------|------------|-------------------|---|-------|-------|-------|---------|------|-----------|
| 1.000 | 1024858 | KISZR100CP325904 | 2 | 1.000 | 3.220 | 5.500 | .346 | 1.00 | 23000 |
| 1.250 | 1024859 | KISZR125XP253L904 | 2 | 1.000 | 2.089 | 7.875 | .407 | 1.50 | 8460 |
| 1.500 | 1024825 | KISZR150XP253L905 | 2 | 1.250 | 2.375 | 7.875 | .580 | 2.20 | 7720 |
| 2.000 | 1024826 | KISZR200XP253L905 | 3 | 1.250 | 1.210 | 7.875 | .580 | 2.50 | 6685 |

Das Anzugsmoment für die Wendeschneidplattenschraube MS1155 beträgt 20 in.-lbs.
Das Anzugsmoment für die Wendeschneidplattenschraube MS1129 beträgt 35 in.-lbs.

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Schraubendreher |
|-------|---------------------------------|----------------------|
| 1.000 | MS1155 | DT15 |
| 1.250 | MS1129 | DT15 |
| 1.500 | MS1129 | DT15 |
| 2.000 | MS1129 | DT15 |

SCHIENEN-/WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/WEICHENBOHREN

Bestellbeispiel:

- 1 x KISZR150XP253L905
- 10 x XPMT2533L KC725M

■ 90° / 0° Einstellwinkel

zoll (sfm)

| Werkstoffgruppe | KC522M | | | KC715M | | | KC725M | | | KC935M | | |
|-----------------|--------|------------|-----|--------|------------|-------------|--------|------------|------------|--------|------------|-------------|
| | P1 | | | | 1340 | 1180 | 1090 | 1030 | 900 | 840 | 1550 | 1360 |
| P2 | | | | 830 | 740 | 670 | 640 | 580 | 520 | 960 | 860 | 780 |
| P3 | | | | 740 | 670 | 610 | 580 | 520 | 470 | 860 | 780 | 710 |
| P4 | 380 | 360 | 320 | 560 | 520 | 470 | 430 | 400 | 360 | 650 | 600 | 540 |
| P5 | 530 | 480 | 430 | 770 | 680 | 620 | 590 | 530 | 480 | 890 | 790 | 720 |
| P6 | 320 | 250 | | 470 | 410 | | 360 | 310 | | 540 | 470 | |
| H1 | 520 | 390 | 260 | | | | | | | | | |

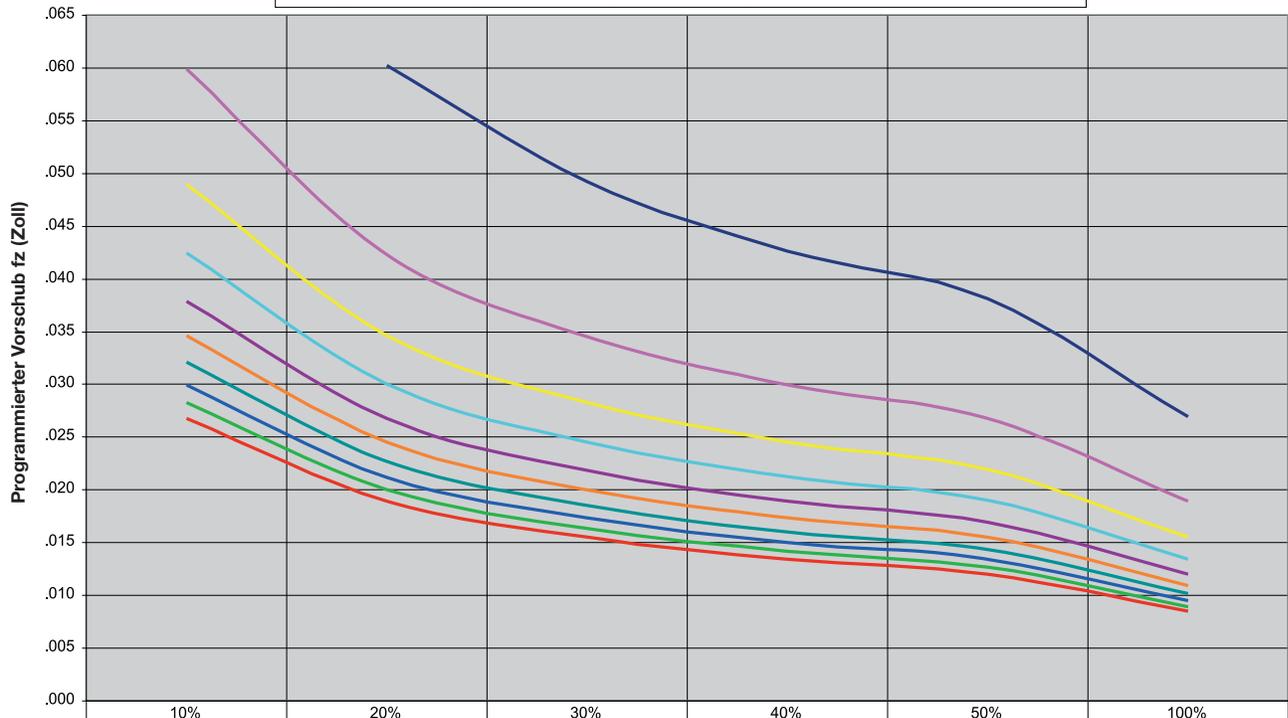
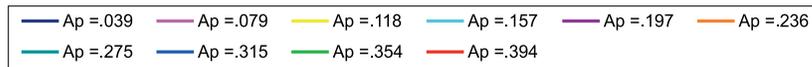
Anfangsschnittgeschwindigkeiten ERSTE Wahl sind fett gedruckt.

Mit zunehmender Spannungsdicke muss die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

Empfohlene Startwerte für Zahnvorschub (Zoll)

■ RCGT 20 mm Wendeschneidplatten (Zoll)

Prozentualer Fräserdurchmesser im Schnitt



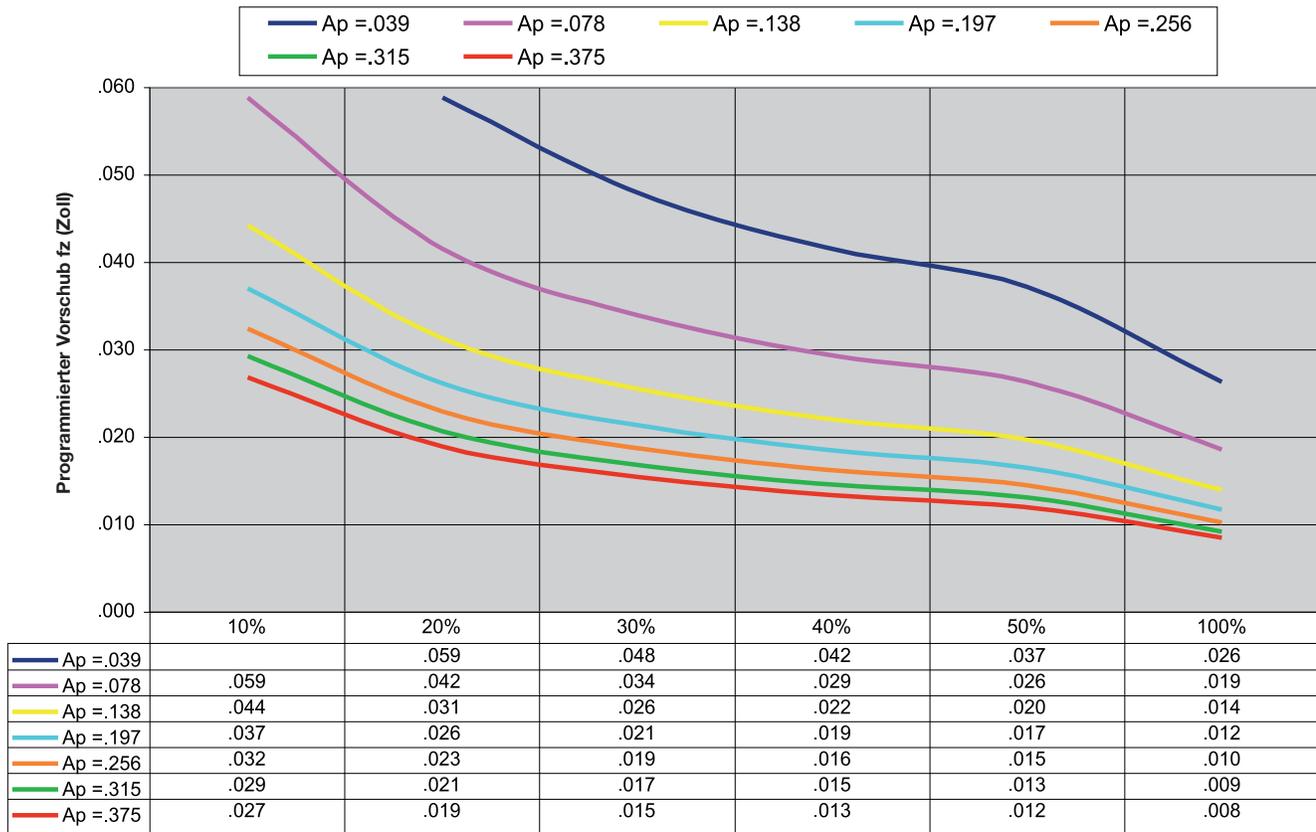
| | 10% | 20% | 30% | 40% | 50% | 100% |
|-----------|------|------|------|------|------|------|
| Ap = .039 | | .060 | .049 | .043 | .038 | .027 |
| Ap = .079 | .060 | .042 | .035 | .030 | .027 | .019 |
| Ap = .118 | .049 | .035 | .028 | .025 | .022 | .015 |
| Ap = .157 | .042 | .030 | .025 | .021 | .019 | .013 |
| Ap = .197 | .038 | .027 | .022 | .019 | .017 | .012 |
| Ap = .236 | .035 | .025 | .020 | .017 | .015 | .011 |
| Ap = .275 | .032 | .023 | .019 | .016 | .014 | .010 |
| Ap = .315 | .030 | .021 | .017 | .015 | .013 | .009 |
| Ap = .354 | .028 | .020 | .016 | .014 | .013 | .009 |
| Ap = .394 | .027 | .019 | .015 | .013 | .012 | .008 |

Vorschubkompensation für 20 mm runde Wendeschneidplatte (Zoll)

Empfohlene Startwerte für Zahnvorschub (Zoll)

Runde 3/4" Wendeschneidplatten (Zoll)

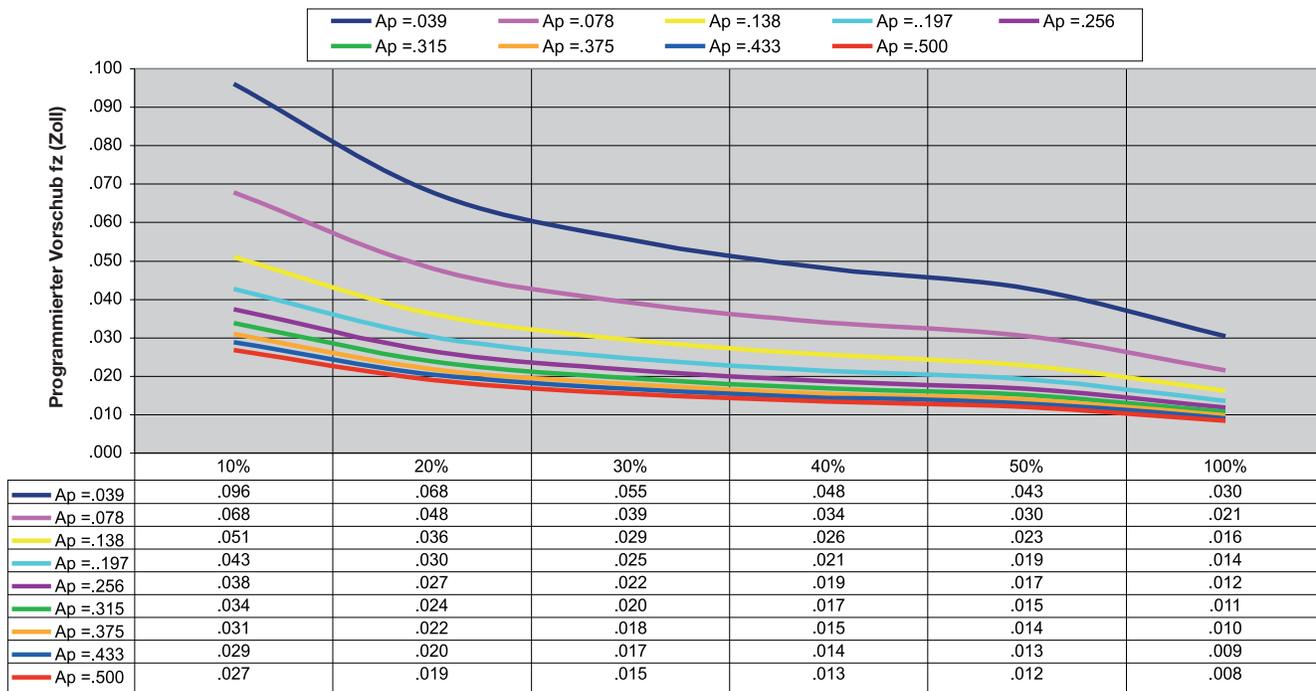
Prozentualer Fräserdurchmesser im Schnitt



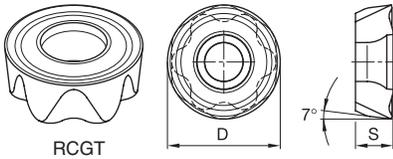
Vorschubkompensation für 3/4" runde Wendeschneidplatte fz (Zoll)

Runde 1.000" Wendeschneidplatten (Zoll)

Prozentualer Fräserdurchmesser im Schnitt



Vorschubkompensation für 1.0" runde Wendeschneidplatte fz (Zoll)



■ **RCGT2006..**

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | S | | hm | | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|-------|------|------|------|------|------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | |
| RCGT2006M0ELF | RCGT2006M0ELF | 20,00 | .787 | 6,35 | .250 | 0,10 | .004 | ● | ● |
| RCGT2006M0SHF | RCGT2006M0SHF | 20,00 | .787 | 6,35 | .250 | 0,20 | .008 | ● | ● |

■ **RCGT1906.. / 64..**

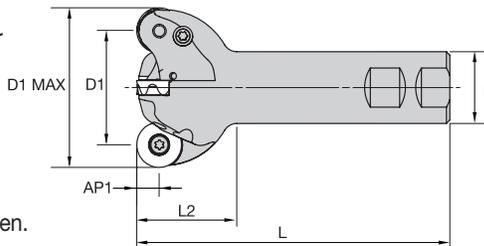
| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | S | | hm | | KC522M | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|-------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | |
| RCGT190600ELF | RCGT64ELF | 19,05 | .750 | 6,35 | .250 | 0,13 | .005 | ● | ● | ● | ● |
| RCGT190600SHF | RCGT64SHF | 19,05 | .750 | 6,35 | .250 | 0,15 | .006 | ● | ● | ● | ● |

■ **RCGT2509.. / 86..**

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | S | | hm | | KC522M | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|-------|-------|------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | |
| RCGT250900ELF | RCGT86ELF | 25,40 | 1.000 | 9,52 | .375 | 0,15 | .006 | ● | ● | ● | ● |
| RCGT250900SHF | RCGT86SHF | 25,40 | 1.000 | 9,52 | .375 | 0,25 | .010 | ● | ● | ● | ● |

Schafffräser

- Schafffräser mit 2.785" Durchmesser.
- Konzipiert zum Schruppen von Titan mit großer Schnitttiefe durch positive Wendeschneidplattengeometrien.
- Die Schneidplattengröße beträgt 20 mm.
- Mindestens 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte.
- Hervorragend geeignet bei großen Auskragungen.
- Positive Wendeschneidplattengeometrie.



■ **KSRM Schafffräser – Weldon Schaft – RCGT 20 mm Wendeschneidplatte – Zoll**

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D1 max | D | L2 | L | Ap1 max | Max. Eintauch winkel | lbs. | Wendeschneidplatte |
|-------|------------|---------------------|---|--------|-------|-------|-------|---------|----------------------|------|--------------------|
| 2.000 | 3036381 | BMD200R2005W125L175 | 4 | 2.787 | 1.250 | 1.755 | 5.050 | .394 | 14.0° | 2.4 | RCGT2006..ELF |

■ **Ersatzteile**

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Schraubendreher | Schraube |
|-------|---------------------------------|----------------------|----------|
| 2.000 | MS1162 | TT25 | S2160 |

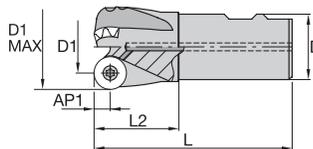
Das Anzugsmoment für die Wendeschneidplatte MS1162 beträgt 45 in.-lbs.

Bestellbeispiel:

- 1 x BMD200R2005W125L2175
- 10 x RCGT2006M0ELF KC725M

Schafffräser

- Schafffräser mit 2 Zoll Durchmesser.
- Konzipiert zum Schruppen von Stahl mit großer Schnitttiefe durch positive Wendeschneidplattengeometrien.
- Die Schneidplattengröße beträgt 0,750"
- Mindestens 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte.
- Hervorragend geeignet bei großen Auskragungen.



■ Schafffräser – Weldon Schaft – RCGT 1906... / 64... Wendeschneidplatte – Zoll

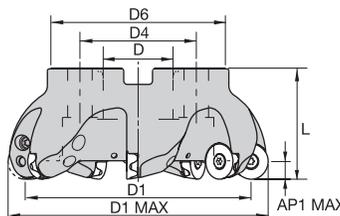
| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D1 max | L2 | L | Ap1 max | lbs. | Max. Eintauchwinkel | Max U/min | Wendeschneidplatte |
|-------|------------|---------------------|---|-------|--------|-------|-------|---------|------|---------------------|-----------|--------------------|
| 1.250 | 2610667 | BMD200R6403W150L200 | 3 | 1.500 | 2.000 | 2.000 | 4.690 | .375 | 2.16 | 26.0° | 29000 | RCGT1906../64.. |

■ Ersatzteile

| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Schraubendreher | Schraube |
|-------|---------------------------------|----------------------|----------|
| 1.250 | MS1162 | TT25 | S2160 |

Aufsteckfräser

- Durchmesserbereich 63mm bis 200mm.
- Konzipiert zum Schruppen von Titan mit großer Schnitttiefe durch positive Wendeschneidplattengeometrien.
- Die Schneidplattengröße beträgt 20 mm.
- Mindestens 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte.
- Hervorragend geeignet bei großen Auskragungen.



■ Aufsteckfräser – RCGT 20 mm Wendeschneidplatte – Metrisch

| D1 max | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D1 | D | D4 | D6 | L | Ap1 max | kg | Max U/min |
|--------|------------|-----------------|---|-----|----|-------|-----|----|---------|------|-----------|
| 63 | 3095646 | 63A04RS90RC20C | 4 | 43 | 22 | — | 50 | 50 | 10,0 | 0,62 | 26000 |
| 80 | 3095647 | 80A05RS90RC20C | 5 | 60 | 27 | — | 60 | 50 | 10,0 | 0,89 | 22000 |
| 100 | 3095649 | 100B06RS90RC20C | 6 | 80 | 32 | — | 80 | 63 | 10,0 | 2,12 | 18000 |
| 100 | 3095648 | 100B05RS90RC20C | 5 | 80 | 32 | — | 80 | 63 | 10,0 | 2,17 | 18000 |
| 125 | 3095650 | 125B06RS90RC20C | 6 | 105 | 40 | — | 90 | 63 | 10,0 | 3,03 | 15000 |
| 160 | 3095652 | 160C08RS90RC20C | 8 | 140 | 40 | 66,7 | 100 | 63 | 10,0 | 3,86 | 14000 |
| 160 | 3095651 | 160C07RS90RC20C | 7 | 140 | 40 | 66,7 | 100 | 63 | 10,0 | 3,90 | 14000 |
| 200 | 3095653 | 200C09RS90RC20C | 9 | 180 | 60 | 101,6 | 130 | 63 | 10,0 | 5,76 | 12500 |

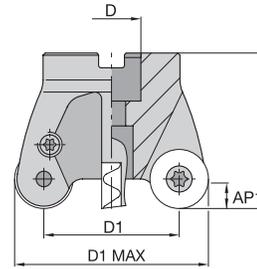
■ Ersatzteile

| D1 max | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx-Schraubendreher | Anzugsmoment (Nm) | Sicherungsschraube | Kühlmittelschraube | Kühlmitteldeckel |
|--------|---------------------------------|----------------------|-------------------|--------------------|--------------------|------------------|
| 63 | MS1162 | TT25 | 5 | S2160 | MS1242CG | — |
| 80 | MS1162 | TT25 | 5 | S2160 | MS2190CG | — |
| 100 | MS1162 | TT25 | 5 | S2160 | MS2188C | — |
| 100 | MS1162 | TT25 | 5 | S2160 | MS2188C | — |
| 125 | MS1162 | TT25 | 5 | S2160 | MS2187C | — |
| 160 | MS1162 | TT25 | 5 | S2160 | — | MCC-M160-01 |
| 160 | MS1162 | TT25 | 5 | S2160 | — | MCC-M160-01 |
| 200 | MS1162 | TT25 | 5 | S2160 | — | MCC-0800-01 |

Bestellbeispiel:

1 x BMD200R6403W150L200
10 x RCGT64ELF KC725M

- Durchmesserbereich von 2.5" bis 8.0".
- Konzipiert zum Schruppen von Stahl mit großer Schnitttiefe durch positive Wendeschneidplattengeometrien.
- Die Schneidplattengröße beträgt 0,750" / 1.00".
- Mindestens 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte.
- Hervorragend geeignet bei großen Auskragungen.



■ Aufsteckfräser – Zoll

| D1 | Bestellnr. | Katalognummer | Z | D | D1 max | L | Ap1 max | lbs. | Max. Eintauchwinkel | Max U/min | Wendeschneidplatte |
|-------|------------|---------------------|---|-------|--------|-------|---------|-------|---------------------|-----------|--------------------|
| 1.750 | 2610668 | BMD250R6404S075L200 | 4 | .750 | 2.500 | 2.000 | .375 | 1.16 | 16.0° | 26000 | RCGT1906../ 64.. |
| 2.000 | 2610689 | BMD300R8603S075L200 | 3 | .750 | 3.000 | 2.000 | .500 | 1.22 | 12.0° | 15500 | RCGT2509../ 86.. |
| 2.250 | 2610670 | BMD300R6405S100L200 | 5 | 1.000 | 3.000 | 2.000 | .375 | 1.78 | 11.0° | 22000 | RCGT1906../ 64.. |
| 3.000 | 2610691 | BMD400R8605S125L250 | 5 | 1.250 | 4.000 | 2.500 | .500 | 4.11 | 11.0° | 12000 | RCGT2509../ 86.. |
| 3.250 | 2610672 | BMD400R6405S125L200 | 5 | 1.250 | 4.000 | 2.000 | .375 | 3.22 | 7.0° | 18000 | RCGT1906../ 64.. |
| 3.250 | 2610683 | BMD400R6406S125L200 | 6 | 1.250 | 4.000 | 2.000 | .375 | 3.18 | 7.0° | 18000 | RCGT1906../ 64.. |
| 4.000 | 2610697 | BMD500R8606S150L250 | 6 | 1.500 | 5.000 | 2.500 | .500 | 6.69 | 8.0° | 9000 | RCGT2509../ 86.. |
| 4.250 | 2610684 | BMD500R6406S150L250 | 6 | 1.500 | 5.000 | 2.500 | .375 | 7.16 | 5.5° | 15000 | RCGT1906../ 64.. |
| 4.250 | 2610685 | BMD500R6408S150L250 | 8 | 1.500 | 5.000 | 2.500 | .375 | 7.15 | 5.5° | 15000 | RCGT1906../ 64.. |
| 5.000 | 2610694 | BMD600R8607S150L250 | 7 | 1.500 | 6.000 | 2.500 | .500 | 8.76 | 6.0° | 8800 | RCGT2509../ 86.. |
| 5.250 | 2610686 | BMD600R6407S150L250 | 7 | 1.500 | 6.000 | 2.500 | .375 | 9.56 | 4.5° | 14000 | RCGT1906../ 64.. |
| 5.250 | 2610687 | BMD600R6408S150L250 | 8 | 1.500 | 6.000 | 2.500 | .375 | 9.60 | 4.5° | 14000 | RCGT1906../ 64.. |
| 7.000 | 2610696 | BMD800R8608S250L250 | 8 | 2.500 | 8.000 | 2.500 | .500 | 11.81 | 4.0° | 8500 | RCGT2509../ 86.. |
| 7.250 | 2610688 | BMD800R6409S250L250 | 9 | 2.500 | 8.000 | 2.500 | .375 | 13.08 | 3.0° | 12500 | RCGT1906../ 64.. |

■ Ersatzteile

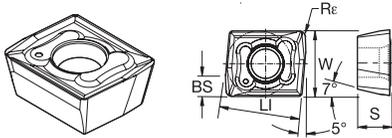
| D1 | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx Schraubendreher | Anzugsmoment in./lbs. | Sicherungs schraube | Kühlmittel schraube |
|-------|---------------------------------|----------------------|-----------------------|---------------------|---------------------|
| 1.750 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | S445CG |
| 2.000 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | S445CG |
| 2.250 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | S458CG |
| 3.000 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | S2164C |
| 3.250 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | S2162C |
| 3.250 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | S2162C |
| 4.000 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | S2163C |
| 4.250 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | S2163C |
| 4.250 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | S2163C |
| 5.000 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | S2163C |
| 5.250 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | S2163C |
| 5.250 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | S2163C |
| 7.000 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | — |
| 7.250 | MS1162 | TT25 | 45 | S2160 | — |

Bestellbeispiel:

1 x BMD250R6404S075L200

10 x RCGT64ELF KC725M

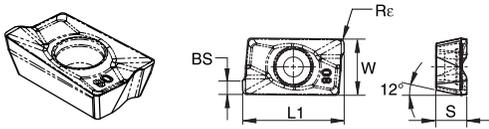
REPROFILIERUNG



■ ACET-GC

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | mm | D | Zoll | mm | W | Zoll | mm | LI | Zoll | mm | S | Zoll | mm | L10 | Zoll | mm | BS | Zoll | mm | Rε | Zoll | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|------|-------|------|------|------|-------|------|------|------|------|------|------|----|----|------|----|----|------|--------|--------|--------|
| ACET150612PPERGC | ACET2343PPER9GC | 12,70 | .500 | 12,70 | .500 | 15,24 | .600 | 6,35 | .250 | 15,24 | .600 | 3,92 | .154 | 1,19 | .047 | | | | | | | | ● | | |

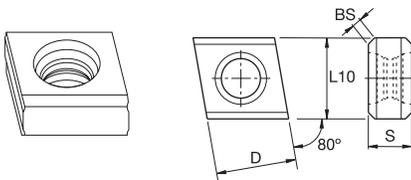
ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG



■ APPT16-GD

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | mm | LI | Zoll | mm | W | Zoll | mm | S | Zoll | mm | BS | Zoll | mm | Rε | Zoll | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|----|------|----|----|------|--------|--------|--------|
| APPT1604PDERGD | APPT1604PDERGD | 17,24 | .679 | 9,43 | .371 | 5,26 | .207 | 1,47 | .058 | 0,79 | .031 | | | | | | ● | ● | ● |
| APPT1604PDSRGD | APPT1604PDSRGD | 17,24 | .679 | 9,43 | .371 | 5,26 | .207 | 1,43 | .056 | 0,79 | .031 | | | | | | ● | ● | ● |
| APPT160416PDERGD | APPT160416PDERGD | 17,22 | .678 | 9,43 | .371 | 5,27 | .207 | 1,43 | .056 | 1,59 | .062 | | | | | | | ● | ● |
| APPT160416PDSRGD | APPT160416PDSRGD | 17,22 | .678 | 9,43 | .371 | 5,27 | .207 | 1,43 | .056 | 1,59 | .062 | | | | | | | ● | ● |
| APPT160424PDERGD | APPT160424PDERGD | 17,10 | .673 | 9,43 | .371 | 5,27 | .207 | 1,16 | .046 | 2,38 | .094 | | | | | | | ● | ● |
| APPT160432PDERGD | APPT160432PDERGD | 16,87 | .664 | 9,43 | .371 | 5,26 | .207 | — | — | 3,18 | .125 | | | | | | | ● | ● |
| APPT160448PDERGD | APPT160448PDERGD | 16,22 | .639 | 9,43 | .371 | 5,01 | .197 | — | — | 4,76 | .188 | | | | | | | ● | ● |
| APPT160464PDERGD | APPT160464PDERGD | 15,88 | .625 | 9,43 | .371 | 4,98 | .196 | — | — | 6,35 | .250 | | | | | | | ● | ● |

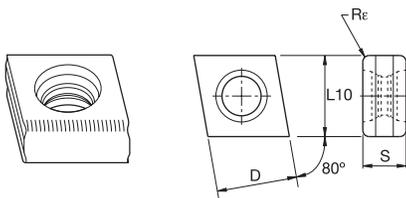
NEURADFERTIGUNG



■ CNHU

| Katalognummer | Katalognummer | mm | D | Zoll | mm | S | Zoll | mm | L10 | Zoll | mm | BS | Zoll | KC715M | KC725M | KC935M |
|---------------|---------------|-------|------|------|------|-------|------|------|------|------|----|----|------|--------|--------|--------|
| CNHU1005 | CNHU1005 | 10,06 | .396 | 5,40 | .213 | 10,00 | .394 | 0,71 | .028 | | | | | ● | | |
| CNHU1205 | CNHU1205 | 10,06 | .396 | 5,40 | .213 | 12,70 | .500 | 0,71 | .028 | | | | | ● | | |
| CNHU1606 | CNHU1606 | 12,06 | .475 | 6,40 | .252 | 16,00 | .630 | 0,71 | .028 | | | | | ● | | |

SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

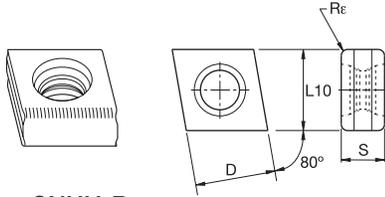


■ CNHU-GP

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | mm | D | Zoll | mm | S | Zoll | mm | L10 | Zoll | mm | Rε | Zoll | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|-------|------|------|------|-------|------|------|------|------|----|----|------|--------|--------|--------|
| CNHU1005R08SGP | CNHU1005R08SGP | 10,06 | .396 | 5,40 | .213 | 10,00 | .394 | 0,80 | .031 | | | | | ● | | |
| CNHU1005R16SGP | CNHU1005R16SGP | 10,06 | .396 | 5,40 | .213 | 10,00 | .394 | 1,60 | .063 | | | | | ● | | |
| CNHU1205R08SGP | CNHU1205R08SGP | 10,06 | .396 | 5,40 | .213 | 12,70 | .500 | 0,80 | .031 | | | | | ● | | |
| CNHU1606R08SGP | CNHU1606R08SGP | 12,06 | .475 | 6,40 | .252 | 16,00 | .630 | 0,80 | .031 | | | | | ● | | |

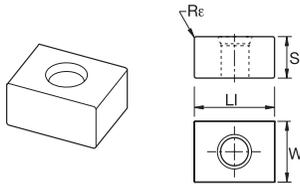
SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

Bestellbeispiel:
 Katalognummer: ACET150612PPERGC
 Schneidstoffsorte: KC725M



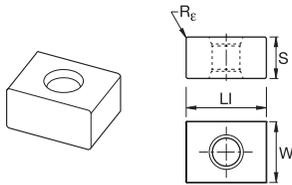
■ CNHU-R

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | D | | S | | L10 | | Rε | | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|-------|------|------|------|-------|------|------|------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| CNHU1005R08 | CNHU1005R08 | 10,00 | .394 | 5,40 | .213 | 10,06 | .396 | 0,79 | .031 | ● | ● | ● |
| CNHU1005R16 | CNHU1005R16 | 10,00 | .394 | 5,40 | .213 | 10,06 | .396 | 1,57 | .062 | ● | ● | ● |
| CNHU1205R08 | CNHU1205R08 | 12,70 | .500 | 5,40 | .213 | 10,06 | .396 | 0,79 | .031 | ● | ● | ● |
| CNHU1205R16 | CNHU1205R16 | 12,70 | .500 | 5,40 | .213 | 10,06 | .396 | 1,57 | .062 | ● | ● | ● |
| CNHU1606R08 | CNHU1606R08 | 16,00 | .630 | 6,40 | .252 | 12,06 | .475 | 0,79 | .031 | ● | ● | ● |
| CNHU1606R16 | CNHU1606R16 | 16,00 | .630 | 6,40 | .252 | 12,06 | .475 | 1,60 | .063 | ● | ● | ● |
| CNHU1606R24 | CNHU1606R24 | 16,00 | .630 | 6,40 | .252 | 12,06 | .475 | 2,39 | .079 | ● | ● | ● |
| CNHU1606R32 | CNHU1606R32 | 16,00 | .630 | 6,40 | .252 | 12,06 | .475 | 3,18 | .125 | ● | ● | ● |



■ LNEQ-R03

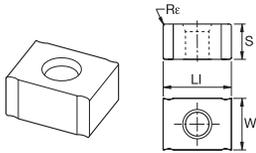
| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | LI | | W | | S | | Rε | | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| LNEQ1240R03 | LNEQ1240R03 | 12,70 | .500 | 9,53 | .375 | 4,00 | .158 | 0,30 | .012 | ● | ● | ● |
| LNEQ1245R04 | LNEQ1245R04 | 12,70 | .500 | 9,53 | .375 | 4,50 | .177 | 0,40 | .016 | ● | ● | ● |
| LNEQ1250R04 | LNEQ1250R04 | 12,70 | .500 | 9,53 | .375 | 5,00 | .197 | 0,40 | .016 | ● | ● | ● |
| LNEQ1255R04 | LNEQ1255R04 | 12,70 | .500 | 9,53 | .375 | 5,50 | .217 | 0,40 | .016 | ● | ● | ● |
| LNEQ1260R04 | LNEQ1260R04 | 12,70 | .500 | 9,53 | .375 | 6,00 | .236 | 0,40 | .016 | ● | ● | ● |



■ LNEQ-R04

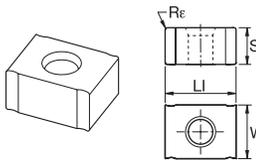
| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | LI | | W | | S | | Rε | | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|--------|------|------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| LNEQ1235R03 | LNEQ1235R03 | 12,700 | .500 | 9,53 | .375 | 3,50 | .138 | 0,30 | .012 | ● | ● | ● |
| LNEQ1240R03 | LNEQ1240R03 | 12,700 | .500 | 9,53 | .375 | 4,00 | .158 | 0,30 | .012 | ● | ● | ● |
| LNEQ1245R04 | LNEQ1245R04 | 12,700 | .500 | 9,53 | .375 | 4,50 | .177 | 0,40 | .016 | ● | ● | ● |
| LNEQ1255R04 | LNEQ1255R04 | 12,700 | .500 | 9,53 | .375 | 5,50 | .217 | 0,40 | .016 | ● | ● | ● |

Bestellbeispiel:
 Katalognummer: CNHU1005R08
 Schneidstoffsorte: KC725M



LNEU-GP

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | L | | W | | S | | R _ε | | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|--------|------|------|------|------|------|----------------|------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| LNEU1245R04SGP | LNEU1245R04SGP | 12,700 | .500 | 9,60 | .378 | 4,50 | .177 | 0,40 | .016 | | ● | |
| LNEU1245R08SGP | LNEU1245R08SGP | 12,700 | .500 | 9,60 | .378 | 4,50 | .177 | 0,80 | .031 | | ● | |
| LNEU1245R16SGP | LNEU1245R16SGP | 12,700 | .500 | 9,60 | .378 | 4,50 | .177 | 1,60 | .063 | | ● | ● |
| LNEU1250R04SGP | LNEU1250R04SGP | 12,700 | .500 | 9,60 | .378 | 5,00 | .197 | 0,40 | .016 | | ● | |
| LNEU1250R08SGP | LNEU1250R08SGP | 12,700 | .500 | 9,60 | .378 | 5,00 | .197 | 0,80 | .031 | | ● | |
| LNEU1260R04SGP | LNEU1260R04SGP | 12,700 | .500 | 9,60 | .378 | 6,00 | .236 | 0,40 | .016 | | ● | |



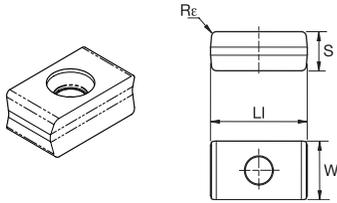
LNEU

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | L | | W | | S | | R _ε | | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|-------|------|------|------|------|------|----------------|------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| LNEU1235R03 | LNEU1235R03 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 3,50 | .138 | 0,30 | .012 | | ● | |
| LNEU1240R03 | LNEU1240R03 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 4,00 | .158 | 0,30 | .012 | | ● | |
| LNEU1240R08 | LNEU1240R08 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 4,00 | .158 | 0,79 | .031 | ● | ● | |
| LNEU1240R16 | LNEU1240R16 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 4,00 | .158 | 1,57 | .062 | ● | ● | |
| LNEU1245R04 | LNEU1245R04 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 4,50 | .177 | 0,40 | .016 | | ● | ● |
| LNEU1245R08 | LNEU1245R08 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 4,50 | .177 | 0,79 | .031 | | ● | |
| LNEU1245R16 | LNEU1245R16 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 4,50 | .177 | 1,57 | .062 | | ● | |
| LNEU1245R32 | LNEU1245R32 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 4,50 | .177 | 3,18 | .125 | | ● | |
| LNEU1250R04 | LNEU1250R04 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 5,00 | .197 | 0,40 | .016 | | ● | |
| LNEU1250R08 | LNEU1250R08 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 5,00 | .197 | 0,79 | .031 | | ● | |
| LNEU1255R04 | LNEU1255R04 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 5,50 | .217 | 0,40 | .016 | | ● | |
| LNEU1255R08 | LNEU1255R08 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 5,50 | .217 | 0,79 | .031 | | ● | |
| LNEU1255R16 | LNEU1255R16 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 5,50 | .217 | 1,57 | .062 | | ● | |
| LNEU1255R32 | LNEU1255R32 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 5,50 | .217 | 3,18 | .125 | | ● | |
| LNEU1260R04 | LNEU1260R04 | 12,70 | .500 | 9,60 | .378 | 6,00 | .236 | 0,40 | .016 | | ● | |

Bestellbeispiel:

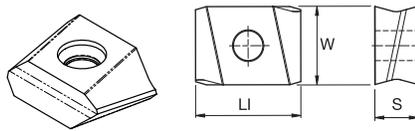
Katalognummer: LNEU1245R04SGP

Schneidstoffsorte: KC725M



LPE

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Li | | W | | S | | Re | | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| LPE43404 | LPE43404 | 19,05 | .750 | 14,29 | .563 | 6,35 | .250 | 1,60 | .063 | | ● | |



LSE

| ISO Katalognummer | ANSI Katalognummer | Li | | W | | S | | KC715M | KC725M | KC935M |
|-------------------|--------------------|-------|-------|-------|------|------|------|--------|--------|--------|
| | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| LSE424R01 | LSE424R01 | 17,27 | .680 | 12,70 | .500 | 7,11 | .280 | | ● | ● |
| LSE424R05 | LSE424R05 | 17,27 | .680 | 12,64 | .498 | 7,11 | .280 | | ● | |
| LSE444R01 | LSE444R01 | 24,13 | .950 | 12,73 | .501 | 7,11 | .280 | | ● | ● |
| LSE446L09 | LSE446L09 | 28,58 | 1.125 | 14,27 | .562 | 9,52 | .375 | ● | | |
| LSE446R09 | LSE446R09 | 28,58 | 1.125 | 14,27 | .562 | 9,52 | .375 | ● | | |

Bestellbeispiel:
 Katalognummer: LPE43404
 Schneidstoffsorte: KC725M

Kundenspezifische Lösungen für Schienen- und Weichenfräsen

Präzisionsbearbeitete Schienen und Weichen sorgen für freie Fahrt, sind aber vor allem für die Sicherheit unerlässlich. Daher darf es bei der Werkzeugqualität keine Kompromisse geben.



Kennametal ist auf optimale kundenspezifische Lösungen spezialisiert – von einem Werkzeug zum Fräsen eines bestimmten Teils bis zum umfassenden Fertigungsverfahren für die Serienfertigung. Unsere speziell abgestimmten Fräsprogramme erfüllen Ihre höchsten Produktionsanforderungen, senken Durchlaufzeiten und verbessern die Teilequalität deutlich, weil Sie hoch entwickelte Spitzschneidstoffe/-geometrien integrieren, teures Nachschleifen entfallen lassen und insgesamt, “schlanker” produzieren können.

Für nähere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Kennametal-Vertreter, einen autorisierten Händler, oder besuchen Sie www.kennametal.com.



Fräswerkzeuge für die Bearbeitung von Schienen und Weichen

BAHNTÉCHNIK
BAHNTÉCHNIK
GEWERKZEUGE

Schienen-/ Weichenbohren

INHALT

| | |
|--|----|
| <i>Technische Informationen</i> | 88 |
| <i>DRILL-FIX™ DFT Wendeplattenbohrer</i> | |
| Wendeschneidplatten | 91 |
| Wendeplattenbohrer | 92 |
| <i>DRILL-FIX™ DFR Wendeplattenbohrer</i> | |
| Wendeschneidplatten | 93 |
| Wendeplattenbohrer | 93 |



BAHNTÉCHNIK
BAHNTÉCHNIK
GEWERKZEUGE

Schneidstoffsorten

| Schneidstoff | Beschichtungsaufbau | Zusammensetzung und Einsatzempfehlung | C Klasse | ISO Klasse |
|-------------------|---------------------|--|--|--------------------|
| KC7140 | | Zusammensetzung: PVD TiCN/TiN-Beschichtung auf einem zähen, legierten Hartmetallsubstrat. Anwendung: Ideal für die allgemeine Bearbeitung von legierten Stählen, kohlenstoffarme Stähle, Vergütungsstahl, Werkzeugstähle und Edelmetalle der Serie 400. Einsatz in Schneidplatten für DRILL-FIX DFR und DFT, HTS und HTS-C Bohrgrundkörper. | C5-C6 | M20-M30 P25-P40 |
| | | | Zusammensetzung: PVD TiN-Beschichtung auf einem zähen, legierten Hartmetallsubstrat. Anwendung: Speziell entwickelt für das Zerspanen hochtemperaturfester Legierungen, von Edelstählen und kohlenstoffarmen Stählen bei niedrigen bis gemäßigten Schnittgeschwindigkeiten. Aufgrund ihrer einzigartigen mechanischen und temperaturwechselbeständigen Eigenschaften und dem Widerstand gegen Aufbauschneidenbildung bietet die Schneidsorte KC720 überlegene Leistung und Zuverlässigkeit bei schwierigen Arbeiten wie dem Bohren von hochtemperaturfesten Legierungen. Einsatz in Schneidplatten für DRILL-FIX DFT, HTS und HTS-C Bohrgrundkörper. | C1 C5 |
| KC7215 | | Zusammensetzung: PVD TiAlN-Beschichtung auf einem verschleißfesten und zähen Hartmetallsubstrat. Anwendung: Entwickelt für Hochleistungsbohren von legierten Stählen, Gusseisen, rostfreien Stählen und wärmefesten Aluminiumlegierungen. Einsatz in Schneidplatten für DRILL-FIX DFT, HTS und HTS-C Bohrgrundkörper. | C3-C4 C7 | K10-K20 M20-M30 |
| | | | Zusammensetzung: PVD TiAlN-Beschichtung auf einem Hartmetallsubstrat mit einer guten Kombination von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit. Anwendung: Entwickelt für den kleineren Wendeschneidplatten-Inkreis für maximale Festigkeit. Ausgezeichnet geeignet für die Bearbeitung von Stählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, Vergütungsstahl, Gusseisen und Aluminium. Einsatz in Schneidplatten für DRILL-FIX DFR und DFT, HTS und HTS-C Bohrgrundkörper. | C3-C4 |
| KC7935 | | Zusammensetzung: CVD, TiCN/Al2O3 beschichteter Schneidstoff mit einem zähen Hartmetallsubstrat. Anwendung: Bietet Hochleistung und Verschleißfestigkeit beim Bohren von legierten und rostfreien Stählen sowie Gusseisen. Einsatz in Schneidplatten für DRILL-FIX DFT, HTS und HTS-C Bohrgrundkörper. | C3 C7 | K10-K35 M15-M35 |
| | | | Zusammensetzung: Eine patentgeschützte Mehrlagenbeschichtung mit MT-CVD mit Al2O3, TiCN-Schichten für maximale Verschleißfestigkeit speziell für legierte Stähle und einige Gusseisensorten. Anwendung: Die Sorte KC7815 bietet überlegene Leistung und Verschleißfestigkeit beim Bohren von Eisenmetallen bei höheren Schnittgeschwindigkeiten. Erwarten Sie eine 100 prozentige Verbesserung der Werkzeugstandzeit gegenüber Schneidsorten der Wettbewerber. Verwenden Sie KC7815 in Außentaschen, und KC7140 in Innentaschen für optimale Leistung mit DRILL-FIX Grundkörpern. Geometrie: -GD mit gehonter negativer Fase sorgt für zusätzliche Verstärkung. | C3 C7 |

REPROFILIERUNG

AXEN- UND NABENBEARBEITUNG

NEURADFERTIGUNG

SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

- Die beiden Buchstaben nach der Wendeschneidplatten-Katalognummer (-LD, -MD, -GD, -HP) beschreiben die Spanformgeometrie.
- Nach der Wendeschneidplatten-Katalognummer folgt die Sortenbezeichnung, beginnend mit KC.
- Lange Späne deuten auf weichen Werkstückstoff hin. Kurze Späne und Vibrationen deuten auf härteren Werkstückstoff hin.

metrisch

| min. Bohrdurchmesser mm | Bohrwerkzeug | Maschine | U/min | m/min | mm/U | Eigenschaft des Werkstückstoffs | | | | | | Schraube | | |
|----------------------------|---------------|--|--------------|------------|----------------|---------------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|--------------------|-------|-------|
| | | | | | | Weich | | | Normal | | | | Hart | |
| | | | | | | innen | außen | innen | innen | außen | innen | | innen | außen |
| 21 | DFR210R2WD32M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 1440 3032 | 95 200 | 0,102 0,102 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 192.432 192.432 | | |
| 22 | DFR220R2WD32M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 1519 2966 | 105 205 | 0,102 0,102 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 192.432 192.432 | | |
| 23 | DFR230R2WD32M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 1592 2906 | 115 210 | 0,102 0,102 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 192.432 192.432 | | |
| 24 | DFR240R2WD32M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 1592 2852 | 120 215 | 0,102 0,102 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 192.432 192.432 | | |
| 25 | DFT250R2WD32M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 1273 2801 | 100 220 | 0,102 0,102 | DFT05T308 LD KC720 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 GD KC7935 | DFT05T308 HP KC7140 | DFT05T308 HP KC7215 | 191.924 191.924 | | |
| 26 | DFT260R2WD32M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 1163 2693 | 95 220 | 0,102 0,102 | DFT05T308 LD KC720 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 GD KC7935 | DFT05T308 HP KC7140 | DFT05T308 HP KC7215 | 191.924 191.924 | | |
| 27 | DFT270R2WD32M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 1120 2594 | 95 220 | 0,102 0,102 | DFT05T308 LD KC720 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 GD KC7935 | DFT05T308 HP KC7140 | DFT05T308 HP KC7215 | 191.924 191.924 | | |
| 28 | DFT280R2WD32M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 1080 2501 | 95 220 | 0,102 0,102 | DFT05T308 LD KC720 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 GD KC7935 | DFT05T308 HP KC7140 | DFT05T308 HP KC7215 | 191.924 191.924 | | |
| 29 | DFT290R2WD32M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 1043 2415 | 95 220 | 0,102 0,102 | DFT05T308 LD KC720 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 GD KC7935 | DFT05T308 HP KC7140 | DFT05T308 HP KC7215 | 191.924 191.924 | | |
| 30 | DFT300R2WD32M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 1008 2334 | 95 220 | 0,102 0,102 | DFT05T308 LD KC720 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 GD KC7935 | DFT05T308 HP KC7140 | DFT05T308 HP KC7215 | 191.924 191.924 | | |
| 32 | DFT320R2WD40M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 945 2188 | 95 220 | 0,102 0,102 | DFT05T308 LD KC720 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 GD KC7935 | DFT05T308 HP KC7140 | DFT05T308 HP KC7215 | 191.924 191.924 | | |
| 34 | DFT340R2WD40M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 889 2060 | 95 220 | 0,102 0,102 | DFT05T308 LD KC720 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 GD KC7935 | DFT05T308 HP KC7140 | DFT05T308 HP KC7215 | 191.848 191.848 | | |
| 36 | DFT360R2WD40M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 840 1945 | 95 220 | 0,102 0,102 | DFT05T308 LD KC720 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 GD KC7935 | DFT05T308 HP KC7140 | DFT05T308 HP KC7215 | 191.848 191.848 | | |
| 38 | DFT380R2WD40M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 796 1927 | 95 230 | 0,102 0,102 | DFT05T308 LD KC720 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 GD KC7935 | DFT05T308 HP KC7140 | DFT05T308 HP KC7215 | 191.848 191.848 | | |
| 40 | DFT400R2WD40M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 756 1830 | 95 230 | 0,102 0,102 | DFT05T308 LD KC720 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 GD KC7935 | DFT05T308 HP KC7140 | DFT05T308 HP KC7215 | 191.848 191.848 | | |
| 45 | DFT450R2WD40M | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe OKK, misc | 672 1592 | 95 225 | 0,102 0,102 | DFT05T308 LD KC720 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 MD KC7935 | DFT05T308 GD KC7935 | DFT05T308 HP KC7140 | DFT05T308 HP KC7215 | 191.698 191.698 | | |

Schnittdaten und Wendeschneidplatten-Auswahlsystem

REPROFILIERUNG

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

NEURADFERTIGUNG

SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

- Die beiden Buchstaben nach der Wendeschneidplatten-Katalognummer (-LD, -MD, -GD, -HP) beschreiben die Spanformgeometrie.
- Nach der Wendeschneidplatten-Katalognummer folgt die Sortenbezeichnung, beginnend mit KC.
- Lange Späne deuten auf weichen Werkstückstoff hin. Kurze Späne und Vibrationen deuten auf härteren Werkstückstoff hin.

Zoll

| min. Bohrdurchmesser (Zoll) | Bruchteil | dezial | Bohrwerkzeug | Maschine | RPM | SFM | IPM | IPR | Eigenschaft des Werkstückstoffs | | | | | | Schraube | | |
|-----------------------------|-----------|-----------------|-----------------------------------|-----------|------|-----|-------|------|---------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------|-------|
| | | | | | | | | | Weich | | | Normal | | | | Hart | |
| | | | | | | | | | innen | außen | innen | innen | außen | innen | | innen | außen |
| 13/16 | 0.813 | DFR0813R2SSF100 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 1411 | 300 | 5.644 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 192.432 | |
| 15/16 | 0.938 | DFR0938R2SSF100 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 3000 | 635 | 12 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 192.432 | |
| 1.000 | 1.000 | DFR1000R2SSF125 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 1550 | 380 | 6.2 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 192.432 | |
| 1.063 | 1.063 | DFR1063R2SSF125 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 2800 | 685 | 11.2 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 192.432 | |
| 1.125 | 1.125 | DFT1125R2SSF125 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 1200 | 315 | 4.8 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 192.432 | |
| 1.188 | 1.188 | DFT1188R2SSF125 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 2700 | 700 | 10.8 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 192.432 | |
| 1.250 | 1.250 | DFT1250R2SSF250 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 1079 | 300 | 4.316 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| 1.312 | 1.312 | DFT1312R2SSF125 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 2550 | 700 | 10.2 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| 1.500 | 1.500 | DFT1500R2SSF150 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 2150 | 700 | 8.6 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| 1.562 | 1.562 | DFT1562R2SSF150 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 2400 | 700 | 9.6 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| 1.625 | 1.625 | DFT1625R2SSF150 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 965 | 300 | 3.86 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| 1.687 | 1.687 | DFT1687R2SSF150 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 2250 | 700 | 9 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| 1.750 | 1.750 | DFT1750R2SSF150 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 920 | 300 | 3.68 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| 2.750 | 2.750 | DFT2750R2SSF200 | Sägezahnfräser-Bohrer, Spannrippe | OKK, misc | 875 | 300 | 3.5 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 2050 | 700 | 8.2 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 764 | 300 | 3.056 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 1800 | 700 | 7.2 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 735 | 300 | 2.94 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 1800 | 735 | 7.2 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 705 | 300 | 2.82 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 1850 | 785 | 7.4 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 720 | 315 | 2.88 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 1650 | 725 | 6.6 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 655 | 300 | 2.62 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 1550 | 710 | 6.2 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 420 | 300 | 1.68 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |
| | | | | | 800 | 575 | 3.2 | .004 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7025 | DFR040304 LD KC7225 | DFR040304 LD KC7225 | 191.924 | |



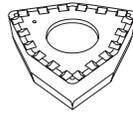
DFT-GD



DFT-HD



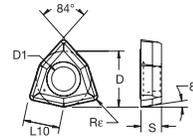
DFT-HP



DFT-LD



DFT-MD



■ DFT-GD

| ANSI Katalognummer | D | | D1 | | L10 | | Rε | | S | | KC7140 | KC720 | KC7215 | KC7225 | KC7815 |
|--------------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|--------|-------|--------|--------|--------|
| | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| DFT05T308GD | 8,00 | .315 | 3,40 | .134 | 5,29 | .208 | 0,80 | .031 | 3,75 | .148 | | | | | ● |
| DFT06T308GD | 10,00 | .394 | 4,40 | .173 | 6,62 | .260 | 0,80 | .031 | 3,75 | .148 | | | | | ● |
| DFT070408GD | 12,00 | .472 | 4,40 | .173 | 7,94 | .313 | 0,80 | .031 | 4,75 | .187 | | | | | ● |

■ DFT-HD

| ANSI Katalognummer | D | | D1 | | L10 | | Rε | | S | | KC7140 | KC720 | KC7215 | KC7225 | KC7815 |
|--------------------|-------|------|------|------|-------|------|------|------|------|------|--------|-------|--------|--------|--------|
| | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| DFT110506HD | 17,60 | .693 | 5,85 | .230 | 11,63 | .458 | 0,60 | .024 | 4,93 | .194 | | ● | | | |

■ DFT-HP

| ANSI Katalognummer | D | | D1 | | L10 | | Rε | | S | | KC7140 | KC720 | KC7215 | KC7225 | KC7815 |
|--------------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|--------|-------|--------|--------|--------|
| | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| DFT05T308HP | 8,00 | .315 | 3,50 | .137 | 5,29 | .208 | 0,80 | .031 | 3,75 | .148 | ● | | ● | | |
| DFT06T308HP | 10,00 | .394 | 4,40 | .173 | 6,62 | .260 | 0,80 | .031 | 3,75 | .148 | ● | | ● | | |

■ DFT-LD

| ANSI Katalognummer | D | | D1 | | L10 | | Rε | | S | | KC7140 | KC720 | KC7215 | KC7225 | KC7815 |
|--------------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|--------|-------|--------|--------|--------|
| | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| DFT05T308LD | 8,00 | .315 | 3,40 | .134 | 5,29 | .208 | 0,80 | .031 | 3,75 | .148 | | ● | | | |
| DFT06T308LD | 10,00 | .394 | 4,40 | .173 | 6,62 | .260 | 0,80 | .031 | 3,75 | .148 | | ● | | | |
| DFT070408LD | 12,00 | .472 | 4,40 | .173 | 7,94 | .313 | 0,80 | .031 | 4,75 | .187 | | ● | | | |

■ DFT-MD

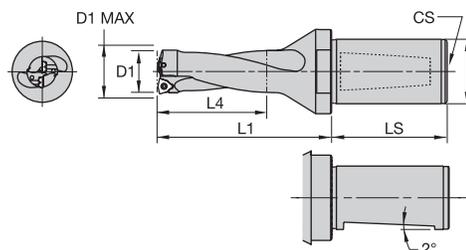
| ANSI Katalognummer | D | | D1 | | L10 | | Rε | | S | | KC7140 | KC720 | KC7215 | KC7225 | KC7815 |
|--------------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|--------|-------|--------|--------|--------|
| | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | | |
| DFT05T308MD | 8,00 | .315 | 3,40 | .134 | 5,29 | .208 | 0,80 | .031 | 3,75 | .148 | | | | | |
| DFT06T308MD | 10,00 | .394 | 4,40 | .173 | 6,62 | .260 | 0,80 | .031 | 3,75 | .148 | | | | | ● |
| DFT070408MD | 12,00 | .472 | 4,40 | .173 | 7,94 | .313 | 0,80 | .031 | 4,75 | .187 | | | | | ● |

Bestellbeispiel:

Wendeschneidplatten für DRILL-FIX DFT, TiN-beschichtetes Hartmetall

| | | | |
|------------|---------------|---------------|---------------|
| Typ | Größe | Spanformstufe | |
| DFT | 05T308 | GD | KC7935 |
| | | | Sorte |

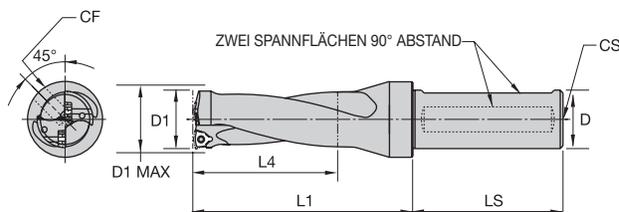
DRILL-FIX DFT-Bohrerkörper 2,5XD



■ Whistle Notch Schaft mit Flansch – Metrisch

| D1 | D1 max | Bestellnummer | D | | | Wendeschneidplatte | L1 | L4 max. | LS | Schraube für Wende-schneidplatte | Torx Schraube | CS |
|-------|--------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------------|--------|---------|-------|----------------------------------|---------------|----------|
| | | | 32.00 | 40.00 | 50.00 | | | | | | | |
| 25,00 | 27,00 | 1541367 | DFT250R2WD32M | — | — | DFT05T308 | 90,00 | 58,00 | 58,00 | 191.924 | 170.024 | R1/4 BSP |
| 26,00 | 27,00 | 1541368 | DFT260R2WD32M | — | — | DFT05T308 | 90,00 | 59,00 | 58,00 | 191.924 | 170.024 | R1/4 BSP |
| 27,00 | 29,00 | 1541369 | DFT270R2WD32M | — | — | DFT05T308 | 100,00 | 66,00 | 58,00 | 191.924 | 170.024 | R1/4 BSP |
| 28,00 | 29,00 | 1541370 | DFT280R2WD32M | — | — | DFT05T308 | 100,00 | 66,00 | 58,00 | 191.924 | 170.024 | R1/4 BSP |
| 29,00 | 31,00 | 1541381 | DFT290R2WD32M | — | — | DFT05T308 | 100,00 | 66,00 | 58,00 | 191.924 | 170.024 | R1/4 BSP |
| 30,00 | 31,00 | 1541382 | DFT300R2WD32M | — | — | DFT05T308 | 115,00 | 76,00 | 58,00 | 191.924 | 170.024 | R1/4 BSP |
| 32,00 | 33,00 | 1541854 | — | DFT320R2WD40M | — | DFT05T308 | 115,00 | 76,00 | 68,00 | 191.924 | 170.024 | R1/4 BSP |
| 34,00 | 35,00 | 1541856 | — | DFT340R2WD40M | — | DFT06T308 | 115,00 | 76,00 | 68,00 | 191.848 | 170.025 | R1/4 BSP |
| 36,00 | 37,00 | 1541858 | — | DFT360R2WD40M | — | DFT06T308 | 115,00 | 76,00 | 68,00 | 191.848 | 170.025 | R1/4 BSP |
| 38,00 | 41,00 | 1541871 | — | DFT380R2WD40M | — | DFT06T308 | 135,00 | 96,00 | 68,00 | 191.848 | 170.025 | R1/4 BSP |
| 40,00 | 41,00 | 1541873 | — | DFT400R2WD40M | — | DFT06T308 | 135,00 | 97,00 | 68,00 | 191.848 | 170.025 | R1/4 BSP |
| 45,00 | 46,00 | 1541878 | — | DFT450R2WD40M | — | DFT070408 | 150,00 | 112,00 | 68,00 | 191.698 | 170.025 | R1/4 BSP |
| 50,00 | 54,00 | 1541936 | — | — | DFT500R2WD50M | DFT090508 | 165,00 | 117,00 | 68,00 | 191.726 | 170.026 | R1/4 BSP |

Bohrerkörper wird mit Schrauben und Torxschlüssel geliefert.



■ Zylinderschaft mit Flansch – Zoll

| D1 | D1 max | Bestellnr. | D | | | Wendeschneidplatte | L1 | L4 max. | LS | Schraube für Wende-schneidplatte | Torx Schraube | CS |
|-------|--------|------------|-----------------|-----------------|-----------------|--------------------|------|---------|------|----------------------------------|---------------|------------|
| | | | 1.2500 | 1.5000 | 2.7500 | | | | | | | |
| 1.063 | 1.188 | 1528341 | DFT1063R2SSF125 | — | — | DFT05T308 | 4.13 | 2.65 | 3.25 | 191.924 | 170.024 | 1/4-18 NPT |
| 1.125 | 1.250 | 1528343 | DFT1125R2SSF125 | — | — | DFT05T308 | 4.38 | 2.85 | 3.25 | 191.924 | 170.024 | 1/4-18 NPT |
| 1.188 | 1.288 | 1528345 | DFT1188R2SSF125 | — | — | DFT05T308 | 4.50 | 3.00 | 3.25 | 191.924 | 170.024 | 1/4-18 NPT |
| 1.250 | 1.325 | 1528391 | — | DFT1250R2SSF150 | — | DFT05T308 | 4.75 | 3.13 | 3.75 | 191.924 | 170.024 | 1/4-18 NPT |
| 1.313 | 1.438 | 1528349 | DFT1313R2SSF125 | — | — | DFT05T308 | 4.88 | 3.30 | 3.25 | 191.848 | 170.025 | 1/4-18 NPT |
| 1.500 | 1.625 | 1528364 | DFT1500R2SSF125 | — | — | DFT06T308 | 5.50 | 3.75 | 3.25 | 191.848 | 170.025 | 1/4-18 NPT |
| 1.563 | 1.688 | 1528400 | — | DFT1563R2SSF150 | — | DFT05T308 | 5.63 | 3.90 | 3.75 | 191.848 | 170.025 | 1/4-18 NPT |
| 1.625 | 1.750 | 1528401 | — | DFT1625R2SSF150 | — | DFT070408 | 5.88 | 4.10 | 3.75 | 191.698 | 170.025 | 1/4-18 NPT |
| 1.688 | 1.813 | 1528402 | — | DFT1688R2SSF150 | — | DFT070408 | 6.00 | 4.25 | 3.75 | 191.698 | 170.025 | 1/4-18 NPT |
| 1.750 | 1.875 | 1528403 | — | DFT1750R2SSF150 | — | DFT070408 | 6.25 | 4.38 | 3.75 | 191.698 | 170.025 | 1/4-18 NPT |
| 2.750 | 3.050 | 1528424 | — | — | DFT2750R2SSF200 | DFT110506 | 9.13 | 6.88 | 4.00 | 191.375 | 170.026 | 1/4-18 NPT |

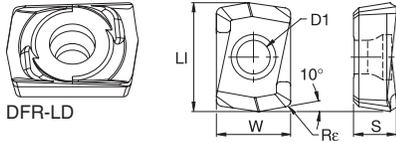
Bohrerkörper wird mit Schrauben und Torxschlüssel geliefert.

*CF = Verschlussstopfen Bestellnummer HSFS0125.

Bestellbeispiel:

(DRILL-FIX Bohrerkörper 2,5XD für Bohrerdurchmesser von 30,0 bis 31,0 mm.)

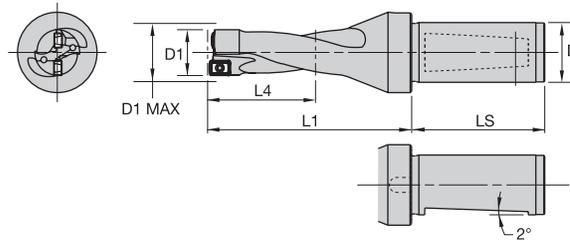
| | | | | |
|-----|-----|-----------------|---|--------------------|
| Typ | Ø | Schnittrichtung | | |
| DFT | 300 | R | 2 | WO32M |
| | | | | Schaft |
| | | | | Relative Bohrtiefe |



■ **DFR-LD**

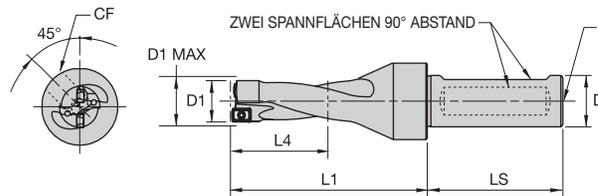
| ANSI Katalognummer | D1 | | LI | | Re | | S | | W | | KC7025 KC7225 |
|--------------------|------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------------------|
| | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | |
| DFR040304LD | 2,85 | .112 | 10,76 | .424 | 0,40 | .016 | 3,76 | .148 | 7,38 | .291 | ● ● |

DRILL-FIX DFR 2xD Bohrerkörper



■ **Whistle Notch Schaft mit Flansch – Metrisch**

| D1 | D1 max | Bestellnr. | Katalognummer | Wendeschneidplatte | D | L1 | L4 max | LS | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx- Schraubendreher | CS |
|-------|--------|------------|---------------|--------------------|-------|-------|--------|-------|------------------------------------|--------------------------|----|
| 21,00 | 22,00 | 1810341 | DFR210R2WD32M | DFR040304.. | 32,00 | 74,00 | 42,00 | 58,00 | 192.432 | 170.028 | — |
| 22,00 | 23,00 | 1810342 | DFR220R2WD32M | DFR040304.. | 32,00 | 76,00 | 44,00 | 58,00 | 192.432 | 170.028 | — |
| 23,00 | 24,00 | 1810363 | DFR230R2WD32M | DFR040304.. | 32,00 | 78,00 | 46,00 | 58,00 | 192.432 | 170.028 | — |
| 24,00 | 25,00 | 1810364 | DFR240R2WD32M | DFR040304.. | 32,00 | 80,00 | 48,00 | 58,00 | 192.432 | 170.028 | — |



■ **Zylinderschaft mit Flansch – Zoll**

| D1 | D1 max | Bestellnr. | Katalognummer | Wendeschneidplatte | D | L1 | L4 max | LS | Schraube für Wendeschneidplatte | Torx- Schraubendreher | CS |
|-------|--------|------------|-----------------|--------------------|------|------|--------|------|------------------------------------|--------------------------|------------|
| .813 | .852 | 2036660 | DFR0813R2SSF100 | DFR040304.. | 1.00 | 2.63 | 1.63 | 3.00 | 192.432 | 170.028 | 1/4-18 NPT |
| .938 | .977 | 2036662 | DFR0938R2SSF100 | DFR040304.. | 1.00 | 2.97 | 1.88 | 3.00 | 192.432 | 170.028 | 1/4-18 NPT |
| 1.000 | 1.039 | 2036663 | DFR1000R2SSF100 | DFR040304.. | 1.00 | 3.09 | 2.00 | 3.00 | 192.432 | 170.028 | 1/4-18 NPT |

Bohrerkörper wird mit Schrauben und Torxschlüssel geliefert.

*CF = Verschlussstopfen Bestellnummer HSFS0125.

Bestellbeispiel:

Wendeschneidplatten für DRILL-FIX DFR, beschichtetes Hartmetall

Typ Größe Spanformstufe

DFR 040304 LD KC7225

Sorte

ALLGEMEINER MASCHINENBAU ALLGEMEINER MASCHINENBAU ALLGEMEINER MASCHINENBAU ALLGEMEINER MASCHINENBAU



Allgemeiner Maschinenbau

Kennametal sorgt für die Wettbewerbsfähigkeit führender Maschinenbauer weltweit. Wir liefern jeden Tag und in 60 Ländern weltweit modernste Werkzeugtechnologien, die Kosten senken und zum Erreichen anspruchsvoller Produktivitätsziele beitragen.



Elektrobauteil

Medizintechnisches Bauteil

KENNAMETAL®
Engineering Your Competitive Edge

REPROFILIERUNG

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

NEURADFERTIGUNG

SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

REPROFILIERUNG

ACHSEN- UND NABENBEARBEITUNG

NEURADFERTIGUNG

SCHIENEN-/ WEICHENFRÄSEN

SCHIENEN-/ WEICHENBOHREN

SICHERHEIT BEI DER METALLZERSPANUNG

(Lesen Sie bitte diesen Abschnitt, bevor sie die in diesem Katalog aufgeführten Produkte verwenden.)

Moderne Metallverarbeitungstechniken arbeiten mit viel Energie, hohen Spindel- oder Fräserdrehzahlen und hohen Temperaturen und Schnittkräften. Während der Zerspanung werden heiße Späne erzeugt, die mit hoher Geschwindigkeit vom Werkstück weggeschleudert werden. Zwar sind moderne Schneidwerkstoffe so ausgelegt und gefertigt, dass sie den hohen Schneidkräften und Temperaturen standhalten, die bei der Zerspanung auftreten, allerdings besteht die Gefahr, dass sie beim Einsatz splintern, insbesondere wenn sie einer Überbeanspruchung, schweren Stoßbelastungen oder anderen Formen des falschen Gebrauchs ausgesetzt werden. Es müssen daher geeignete Maßnahmen zum Schutze der Metallarbeiter, der zuschauenden Personen und der Geräte vor heißen, fliegenden Spänen, Absplitterungen des Schneidwerkzeugs, abbrechenden Werkstücken oder anderen Gegenständen, die sich zu gefährlichen Projektilen entwickeln können, getroffen werden. Die Maschinen müssen vollständig abgesichert und die persönliche Schutzausrüstung muss ständig getragen werden.

Beim Schleifen von Hartmetall oder anderer fortschrittlicher Schneidwerkstoffe muss eine geeignete Vorrichtung zum Abscheiden und Entsorgen von Staub, Nebel oder Schlamm vorgesehen werden. Zu hohe Aussetzung mit Metallstaub oder -nebel kann gesundheitsschädlich sein. Insbesondere wenn die Aussetzung über einen längeren Zeitraum anhält, kann es zu Reizungen der Augen, Haut und Schleimhäute und zu vorübergehenden oder dauerhaften Atemwegserkrankungen führen. Bestimmte Erkrankungszustände der Lunge und der Haut können sich durch die Aussetzung mit Metall- staub oder -nebel verschlimmern. Eine ausreichende Belüftung, Atemwegsschutz und Augenschutz ist bei Schleifarbeiten vorzusehen. Eine zu lange Einatmung und ein zu langer Hautkontakt mit Metallstaub oder -nebel ist zu vermeiden. Hierzu sind die Vorschriften zur Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz - General Industry Safety and Health Regulations, Part 1910 - des US-Arbeitsministeriums zu beachten, die unter Titel 29 im Code of Federal Regulations veröffentlicht sind.

Fordern Sie diese Vorschriften bei Kennametal an, und lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt, bevor Sie mit den Schleifarbeiten beginnen.

Schneidwerkzeuge stellen jedoch nur einen Teil des Systems aus Metallarbeiter, Maschine und Werkzeug. In der spanenden Fertigung spielen viele Variablen eine Rolle, einschließlich: der Zerspanungsleistung, der Größe, Form, Festigkeit und Steifigkeit des Werkstücks, der Einspannung und Halterung, der Lastaufnahmekapazität der Bearbeitungszentren, der Fräser- und Spindeldrehzahl- und Drehmomentgrenzen, des Überstandes von Werkzeughalterungen und Bohrstangen, der verfügbaren Leistung und des Zustandes der Werkzeuge und der Maschine. Alle diese Variablen und noch weitere müssen für eine möglichst sichere Metallbearbeitung berücksichtigt werden.

Auf die Verwendung der Produkte oder das Arbeitsumfeld, in dem die Produkte eingesetzt werden, hat Kennametal keinen Einfluss. Kennametal bittet deshalb dringend darum, dass die Kunden die empfohlenen Verwendungsstandards ihrer Metallzerspanungsmaschinen und -werkzeuge einhalten und dass Verfahren befolgt werden, die sichere Metallzerspanungsarbeitsgänge gewährleisten. Die technischen Informationen, die überall in diesem Katalog zu finden sind, sowie die übrigen Empfehlungen zur Zerspanungspraxis sind prinzipiell nur als Ratschläge anzusehen und stellen **keinerlei** Zusagen oder Garantien dar, noch treffen sie nicht unbedingt auf das jeweilige Arbeitsumfeld bzw. den praktischen Einsatz zu.

Für weitere Informationen schlagen wir vor, dass Sie sich Kennametals Broschüre über Metallzerspanungssicherheit besorgen, falls Sie diese noch nicht besitzen. Größere Mengen von Sicherheitsbroschüren und Sicherheitsdatenblätter können im Kennametal Corporate Compliance Office telefonisch unter +1 724-539-5747 oder per Fax unter +1 724-539-5439 angefordert werden. Für Anfragen zur Produktsicherheit oder zum Umweltschutz wenden Sie sich bitte telefonisch unter +1 724-539-5631 oder per Fax unter +1 724-539-5372 an unser Corporate Environmental Health and Safety Office.

Kennametal, das stilisierte K, Engineering Your Competitive Edge, Kennametal Knowledge Center, Mill 1, KSRM, KSSM, KSSM-KSSP, HARVI, NGE-B, KSOM, KM, KM100, KM63, FIX-PERFECT, DRILL-FIX, DFT, DFR, die Schneidstoffe KC7140, KC720, KC7215, KC7225, KC7935, K110M, KC525M, KC715M, KC725M, KC935M, KT530M, K40, K68, KC5115RR, KC5125RR, KC9105, KC9110, KC9110RR, KC9125, KC9124RR, KC9140 und KC9315

Torx, Hegenscheidt, Simmons-Farrel und Simmons-Niles sind Marken der betreffenden Eigentümer und werden als solche hierin verwendet.

Copyright 2007, Kennametal Inc., Latrobe, Pa. Alle Rechte vorbehalten.

Subsidiaries/Sales Offices

AUSTRIA

Kennametal Österreich GmbH
A 2345 Brunn am Gebirge
Campus 21 Businesspark Wien Süd
Europaring F12 301
Phone: +43/2236/379898
Fax: +43/2236/379898-40
E-Mail: brunn.sales@kennametal.com

ARGENTINA

Kennametal Argentina SA
Edificio Uruguay III
Virasoro 2656 - Piso 2
B1643HDB - Beccar
Buenos Aires - Argentina
Phone: +54/11/47 19 07 00
Fax: +54/11/47 19 61 16
E-Mail: buenos-aires.ventas@kennametal.com

Sucursal Córdoba:

Av. Amadeo Sabattini 3933 P.A.
X5006KQD - Barrio Empalme
Córdoba - Argentina
Phone: +54/351/455 58 48
Fax: +54/351/456 79 11

BELGIUM/LUXEMBOURG

Kennametal Belgium Sprl
Parc Industriel des Hauts-Sarts
Rue de Hermée 177A
4040 Herstal
Phone: +32/4/2484848
Fax: +32/4/2482814
E-Mail: liege.sales@kennametal.com

BRAZIL

Kennametal do Brasil
Metalworking Solutions & Services Group
Rua Eduardo Borsari, 1715 - Distrito Industrial
Indaiatuba - SP - 13347-320
Phone: +55/19/3936 9200
Fax: +55/19/3936 9201
E-Mail: sao.paulo-vendas@kennametal.com

CHILE

Kennametal Chile
Cirujano Guzman 138
Providencia
Santiago - Chile
Phone: +56/2/2641177
Fax: +56/2/2640989
E-Mail: kennametalchile@kennametalchile.cl

CZECH REPUBLIC

Kennametal Czech s.r.o.
Zdebradska 56
251 01 Ricany-Jazlovice
Phone: +420 800 900 840
Fax: +420 800 900 225
E-Mail: praha.sales@kennametal.com

FRANCE

Kennametal France S.A.S.
B.P. 201
91007 Evry Cedex
Phone: +33/1/69778383
Fax: +33/1/69778390
E-Mail: info.fr@kennametal.com

GERMANY

Kennametal Deutschland GmbH
Postfach/P.O. Box 1347
61364 Friedrichsdorf
Phone: +49/6172/737-0
Fax: +49/6172/78490
E-Mail: friedrichsdorf.salesoffice@kennametal.com

HUNGARY

Kennametal Hungaria Kft
Tihanyi Arpad ut. 10/B
H-9023 Győr
Phone: +36/96 618 158
Fax: +36/96 618 152
E-Mail: office@kennametal.gyor.hu

ITALY

Kennametal Italia S.p.A.
Via Morvione, 5
20141 Milano
Phone: +39/02/895961
Fax: +39/02/89500672
Fax Customer Service: +39/02/89512146
E-Mail: milano.vendite@kennametal.com

MEXICO

Kennametal de Mexico, S.A. de C.V.
Bosque de Ciruelos No. 186 - piso 10
Bosques de las Lomas
Delegación Miguel Hidalgo,
Mexico, D.F. C.P. 11700
Phone: +52/55 5950 5055
Fax: +52/55 5950 5080
E-Mail: mexico.service@kennametal.com

NETHERLANDS

Kennametal Nederland B.V.
Postbus 159
6800 AD Arnhem
Phone: +31/26 38 44 850
Fax: +31/26 38 44 860
E-Mail: arnhem.information@kennametal.com

POLAND

Kennametal Polska, Sp. z o.o.
CEE Center
Ratajczaka 19
61-814 Poznan
Phone: +48 61 6656501
Fax: +48 61 6656504
E-mail: poznan.sales@kennametal.com

PORTUGAL

KENCI, LDA.
Rua do Negral, 1141 J
Campo
4440-115 - VALONGO (Portugal)
Phone: +351/22 41 19 400
Fax: +351/22 41 19 405
E-Mail: portugal@kenci.com

RUSSIAN FEDERATION

000 Kennametal
119334 Moscow
Vavilova, House 5, Building 3
Office 214
Phone: +7 495/411 53 86; +7 495/411 53 87
Fax: +7 495/411 54 88.
E-Mail: system@kennametal.ru
www.kennametal.ru

SLOVAKIA

Kennametal GmbH
Sales Office
Bratislavská 439/18
018 41 Dubnica nad Váhom
Phone: +421/424428522
Fax: +421/424440791
E-Mail: dubnica.sales@kennametal.com

SOUTH AFRICA

Kennametal South Africa (Pty.) Ltd.
P.O. Box 1369
Kempton Park
1620, Gauteng
Republic of South Africa
Phone: +27/11-397-3540
Fax: +27/11-397-3222
E-Mail: kempton.info@kennametal.com

SPAIN

KENCI, S.A.
Poligono Ind. Rubi Sur
Avda. Antonio Gaudí, 192
08191 - Rubí (Barcelona) - Spain
Phone: +34/93 586 03 50
Fax: +34/93 697 46 00
E-Mail: kenci@kenci.com

TURKEY

Kennametal
Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret A.S.
Hal Yolu, Sayar is Merkazi No: 11/5
34752 İçerenköy - Istanbul
Phone: +90/216/5744780
Fax: +90/216/5740564
E-Mail: info.tr@kennametal.com

UNITED KINGDOM

Kennametal UK Limited
PO Box 29
The Pensnett Estate
Kingswinford
West Midlands DY6 7NP
Phone: +44/1384/401000
Fax: +44/1384/408015
E-Mail: kingswinford.service@kennametal.com

International Sales & Service

Kennametal GmbH
Postfach/P.O. Box 1751
90707 Fürth
Phone: +49/911/9735-214
Fax: +49/911/9735-606
E-Mail: fuerth.sales@kennametal.com

Kennametal Headquarters

Europe Headquarters

Kennametal Europe GmbH
Rheingoldstraße 50
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall
Phone: + 41/52/6750-100
Fax: + 41/52/6750-101
E-Mail: neuhausen.info@kennametal.com

Technology Center Europe

Phone: +49/911/9735-0
Fax: +49/911/9735-388
E-Mail: fuerth.information@kennametal.com

World Headquarters

Kennametal Inc.
1600 Technology Way
Latrobe, PA-USA 15650
Phone: +01/724/539-5000
Fax: +01/724/539-4710
E-Mail: info@kennametal.com

Asia Pacific

Kennametal Singapore Pte. Ltd.
No. 11 Gul Link
Jurong
Singapore 629381
Phone: +65/6/2659222
Fax: +65/6/8610922
E-Mail: sales@kennametal.com.sg

KENNAMETAL ONLINE

www.kennametal.com for:

- online buying
- contract ordering
- order status
- account status
- check price and availability
- favorites list



KENNAMETAL[®]
Engineering Your Competitive Edge

www.kennametal.com