

DECO-CUT

Stechdrehsystem

- | | |
|------------------------------------|-----------|
| • Systemvorstellung | 500 – 501 |
| • Werkzeugauswahl | 502 – 504 |
| • Klemmhalter | 505 – 509 |
| • Wendeschneidplatten | 510 – 524 |
| • Sortenbeschreibung | 525 |
| • Empfohlene Schnittwerte | 526 – 527 |
| • Anwendungshinweise / Ersatzteile | 528 |



PRÄZISION UND VIELSEITIGKEIT GARANTIERT.

Ein- und Abstechen, Stechdrehen, Gewindedrehen: Das modulare System DECO-CUT von ARNO macht alles mit und ist dabei absolut präzise.

DECO-CUT ist speziell zum Langdrehen entwickelt worden und überzeugt in diesem Bereich auf ganzer Linie. Zum Beispiel durch den V-Plattensitz mit 3-Punkt-Auflage für höchste Stabilität und Wiederholgenauigkeit in der Länge und Spitzenhöhe. Oder durch die zentrale Klemmschraube für einen extrem schnellen Plattenwechsel. Durch die geschliffenen und polierten Schneidkanten, mit denen anspruchsvolle Materialien selbst bei geringen Geschwindigkeiten und Vorschüben effizient bearbeitet werden – ohne Aufbauschneidenbildung.

Was Sie davon haben, ist klar: reibungslose, effiziente Abläufe und präzise Ergebnisse auf Anrieb. Und darüber hinaus ein System, das an Vielseitigkeit ab Werkstück-Durchmessern von 2,5 mm kaum zu übertreffen ist.



PRÄZISE VORTEILE

von ARNO DECO-CUT

Stabil und wiederholgenau durch V-Plattensitz mit 3-Punkt-Auflage

Vielseitig einsetzbar zum Ein- und Abstechen, Stechdrehen und Gewindedrehen

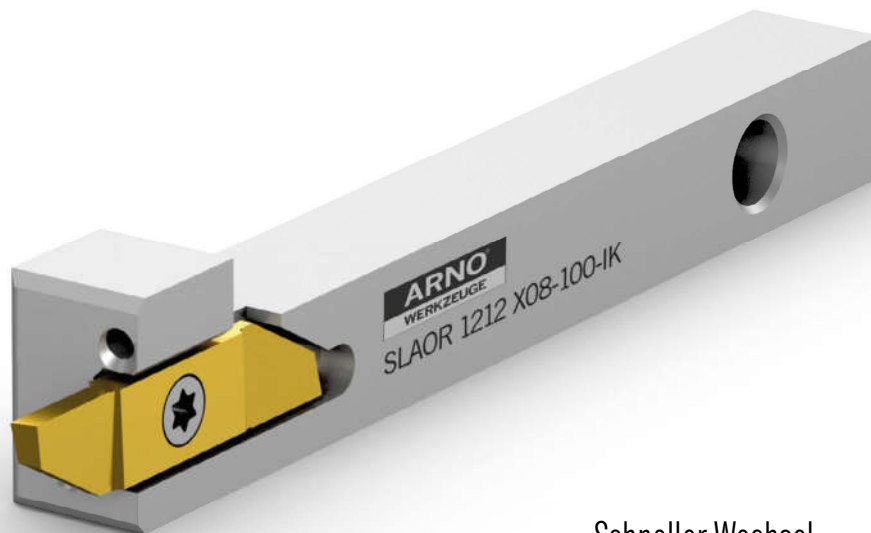
Einfacher und schneller Werkzeugwechsel durch eine zentrale Klemmschraube

Drehhalter

- mit Vierkant und Zylinderschaft
- Schäfte von 8 x 8 bis 20 x 20 mm, Zylinderschaft $\varnothing 10$ mm
- Für verschiedene Einbausituationen und Anwendungsfälle,
- z. B. für die Aufnahme auf Bohrstationen oder Abstechpositionen nahe der Hauptspindel
- Alle Aufnahmeschäfte präzisionsgeschliffen

Wendeschneidplatten

- Zweiseitig und damit wirtschaftlich
- Feinstkornsorten wahlweise mit
- Hochleistungs-PVD-Beschichtungen
- Geometrien speziell zum Langdrehen



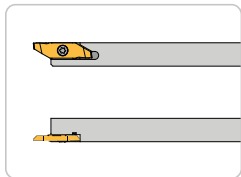
Schneller Wechsel

- aufgrund einer zentralen Klemmschraube sehr schneller Plattenwechsel möglich

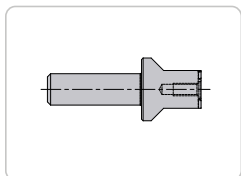
Wiederholgenau

- durch V-Plattensitz mit 3-Punkt-Auflage höchste Stabilität und Wiederholgenauigkeit in der Länge und Spitzenhöhe

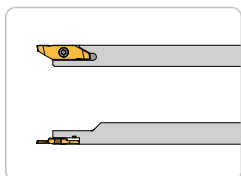
Grundhalter

**SLAO R/L** Standard-Drehhalter mit Vierkantschaft

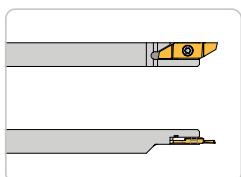
- zum Drehen, Stechdrehen und Gewindeschneiden

Seite **505****SLCO N** Drehhalter mit Zylinderschaft

- zum Drehen, Stechdrehen und Gewindeschneiden
- zur Aufnahme auf Bohrstationen an Haupt- und Gegenspindel
- für linke und auch rechte Wendeschneidplatten einsetzbar

Seite **507****SLXO R** Drehhalter mit abgesetztem Vierkantschaft

- zum Abstechen kurzer Werkstücke bei Maschinen mit Abgreifspinde
- Abstechposition nahe der Hauptspindel, daher auch bei kleinen Durchmessern stabile Werkstückspannung

Seite **508****SLXO L** Schlanker Drehhalter mit versetztem Plattensitz und Vierkantschaft

- zum vereinfachten Wechsel der Wendeschneidplatte ohne Halterausbau
- der größere Abstand zur Führungsbuchse ist zu beachten

Seite **509**

Schneideinsätze

**LAB****Abstechplatten mit 0° Spanwinkel**

- für Automatenstähle und legierte Stähle
- zum Abstechen kleiner Durchmesser
- einfach nachschleifbar
- auf allen Haltern einsetzbar

Seite 510

**LAB****Abstechplatten mit 4° Spanwinkel**

- zum Abstechen von exotischen Werkstoffen, die einen weicheren Schnitt erfordern
- auf allen Haltern einsetzbar

Seite 511

**LAB****Abstechplatten links/rechts und rechts/links versetzt mit 0° Spanwinkel**

- für Automatenstähle und legierte Stähle
- zum Abstechen kleiner Durchmesser nahe der Abgreifspindel
- in Kombination mit SLXO... Abstechhaltern

Seite 512

**LAB****Abstechplatten links/rechts versetzt mit 4° Spanwinkel**

- für exotische Werkstoffe die einen weicheren Schnitt erfordern
- Abstechen nahe der Abgreifspindel
- in Kombination mit SLXOL... Abstechhaltern

Seite 513

**LST****Stechdrehplatte mit 0° Spanwinkel**

- zum Einstechen und Stechdrehen von kleinen Werkstückdurchmessern

Seite 514

**LST****Stechdrehplatten mit Zwei-Flächen-Anschliff**

- zum Einstechen und Stechdrehen von exotischen Werkstoffen (z.B. Titanlegierungen) sowie rostfreien Stählen
- beide Hauptschneiden sind komplett auf einer Höhe und haben jeweils einen Spanwinkel von 10°

Seite 515

**LSV****Vollradius Stechdrehplatte mit 0° Spanwinkel**

- zum Einstechen und Stechdrehen von kleinen Werkstückdurchmessern

Seite 516

**LVD****Drehplatte mit 0° Spanwinkel**

- zum Drehen kleiner Durchmesser
- wahlweise mit 90° oder 92° Einstellwinkel

Seite 517

**LVD****Drehen mit je 10° Spanwinkel durch Zwei-Flächen-Anschliff**

- für exotische Werkstoffe (z.B. Titanlegierungen) und rostfreie Stähle
- wahlweise mit 90° oder 92° Einstellwinkel

Seite **518****LGE****Gewindedrehen Teilprofil 60° + 55°**

- links und rechts steigend einsetzbar bis 3° Steigungswinkel
- für alle gängigen Gewinde metrisch, UN, Zoll
- linker Halter bei rechtssteigendem Gewinde: für höhere Stabilität bei langen Gewinden, da die Stange in der Führungsbuchse bleibt (siehe Bild L)

Seite **519****LGE****Gewindedrehen Vollprofil 60°**

- links und rechts steigend einsetzbar bis 3° Steigungswinkel
- für metrische Gewinde P 0,4 – 1,0 mm
- linker Halter bei rechtssteigendem Gewinde: für höhere Stabilität bei langen Gewinden, da die Stange in der Führungsbuchse bleibt (siehe Bild L)

Seite **520****LRD****Stechdrehen hinter Bund mit 0° Spanwinkel**

- für die Bearbeitung kleiner Durchmesser
- Einstellwinkel 70°

Seite **521****LRD****Stechdrehen hinter Bund mit je 10° Spanwinkel (Zwei-Flächen-Anschliff)**

- für die Bearbeitung exotischer Werkstoffe (z.B. Titanlegierungen) und rostfreier Stähle
- der Bereich „X“ ist vollständig auf Drehmitte
- Einstellwinkel 70°

Seite **522****LRD****Stechdrehen hinter Bund mit 8° Spanwinkel**

- für die Bearbeitung exotischer Werkstoffe (z.B. Titanlegierungen) und von rostfreien Stählen
- Einstellwinkel 55° für alternativen Spanabfluss

Seite **523****LRO****Rohling zur Eigenprofilierung**

- Spanflächen poliert

Seite **524**

SLAO R/L

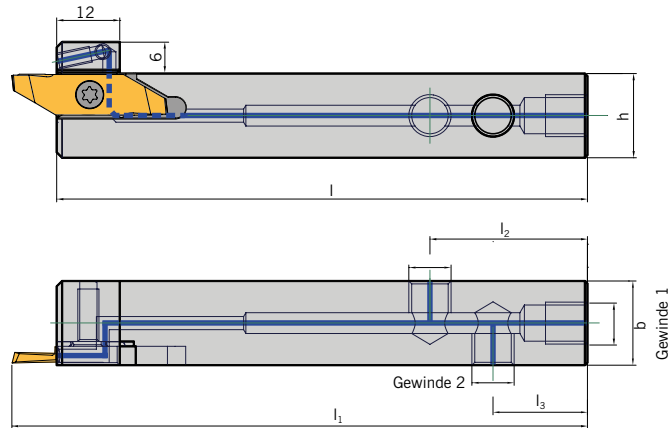


Abbildung ähnlich

Rechte Ausführung abgebildet

Standard-Drehhalter mit Vierkantschaft

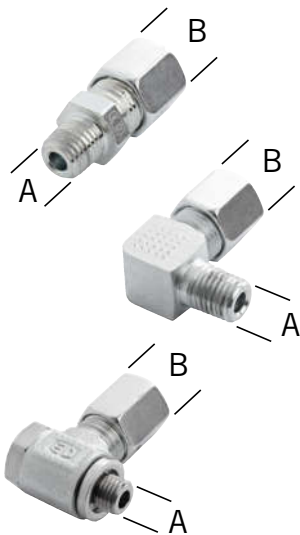
Bezeichnung	h	b	l	l ₁	l ₂	l ₃	Gewinde 1	Gewinde 2	Schneid-einsatz
SLAO R/L 0808 X08-115	8	8	115	124	–	–	–	–	L.. 08..
SLAO R/L 1010 X08-115	10	10	115	124	–	–	–	–	L.. 08..
SLAO R/L 1012 X08-100-IK	10	12	100	109	30	18	M8x1	M8x1	L.. 08..
SLAO R/L 1212 X08-100-IK	12	12	100	109	30	18	M8x1	M8x1	L.. 08..
SLAO R/L 1212 X08-130	12	12	130	139	–	–	–	–	L.. 08..
SLAO R/L 1212 X08-90	12	12	91,5	100,5	–	–	–	–	L.. 08..
SLAO R/L 1313 X08-130	13	13	130	139	–	–	–	–	L.. 08..
SLAO R/L 1616 X08-100-IK	16	16	100	109	30	18	M8x1	M8x1	L.. 08..
SLAO R/L 1616 X08-130	16	16	130	139	–	–	–	–	L.. 08..
SLAO R/L 1616 X08-75	16	16	75	84	–	–	–	–	L.. 08..
SLAO R/L 2020 X08-100-IK	20	20	100	109	30	18	M8x1	M8x1	L.. 08..
SLAO R/L 2020 X08-120	20	20	120	129	–	–	–	–	L.. 08..
SLAO R/L 1010 X10-115	10	10	115	127	–	–	–	–	L.. 10..
SLAO R/L 1012 X10-100-IK	12	12	100	112	30	18	M8x1	M8x1	L.. 10..
SLAO R/L 1212 X10-90	12	12	90	102	–	–	–	–	L.. 10..
SLAO R/L 1212 X10-100-IK	12	12	100	112	30	18	M8x1	M8x1	L.. 10..
SLAO R/L 1212 X10-130	12	12	130	142	–	–	–	–	L.. 10..
SLAO R/L 1313 X10-130	13	13	130	142	–	–	–	–	L.. 10..
SLAO R/L 1616 X10-75	16	16	75	87	–	–	–	–	L.. 10..
SLAO R/L 1616 X10-100-IK	16	16	100	112	30	18	M8x1	M8x1	L.. 10..
SLAO R/L 1616 X10-130	16	16	130	142	–	–	–	–	L.. 10..
SLAO R/L 2020 X10-100-IK	20	20	100	112	30	18	M8x1	M8x1	L.. 10..
SLAO R/L 2020 X10-120	20	20	120	132	–	–	–	–	L.. 10..

Ersatzteile

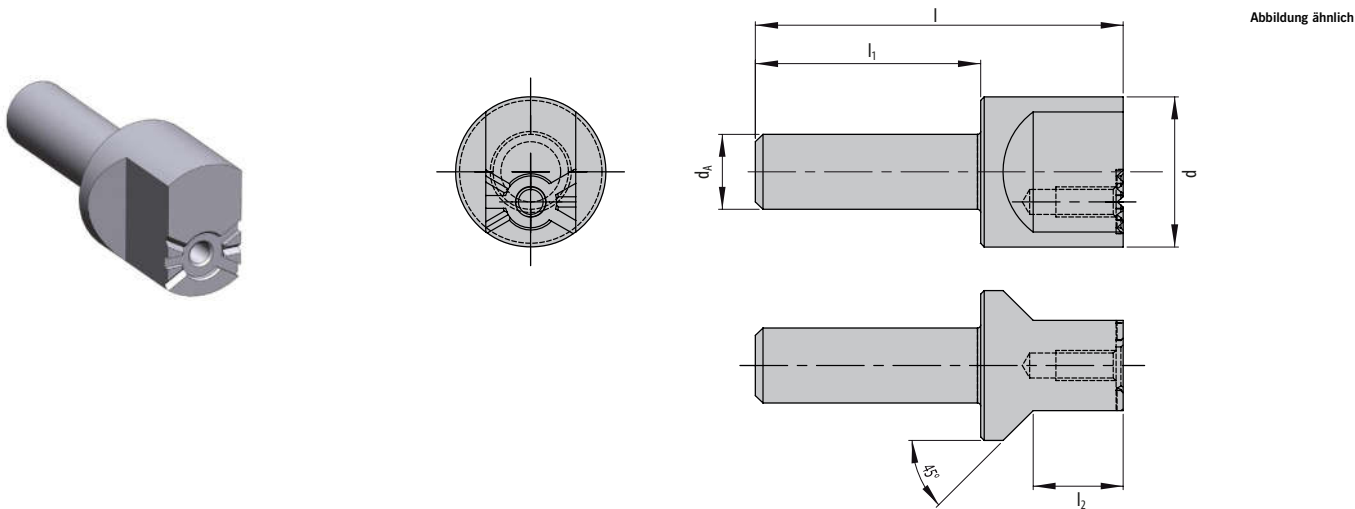
Halter	Schraube	Schlüssel	Verschlusschraube
SLAO R/L 0808..	AS 0029	KS 1111	–
SLAO R/L 0808.. -IK	AS 0029	KS 1111	AS 0079
SLAO R/L 1010.. - 2020..X08	AS 0028	KS 1111	–
SLAO R/L 1010.. - 2020.. X08-IK	AS 0028	KS 1111	AS 0079
SLAO R/L 1010.. - 2020..X10..	AS 0028	KS 1111	–
SLAO R/L 1010.. - 2020.. X10-IK	AS 0028	KS 1111	AS 0079

Zubehör

Bezeichnung		A	B
KA 001	Kühlmittelanschluss – gerade	M8x1	Ø 6 mm
KA 004	Kühlmittelanschluss – winklig, fest	M8x1	Ø 6 mm
KA 006	Schwenkverschraubung	M8x1	Ø 6 mm



SLCO N



Drehhalter mit Zylinderschaft

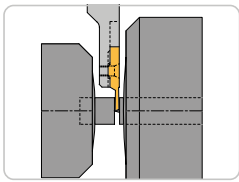
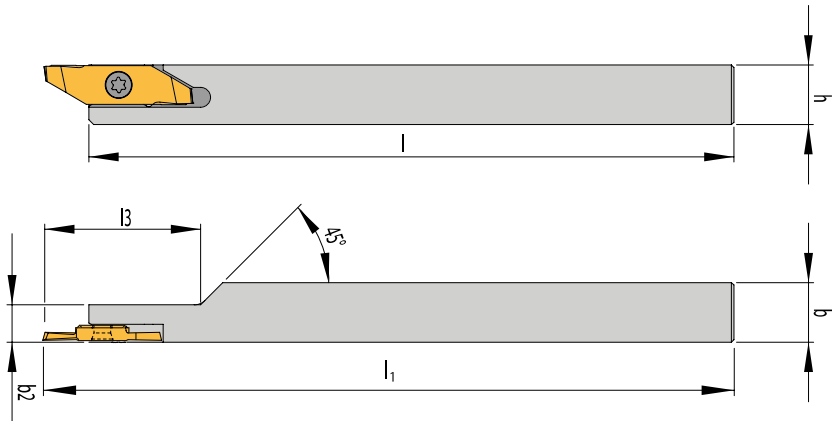
Bezeichnung	l	l ₁	l ₂	d _A	d	Schneideinsatz
SLCON 10 X08	49	30	12	10	20	L.. 08..

Ersatzteile

Halter	Schraube	Schlüssel
SLCON 10 X08	AS 0028	KS 1111

Hinweis: Weitere Durchmesser auf Anfrage.

SLXO R



Rechte Ausführung abgebildet
Abbildung ähnlich

Einsatz mit Wendeschneidplatte
LAB 082085F R-L

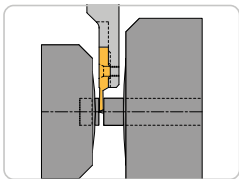
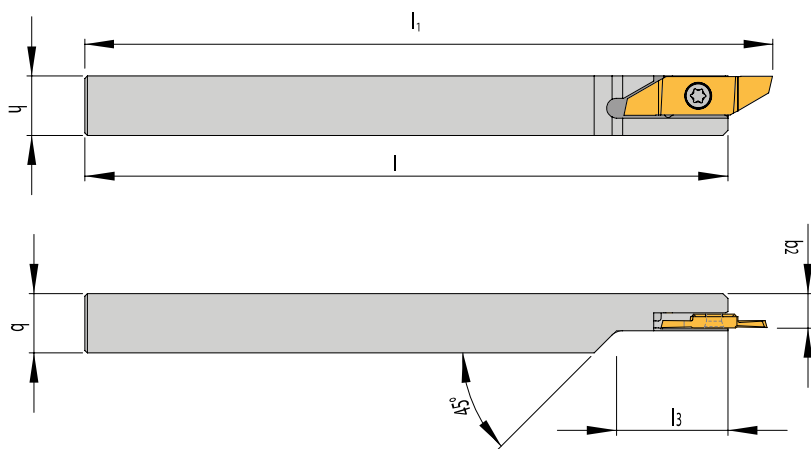
Drehhalter mit abgesetztem Vierkantschaft

Bezeichnung	h	b	b ₂	l	l ₁	l ₃	Schneideinsatz
SLXOR 1212 X08-130	12	12	7,5	130	139	30	L.. 08..
SLXOR 1212 X10-130	12	12	7,5	130	142	32	L.. 10..
SLXOR 1616 X10-130	16	16	7,5	130	142	42	L.. 10..

Ersatzteile

Halter	Schraube	Schlüssel
SLXOR 1212 X08-130	AS 0029	KS 1111

SLXO L



Linke Ausführung abgebildet
Abbildung ähnlich

Einsatz mit Wendeschneidplatte LAB
08.. F L-R

Schlanker Drehhalter mit versetztem Plattensitz und Vierkantschaft

Bezeichnung	h	b	b ₂	l	l ₁	l ₃	Schneideinsatz
SLXOL 1212 X08-130	12	12	7,5	130	139	30	L.. 08..
SLXOL 1616 X08-130	16	16	7,5	130	139	40	L.. 08..
SLXOL 1212 X10-130	12	12	7,5	130	142	32	L.. 10..
SLXOL 1616 X10-130	16	16	7,5	130	142	42	L.. 10..

Ersatzteile

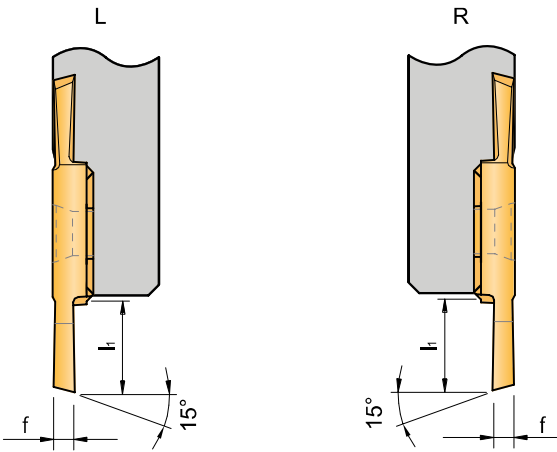
Halter	Schraube	Schlüssel
SLXOL.. X08-130	AS 0029	KS 1111

LAB

Abstechplatten mit 0° Spanwinkel



Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	HC		HU
			AP4020	AP5020	AK1020
LAB 080804FL	0,8	4,0	◆	◆	◆
LAB 080804FR	0,8	4,0	◆	◆	◆
LAB 081005FL	1,0	5,0	◆	◆	◆
LAB 081005FR	1,0	5,0	◆	◆	◆
LAB 081205FL	1,2	5,0	◆	◆	◆
LAB 081205FR	1,2	5,0	◆	◆	◆
LAB 081507FL	1,5	7,0	◆	◆	◆
LAB 081507FR	1,5	7,0	◆	◆	◆
LAB 082085FL	2,0	8,5	◆	◆	◆
LAB 082085FR	2,0	8,5	◆	◆	◆
LAB 082585FL	2,5	8,5	◆	◆	◆
LAB 082585FR	2,5	8,5	◆	◆	◆
LAB 102010FL	2,0	10,0	◆	◆	◆
LAB 102010FR	2,0	10,0	◆	◆	◆
LAB 102511FL	2,5	11,0	◆	◆	◆
LAB 102511FR	2,5	11,0	◆	◆	◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

P	○	●	
M		●	
K			
N	●		●
S		●	●
H			

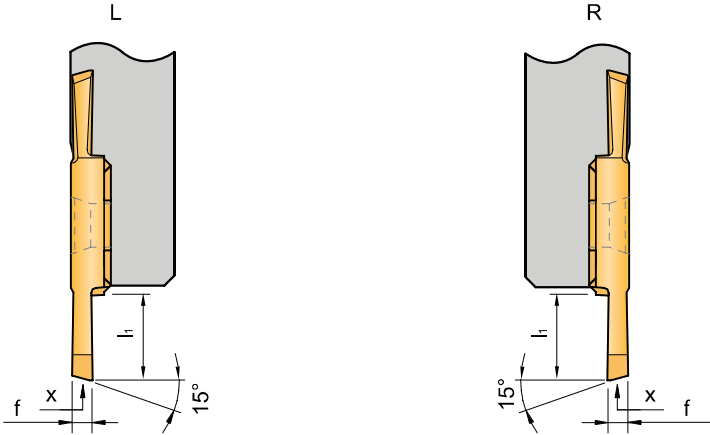
● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LAB

Abstechplatten mit 4° Spanwinkel



Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	HC		HU
			AP4020	AP5020	AK1020
LAB 081507FL-PF	1,5	7,0	◆	◆	◆
LAB 081507FR-PF	1,5	7,0	◆	◆	◆
LAB 082085FL-PF	2,0	8,5	◆	◆	◆
LAB 082085FR-PF	2,0	8,5	◆	◆	◆
LAB 102010FL-PF	2,0	10,0	◆	◆	◆
LAB 102010FR-PF	2,0	10,0	◆	◆	◆
LAB 102511FL-PF	2,5	11,0	◆	◆	◆
LAB 102511FR-PF	2,5	11,0	◆	◆	◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

Hinweis: Schneide um 0,4 mm unter Mitte.
Muss an der Maschine korrigiert werden.

P	○	●	
M		●	
K			
N	●		●
S		●	●
H			

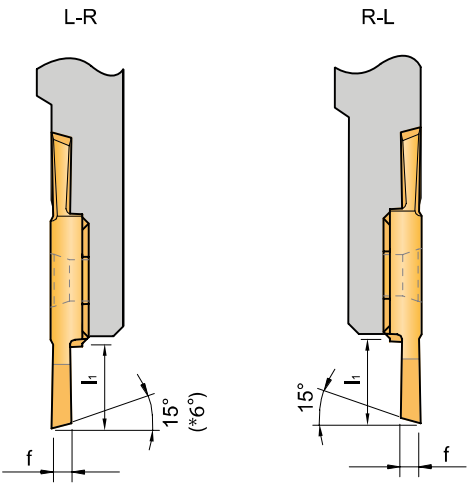
● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LAB

Abstechplatten links/rechts und rechts/links versetzt mit 0° Spanwinkel



Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	HC		HU
			AP4020	AP5020	AK1020
LAB 081007FL-R	1,0	7,0		◆	
LAB 081507FL-R	1,5	7,0	◆	◆	◆
LAB 081585FL-R-6*	1,5	8,5			◆
LAB 082085FL-R	2,0	8,5	◆	◆	◆
LAB 082085FR-L	2,0	8,5	◆	◆	◆
LAB 102010FL-R	2,0	10,0	◆	◆	◆
LAB 102010FR-L	2,0	10,0	◆	◆	◆
LAB 102511FL-R	2,5	11,0	◆	◆	◆
LAB 102511FR-L	2,5	11,0	◆	◆	◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

* Mit 6° Schräge

P	○	●	
M		●	
K			
N	●		●
S		●	●
H			

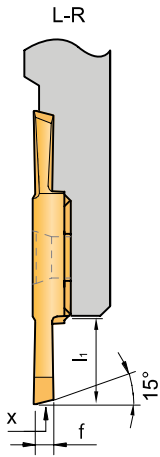
● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LAB

Abstechplatten links/rechts versetzt mit 4° Spanwinkel



Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	HC		HU
			AP4020	AP5020	AK1020
LAB 081507FL-R-PF	1,5	7,0	◆	◆	◆
LAB 082085FL-R-PF	2,0	7,0	◆	◆	◆
LAB 102010FL-R-PF	2,0	10,0	◆	◆	◆
LAB 102010FR-L-PF	2,0	10,0	◆	◆	◆
LAB 102511FL-R-PF	2,5	11,0	◆	◆	◆
LAB 102511FR-L-PF	2,5	11,0	◆	◆	◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

Hinweis: Schneide um 0,4 mm unter Mitte.
Muss an der Maschine korrigiert werden.

P	○	●	
M		●	
K			
N	●		●
S		●	●
H			

● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LST

Stechdrehplatte mit 0° Spanwinkel

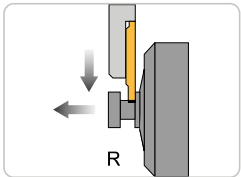
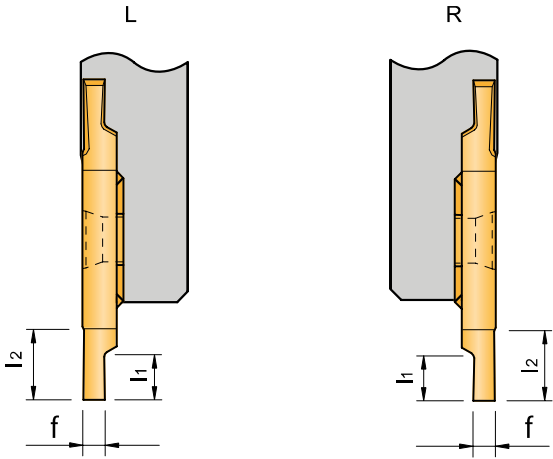


Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	l ₂	R	HC		HU
					AP4020	AP5020	AK1020
LST 080802FL	0,8	2,0	4,0	0,00	◆	◆	◆
LST 080802FR	0,8	2,0	4,0	0,00	◆	◆	◆
LST 081025FL	1,0	2,5	4,0	0,00	◆	◆	◆
LST 081025FR	1,0	2,5	4,0	0,00	◆	◆	◆
LST 081230FL	1,2	3,0	4,0	0,00	◆	◆	◆
LST 081230FR	1,2	3,0	4,0	0,00	◆	◆	◆
LST 081230FR-008	1,2	3,0	4,0	0,00	◆	◆	◆
LST 081530FL	1,5	3,0	4,0	0,00	◆	◆	◆
LST 081530FR	1,5	3,0	4,0	0,00	◆	◆	◆
LST 082040FL	2,0	4,0	6,5	0,00	◆	◆	◆
LST 082040FR	2,0	4,0	6,5	0,00	◆	◆	◆
LST 082560FL	2,5	6,0	6,5	0,00	◆	◆	◆
LST 082560FR	2,5	6,0	6,5	0,00	◆	◆	◆
LST 083065FL	3,0	6,5	6,5	0,00	◆	◆	◆
LST 083065FR	3,0	6,5	6,5	0,00	◆	◆	◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

P	○	●	
M		●	
K			
N	●		●
S		●	●
H			

● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LST

Stechdrehplatten mit Zwei-Flächen-Anschliff

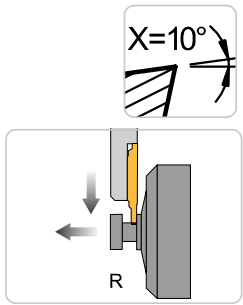
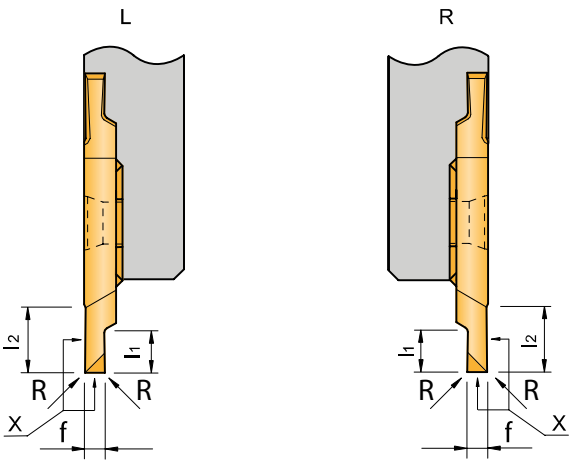


Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	l ₂	R	HC				HU	
					AP4010	AP4020	AP5010	AP5020	AK1010	AK1020
LST 081025-008FR-P	1,0	2,5	4,0	0,08	◆	◆	◆	◆	◆	◆
LST 081025FL-P	1,0	2,5	4,0	0,0		◆		◆		◆
LST 081025FR-P	1,0	2,5	4,0	0,0		◆		◆		◆
LST 081230FL-P	1,2	3,0	4,0	0,0		◆		◆		◆
LST 081230FR-P	1,2	3,0	4,0	0,0		◆		◆		◆
LST 081530-008FR-P	1,5	3,0	4,0	0,08	◆	◆	◆	◆	◆	◆
LST 081530-02FR-P	1,5	3,0	4,0	0,2	◆	◆	◆	◆	◆	◆
LST 081530FL-P	1,5	3,0	4,0	0,0		◆		◆		◆
LST 081530FR-P	1,5	3,0	4,0	0,0		◆		◆		◆
LST 082040-008FR-P	2,0	4,0	4,0	0,08	◆	◆	◆	◆	◆	◆
LST 082040-02FR-P	2,0	4,0	4,0	0,2	◆	◆	◆	◆	◆	◆
LST 082040FL-P	2,0	4,0	6,5	0,0		◆		◆		◆
LST 082040FR-P	2,0	4,0	6,5	0,0		◆		◆		◆
LST 082560-002FR-P	2,5	6,0	4,0	0,2	◆	◆	◆	◆	◆	◆
LST 082560-008FR-P	2,5	6,0	4,0	0,08	◆	◆	◆	◆	◆	◆
LST 082560FL-P	2,5	6,0	6,5	0,0		◆		◆		◆
LST 082560FR-P	2,5	6,0	6,5	0,0		◆		◆		◆
LST 083065-008FR-P	3,0	6,5	4,0	0,08	◆	◆	◆	◆	◆	◆
LST 083065-02FR-P	3,0	6,5	4,0	0,2	◆	◆	◆	◆	◆	◆
LST 083065FL-P	3,0	6,5	6,5	0,0		◆		◆		◆
LST 083065FR-P	3,0	6,5	6,5	0,0		◆		◆		◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

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

● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LSV

Vollradius Stechdrehplatte mit 0° Spanwinkel

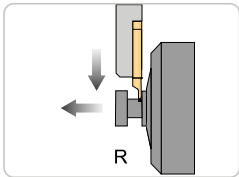
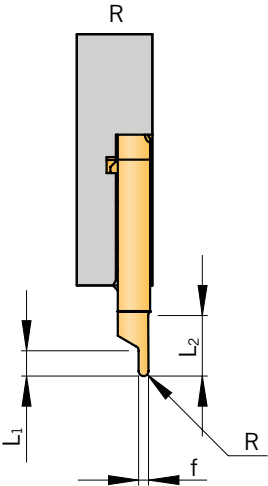


Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	l ₂	R	HC
					AP5020
LSV 080515FR	0,5	1,5	6	0,25	◆
LSV 080820FR	0,8	2,0	6	0,4	◆
LSV 081025FR	1,0	2,5	6	0,5	◆
LSV 082040FR	2,0	4,0	6	1,0	◆

HC = Hartmetall beschichtet

P	●
M	●
K	
N	
S	●
H	

● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LVD
Drehplatte mit 0° Spanwinkel

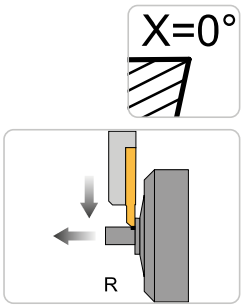
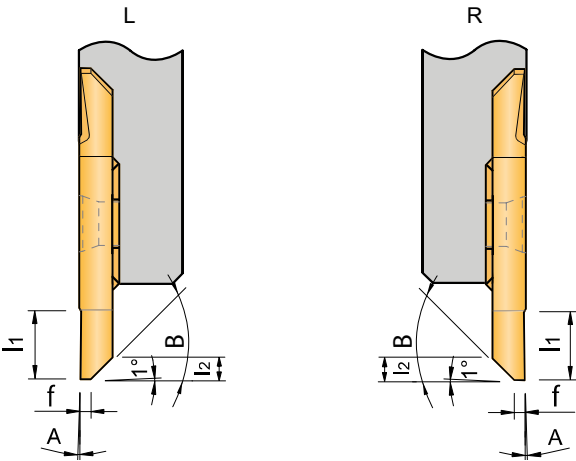


Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	l ₂	A	B	HC		HU
						AP4020	AP5020	AK1020
LVD 08-0FL	1,0	6,5	–	0°	45°	◆	◆	◆
LVD 08-0FR	1,0	6,5	–	0°	45°	◆	◆	◆
LVD 08-2FL	1,0	6,5	–	2°	45°	◆	◆	◆
LVD 08-2FR	1,0	6,5	–	2°	45°	◆	◆	◆
LVD 080565FL	0,5	6,5	5,5	1°	25°	◆	◆	◆
LVD 080565FR	0,5	6,5	5,5	1°	25°	◆	◆	◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

P	○	●	
M		●	
K			
N	●		●
S		●	●
H			

● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LVD

Drehen mit je 10° Spanwinkel durch Zwei-Flächen-Anschlif

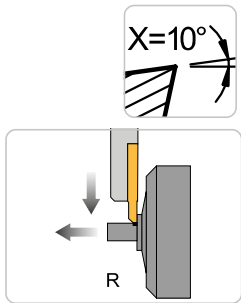
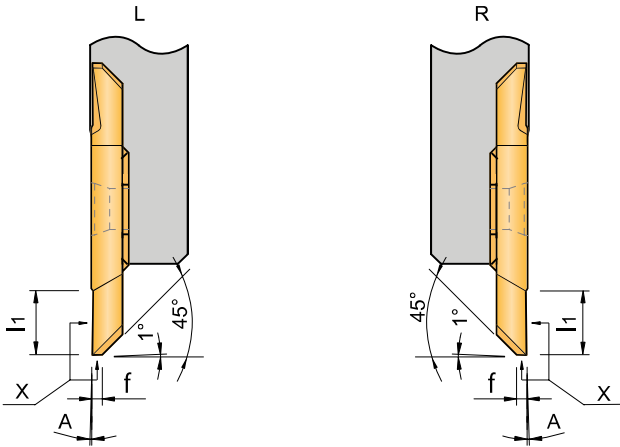


Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	A	HC		HU
				AP4020	AP5020	AK1020
LVD 08-0FL-P	1,0	6,5	0°	◆	◆	◆
LVD 08-0FR-P	1,0	6,5	0°	◆	◆	◆
LVD 08-2FL-P	1,0	6,5	2°	◆	◆	◆
LVD 08-2FR-P	1,0	6,5	2°	◆	◆	◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

P	○	●	
M		●	
K			
N	●		●
S		●	●
H			

● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LGE

Gewindedrehen Teilprofil 60° + 55°

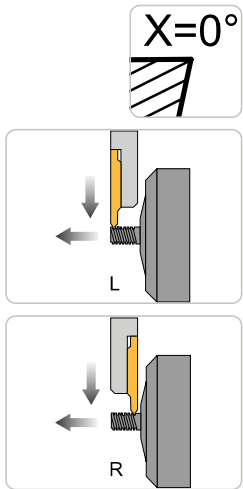
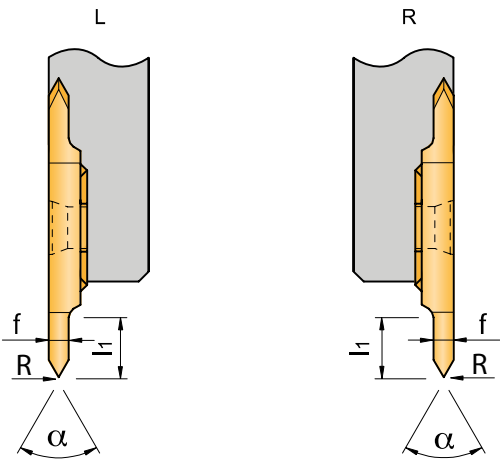


Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	α	R	HC		HU
					AP4020	AP5020	AK1020
LGE 08-55-006FL	2,0	6,0	55°	0,06	◆	◆	◆
LGE 08-55-006FR	2,0	6,0	55°	0,06	◆	◆	◆
LGE 08-55FR	2,0	6,0	55°	0,0	◆	◆	◆
LGE 08-60-006FL	2,0	6,0	60°	0,06	◆	◆	◆
LGE 08-60-006FR	2,0	6,0	60°	0,06	◆	◆	◆
LGE 08-60FL	2,0	6,0	60°	0,0	◆	◆	◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

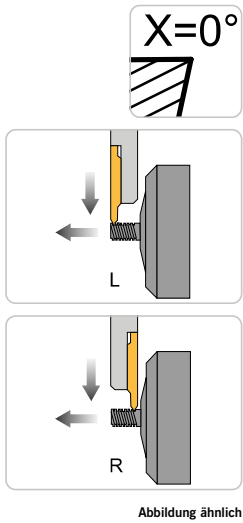
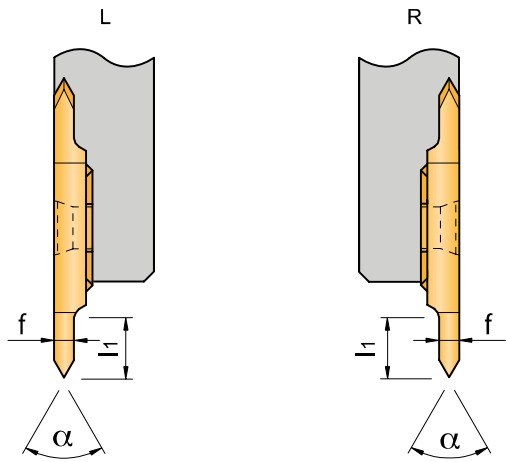
Hinweis: Weitere Gewindeprofile auf Anfrage erhältlich.

P	○	●	
M		●	
K			
N	●		●
S		●	●
H			

● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LGE

Gewindedrehen Vollprofil 60°



Bezeichnung	f	l ₁	α	Teilung	HC	HU
					AP5020	AK1020
LGE 08-M0.40FL	1,0	3,0	60°	0,40	◆	◆
LGE 08-M0.40FR	1,0	3,0	60°	0,40	◆	◆
LGE 08-M0.50FL	1,0	3,0	60°	0,50	◆	◆
LGE 08-M0.50FR	1,0	3,0	60°	0,50	◆	◆
LGE 08-M0.70FL	1,0	3,0	60°	0,70	◆	◆
LGE 08-M0.70FR	1,0	3,0	60°	0,70	◆	◆
LGE 08-M0.75FL	1,0	3,0	60°	0,75	◆	◆
LGE 08-M0.75FR	1,0	3,0	60°	0,75	◆	◆
LGE 08-M0.80FL	1,5	4,5	60°	0,80	◆	◆
LGE 08-M0.80FR	1,5	4,5	60°	0,80	◆	◆
LGE 08-M1.00FL	1,5	4,5	60°	1,00	◆	◆
LGE 08-M1.00FR	1,5	4,5	60°	1,00	◆	◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

P	●	
M	●	
K		
N		●
S	●	●
H		

● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LRD

Stechdrehen hinter Bund mit 0° Spanwinkel

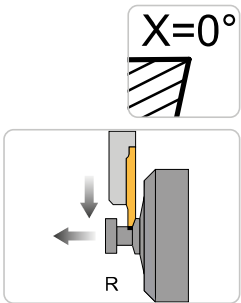
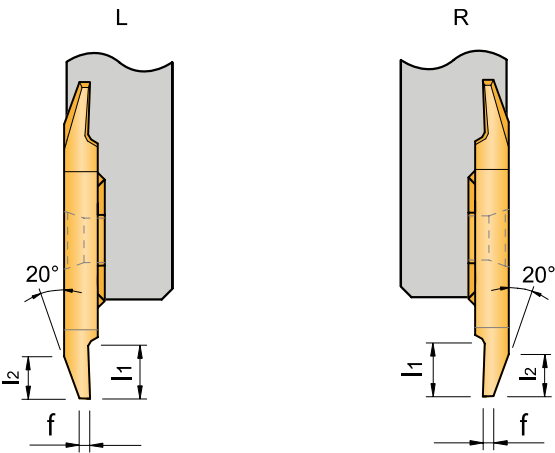


Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	l ₂	HC		HU
				AP4020	AP5020	AK1020
LRD 080504FL	0,5	4,0	4,0	◆	◆	◆
LRD 080504FR	0,5	4,0	4,0	◆	◆	◆
LRD 080565FL	0,5	6,5	4,0	◆	◆	◆
LRD 080565FR	0,5	6,5	4,0	◆	◆	◆
LRD 081050FL	1,0	5,0	4,0	◆	◆	◆
LRD 081050FR	1,0	5,0	4,0	◆	◆	◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

P	○	●	
M		●	
K			
N	●		●
S		●	●
H			

● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LRD

Stechdrehen hinter Bund mit je 10° Spanwinkel (Zwei-Flächen-Anschliff)

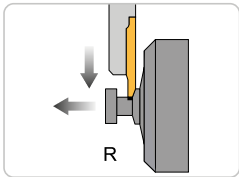
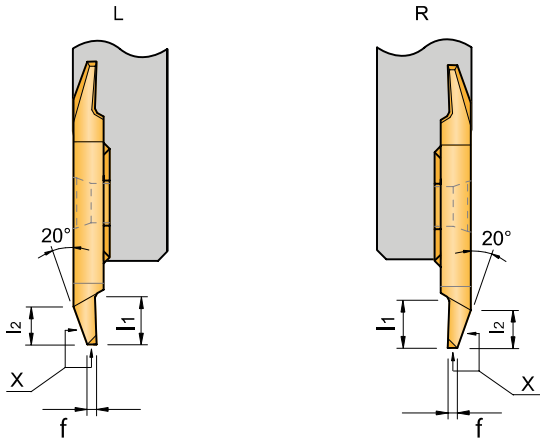


Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	l ₂	HC		HU
				AP4020	AP5020	AK1020
LRD 080504FL-P	0,5	4,0	4,0	◆	◆	◆
LRD 080504FR-P	0,5	4,0	4,0	◆	◆	◆
LRD 081050FL-P	1,0	5,0	4,0	◆	◆	◆
LRD 081050FR-P	1,0	5,0	4,0	◆	◆	◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

Hinweis: Schneide um 0,2 mm unter Mitte.
Muss an der Maschine korrigiert werden.

P	○	●	
M		●	
K			
N	●		●
S		●	●
H			

● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LRD

Stechdrehen hinter Bund mit 8° Spanwinkel

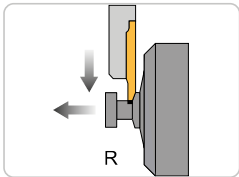
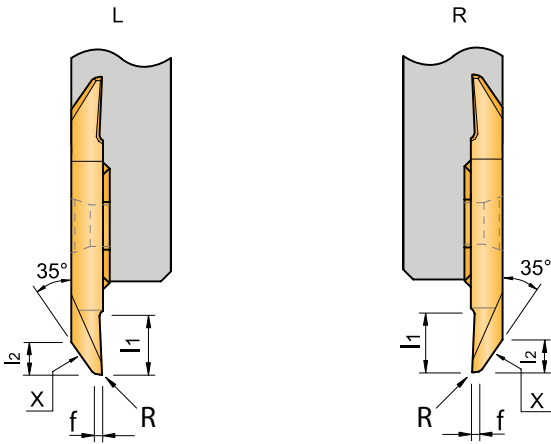


Abbildung ähnlich



Bezeichnung	f	l ₁	l ₂	R	HC				HU	
					AP4010	AP4020	AP5010	AP5020	AK1010	AK1020
LRD 081060FL-SP	1,0	6,0	3,0	0,0		◆		◆		◆
LRD 081060FR-SP	1,0	6,0	3,0	0,0		◆		◆		◆
LRD 081060-008FR-SP	1,0	6,0	3,0	0,08	◆	◆	◆	◆	◆	◆
LRD 081060-02FR-SP	1,0	6,0	3,0	0,2	◆	◆	◆	◆	◆	◆

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

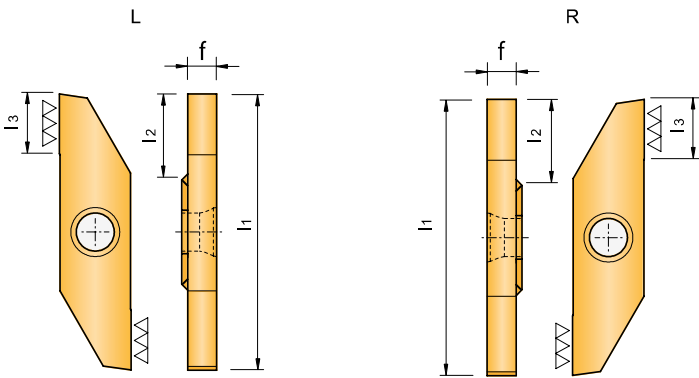
Hinweis: Schneide um 0,2 mm unter Mitte.
Muss an der Maschine korrigiert werden.

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

● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

LRO
Rohling für Sonderanwendungen

Abbildung ähnlich



HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

Bezeichnung	f	l ₁	l ₂	l ₃	HC		HU
					AP4020	AP5020	AK1020
LRO 08FL	~3,2	~30,5	~9,2	~6,5	◆	◆	◆
LRO 08FR	~3,2	~30,5	~9,2	~6,5	◆	◆	◆
LRO 10FL	~2,8	~37	~12	~9,5	◆	◆	◆
LRO 10FR	~2,8	~37	~12	~9,5	◆	◆	◆

P	○	●	
M		●	
K			
N	●		●
S		●	●
H			

● Hauptanwendung
○ Nebenanwendung

Hartmetall beschichtet

AP4010

PVD Beschichtung, Substrat + TiN

Sorte für die Feinbearbeitung von weichen Werkstoffen, welche eine Tendenz zur Bildung einer Aufbauschneide haben. Sehr geringer Reibwert. (Sorte ist für die Titanbearbeitung nicht geeignet)

AP4020

PVD Beschichtung, Substrat + TiN

Universelle Sorte für leichte Bearbeitung von NE-Metallen (Kupfer und Kupferlegierungen, Bronze, Messing) sowie Aluminium und Aluminiumlegierungen bei geringen Schnittgeschwindigkeiten. Bestens geeignet für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen mit der Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden. Auch für die Zerspanung von Automatenstählen bei kleinsten Durchmessern geeignet. Sehr geringer Reibwert.

AP5010

PVD-Mehrlagenbeschichtung, Substrat + TiAlN

Sehr verschleißfeste Sorte für die Feinbearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen bei guten Bearbeitungsbedingungen.

AP5020

PVD-Mehrlagenbeschichtung, Substrat + TiAlN

Universelle Sorte für die allgemeine Stahlzerspanung. Auch geeignet für die Bearbeitung rostfreier Stähle, warmfester Legierungen sowie Titanlegierungen. Sehr gute Warmfestigkeit.

Hartmetall unbeschichtet

AK1010

Feinkorn-Sorte zur Bearbeitung von Aluminium, Aluminiumlegierungen und exotischen Werkstoffen (Titan). Für unterbrochene Schnitte und ungünstige Bearbeitungsbedingungen geeignet.

AK1020

Verschleißfeste Feinkorn-Sorte.

Geeignet für die Bearbeitung von Aluminium, Aluminiumlegierungen und exotischen Werkstoffen (Titan). Basissorte für kundenspezifische Beschichtungslösungen.

Empfohlene Schnittwerte

Werkstoff- gruppe	Gliederung der Werkstoffhauptgruppen und Kennbuchstaben		Brinell-Härte	Zugfestigkeit (N/mm²)	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)			
						HC			
						AK10	AK1010	AK1020	
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 % geglüht	125	428	P1	-	-	-	
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 % geglüht	190	639	P2	-	-	-	
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 % vergütet	210	708	P3	-	-	-	
		C > 0,55 % geglüht	190	639	P4	-	-	-	
		C > 0,55 % vergütet	300	1013	P5	-	-	-	
		Automatenstahl (kurzspanend) geglüht	220	745	P6	-	-	-	
	Niedrig legierter Stahl	geglüht	175	591	P7	-	-	-	
		vergütet	300	1013	P8	-	-	-	
		vergütet	380	1282	P9	-	-	-	
		vergütet	430	1477	P10	-	-	-	
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht	200	675	P11	-	-	-	
		gehärtet und angelassen	300	1013	P12	-	-	-	
		gehärtet und angelassen	400	1361	P13	-	-	-	
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht	200	675	P14	-	-	-	
		martensitisch, vergütet	330	1114	P15	-	-	-	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt	200	675	M1	-	-	-	
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)	300	1013	M2	-	-	-	
		austenitisch-ferritisch, Duplex	230	778	M3	-	-	-	
K	Temperguss	ferritisch	200	675	K1	140 - 170 - 200	140 - 170 - 200	140 - 170 - 200	
		perlitisch	260	867	K2	120 - 140 - 160	120 - 140 - 160	120 - 140 - 160	
	Grauguss	niedrige Festigkeit	180	602	K3	120 - 140 - 160	120 - 140 - 160	120 - 140 - 160	
		hohe Festigkeit / austenitisch	245	825	K4	80 - 110 - 140	80 - 110 - 140	80 - 110 - 140	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch	155	518	K5	130 - 150 - 170	130 - 150 - 170	130 - 150 - 170	
		perlitisch	265	885	K6	90 - 110 - 130	90 - 110 - 130	90 - 110 - 130	
N	GGV (CGI)		200	675	K7	120 - 140 - 160	120 - 140 - 160	120 - 140 - 160	
	Aluminium-Knetlegierung	nicht aushärtbar	30	-	N1	300 - 1400 - 2500	300 - 1400 - 2500	300 - 1400 - 2500	
		aushärtbar, ausgehärtet	100	343	N2	200 - 1100 - 2000	200 - 1100 - 2000	200 - 1100 - 2000	
	Aluminium-Gusslegierung	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar	75	260	N3	400 - 950 - 1500	400 - 950 - 1500	400 - 950 - 1500	
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet	90	314	N4	400 - 950 - 1500	400 - 950 - 1500	400 - 950 - 1500	
		> 12 % Si, nicht aushärtbar	130	447	N5	200 - 500 - 800	200 - 500 - 800	200 - 500 - 800	
			70	250	N6	-	-	-	
	Kupfer und Kupferlegierung (Bronze / Messing)	unlegiert, Elektrokupfer	100	343	N7	150 - 225 - 300	150 - 225 - 300	150 - 225 - 300	
		Messing, Bronze, Rotguss	90	314	N8	200 - 400 - 600	200 - 400 - 600	200 - 400 - 600	
		Cu-Legierung, kurzspanend	110	382	N9	250 - 425 - 600	250 - 425 - 600	250 - 425 - 600	
		hochfest, Ampco	300	1013	N10	-	-	-	
	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste (ohne abrasive Füllstoffe)	-	-	N11	80 - 130 - 180	80 - 130 - 180	80 - 130 - 180	
		Duroplaste (ohne abrasive Füllstoffe)	-	-	N12	80 - 130 - 180	80 - 130 - 180	80 - 130 - 180	
		Kunststoff glasfaserverstärkt GFRP	-	-	N13	60 - 105 - 150	60 - 105 - 150	60 - 105 - 150	
		Kunststoff kohlefaserverstärkt CFRP	-	-	N14	60 - 105 - 150	60 - 105 - 150	60 - 105 - 150	
		Kunststoff aramidfaserverstärkt AFRP	-	-	N15	60 - 105 - 150	60 - 105 - 150	60 - 105 - 150	
		Graphit (technisch)	80 Shore	-	N16	-	-	-	
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis geglüht	200	675	S1	15 - 30 - 40	15 - 30 - 40	-	
		Fe-Basis ausgehärtet	280	943	S2	8 - 20 - 28	8 - 20 - 28	-	
		Ni- oder Co-Basis geglüht	250	839	S3	10 - 20 - 30	10 - 20 - 30	-	
		Ni- oder Co-Basis ausgehärtet	350	1177	S4	8 - 15 - 25	8 - 15 - 25	-	
		Ni- oder Co-Basis gegossen	320	1076	S5	8 - 15 - 25	8 - 15 - 25	-	
	Titanlegierung	Reintitan	200	675	S6	60 - 90 - 120	60 - 90 - 120	60 - 90 - 120	
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet	375	1262	S7	30 - 55 - 80	30 - 55 - 80	30 - 55 - 80	
		β-Legierungen	410	1396	S8	30 - 55 - 80	30 - 55 - 80	30 - 55 - 80	
	Wolframlegierungen		300	1013	S9	-	-	-	
	Molybdänlegierungen		300	1013	S10	-	-	-	
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen	50 HRC	-	H1	-	-	-	
		gehärtet und angelassen	55 HRC	-	H2	-	-	-	
		gehärtet und angelassen	60 HRC	-	H3	-	-	-	
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen	55 HRC	-	H4	-	-	-	

Die Tabellenwerte sind Richtwerte.
Es kann notwendig sein, die Werte den jeweiligen Bearbeitungsumständen anzupassen

HC = Hartmetall beschichtet
HU = Hartmetall unbeschichtet

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

		HU	
	AP5020	AK1010	AK1020
	120 - 150 - 180	-	-
	80 - 115 - 150	-	-
	60 - 100 - 140	-	-
	80 - 115 - 150	-	-
	60 - 100 - 140	-	-
	80 - 115 - 150	-	-
	80 - 125 - 170	-	-
	60 - 95 - 130	-	-
	60 - 95 - 130	-	-
	60 - 90 - 120	-	-
	80 - 110 - 140	-	-
	50 - 85 - 120	-	-
	50 - 85 - 120	-	-
	60 - 115 - 170	-	-
	50 - 75 - 100	-	-
	60 - 90 - 120	-	-
	50 - 70 - 90	-	-
	50 - 70 - 90	-	-
	-	140 - 170 - 200	140 - 170 - 200
	-	120 - 140 - 160	120 - 140 - 160
	-	120 - 140 - 160	120 - 140 - 160
	-	80 - 110 - 140	80 - 110 - 140
	-	130 - 150 - 170	130 - 150 - 170
	-	90 - 110 - 130	90 - 110 - 130
	-	120 - 140 - 160	120 - 140 - 160
	100 - 300 - 500	300 - 1400 - 2500	300 - 1400 - 2500
	100 - 200 - 300	200 - 1100 - 2000	200 - 1100 - 2000
	100 - 300 - 500	400 - 950 - 1500	400 - 950 - 1500
	100 - 200 - 300	400 - 950 - 1500	400 - 950 - 1500
	100 - 150 - 200	200 - 500 - 800	200 - 500 - 800
	-	-	-
	100 - 200 - 300	150 - 225 - 300	150 - 225 - 300
	100 - 300 - 500	200 - 400 - 600	200 - 400 - 600
	100 - 200 - 300	250 - 425 - 600	250 - 425 - 600
	-	-	-
	80 - 130 - 180	80 - 130 - 180	80 - 130 - 180
	80 - 130 - 180	80 - 130 - 180	80 - 130 - 180
	60 - 105 - 150	60 - 105 - 150	60 - 105 - 150
	60 - 105 - 150	60 - 105 - 150	60 - 105 - 150
	60 - 105 - 150	60 - 105 - 150	60 - 105 - 150
	-	-	-
	20 - 35 - 50	15 - 30 - 40	-
	20 - 30 - 40	8 - 20 - 28	-
	15 - 20 - 25	10 - 20 - 30	-
	10 - 15 - 20	8 - 15 - 25	-
	10 - 15 - 20	8 - 15 - 25	-
	50 - 85 - 120	60 - 90 - 120	60 - 90 - 120
	30 - 40 - 50	30 - 55 - 80	30 - 55 - 80
	25 - 35 - 45	30 - 55 - 80	30 - 55 - 80
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-

	●		
	●		
	●	●	●
		●	●

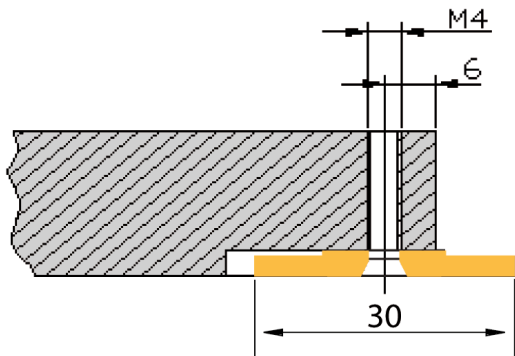
Eckenradius

Wenn nichts angegeben ist beträgt der Eckenradius der Schneidplatten R 0,0 mm. Die Schneidplatten erzeugen die guten Oberflächengüten mit einer Schleppschneide.

Freiwinkel

Der Freiwinkel in Schnittrichtung beträgt bei allen Schneidplatten 7°, die Nebenfriewinkel haben 3°. Daher ist ein Einsatz in Richtung Nebenschneide nur bedingt möglich.

Einbaumaße der Wendeschneidplatte



Berechnung des Steigungswinkels beim Gewindedrehen

Der Steigungswinkel des Gewindes bzw. der erforderliche Neigungswinkel ergibt sich aus folgender Formel:

$$\tan \lambda = \frac{p}{d_2 \times \pi}$$

λ_2 = Steigungswinkel
 d_2 = Flankendurchmesser
 p = Steigung

Hinweis: Darstellung im Katalog gilt für Maschinen mit rechts liegender Hauptspindel (z. B. Tornos, Maier, etc.)

Ersatzteile

Artikel	
Schlüssel	
KS 1111	●
Schraube	
AS 0027 / AS 0028 / AS 0029	●
Verschlusschraube	
AS 0079 (M8 x 1 x 4)	●
Kühlmittelanschluss – gerade	
KA 001	●
Kühlmittelanschluss – winklig, fest	
KA 004	●
Schwenkverschraubung	
KA 006	●