

# Drehwerkzeuge

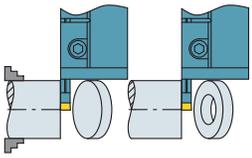
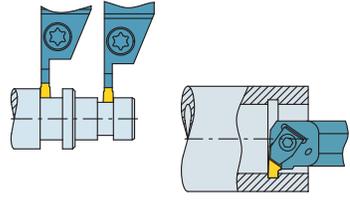
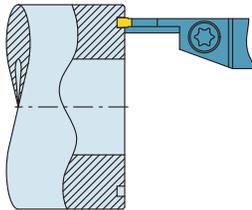
Katalog 8010





# ***Einstecken und Abstechen***



| KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM     |  |  |   |
|---------------------------------|--|--|---|
| WENDESCHNEIDPLATTEN             | Abstechen  | Einstechen   | Axial-Einstechdrehen  |
| DREHWERKZEUGE                   | <b>Einsatzbereich</b><br>   |    |    |
| VDI ADAPTER                     |  |  |   |
| EINSTECHEN UND ABSTECHEN        | <b>A4 Einstechen &amp; Drehen</b><br><b>Abstechdreieigenschaften</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1,5 bis 4,05 mm (0,059 bis 0,159 Zoll) Stechbreite.</li> <li>• Entspricht den härtesten Anforderungen an Steifigkeit und Maßgenauigkeit.</li> <li>• Integrierte Klemmhalter mit Schraubenklemmung und maximaler Stechtiefe von 17mm (0,670 Zoll) erhältlich.</li> <li>• Ökonomische 2-schneidige Wendeschneidplatten.</li> </ul>     | <b>Wendeschneidplatten</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stechbreiten von 2,0 bis 10,05 mm (0,079 bis 0,396 Zoll).</li> <li>• Präzisionsgeschliffene und abgepresste Wendeschneidplatten, — alle mit Spanformung erhältlich.</li> </ul> <b>Außenanwendung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Klemmhalter mit integriertem Schaft und modulare KM-Schneidköpfen erhältlich.</li> <li>• Stechtiefen von 14 bis 26 mm (0,55 bis 1,02 Zoll).</li> </ul> <b>Innenanwendung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bohrstangen mit minimalem Bohrungsdurchmesser von 25 mm (0,984 Zoll).</li> <li>• Stechbreiten von 2,0 bis 6,35 mm (0,079 bis 0,250 Zoll).</li> </ul> | <b>Minstdurchmesser für Axial-Einstiche</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 36mm (1,417 Zoll) Minstdurchmesser.</li> <li>• Unbegrenzter Maximaldurchmesser.</li> </ul> <b>Stechbreitenbereich</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stechbreiten von 2,0 bis 5,05 mm (0,079 bis 0,199 Zoll).</li> </ul> <b>Stechtiefenbereich</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stechtiefen von 7 bis 19 mm (0,276 bis 0,748 Zoll).</li> </ul> |
| GEWINDEDREHEN                   |  |  |   |
| ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE | <b>A2 Abstechdrehen</b><br><b>Abstechdreieigenschaften</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stechbreiten von 1,4 bis 8 mm (0,055 bis 0,315 Zoll).</li> <li>• Linke und rechte Ausführung mit Einstellwinkeln von 6° bis 16°.</li> <li>• Stecheinsätze mit Selbstklemmung und Klemmhalter mit integriertem Schaft und Schraubenklemmung sind erhältlich.</li> <li>• Einschneidige Wendeschneidplatte für maximale Einstechtiefe.</li> </ul> |  |   |
| KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE     |  |  |   |
| KLASSISCHE PRODUKTE             |  |  |   |
| TECHNISCHER TEIL                |  |  |   |
| INDEX                           |  |  |   |

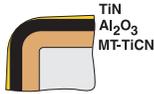
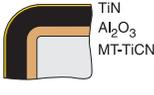
|   | Einstecken und Drehen  | Hinterstechen   | Profildrehen   |
|---|--|---|--|
| <b>Einsatzbereich</b>   |  |   |  |
| <b>TOP NOTCH™ Einstechdrehen</b><br>allgemein empfohlen für ein Stechtiefen-/ -breiten-Verhältnis von maximal 1,5 |  | <p><b>TOP NOTCH Hinterstechdreieigenschaften</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wendeschneidplatten mit Hinterstechbreiten von 2,4 bis 4 mm (.094 bis .156 Zoll).</li> <li>• Ökonomische 2-schneidige Wendeschneidplatten.</li> </ul>   | <p><b>Empfohlen für die mittlere bis schwere Zerspanung bei geringer Profiltiefe</b></p> <p><b>Vollradius-Wendeschneidplatten</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stechbreiten von 1,57 bis 6,35 mm (0,062 bis 0,250 Zoll).</li> <li>• Stechtiefen von 2,39 bis 6,35 mm (0,094 bis 0,250 Zoll).</li> </ul> <p><b>Außenanwendung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Klemmhalter mit integriertem Schaft und KM-Schneidköpfen sind erhältlich.</li> </ul> |
| <b>A4 Stechdrehen</b>   | <p><b>Empfohlen für schwere Zerspanung, insbesondere bei Drehanwendungen Wendeschneidplatten</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schnittbreiten von 2,0 bis 10,05 mm (0,079 bis 0,396 Zoll).</li> <li>• 2-schneidige, präzisionsgeschliffene und abgepresste Wendeschneidplatten – alle mit Spanformer erhältlich.</li> </ul> <p><b>Außenanwendung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Klemmhalter mit integriertem Schaft und modularen KM™ Schneidköpfen sind erhältlich.</li> <li>• Stechtiefen von 14 bis 26 mm (0,55 bis 1,02 Zoll).</li> </ul> <p><b>Innenanwendung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bohrstangen mit minimalem Bohrungsdurchmesser von 25 mm (0,984 Zoll).</li> <li>• Stechtbreiten von 2,0 bis 6,35 mm (0,079 bis 0,250 Zoll).</li> </ul> |   | <p><b>Empfohlen für schwere Zerspanung</b></p> <p><b>Vollradius-Wendeschneidplatten</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stechbreiten von 2,0 bis 10,05 mm (0,079 bis 0,396 Zoll).</li> </ul> <p><b>Außenanwendung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Klemmhalter mit integriertem Schaft und Modulare KM-Schneidköpfen erhältlich.</li> <li>• Stechtiefen von 14 bis 26 mm (0,55 bis 1,02 Zoll).</li> </ul>   |
| <b>A3 Tief Einstechdrehen</b><br>allgemein empfohlen für ein Stechtiefen-/ -breiten-Verhältnis von über 1,5       | <p><b>Empfohlen für die leichte Zerspanung Wendeschneidplatten</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stechbreiten von 2,36 bis 10 mm (0,093 bis 0,396 Zoll).</li> <li>• Präzisionsgeschliffene und abgepresste Wendeschneidplatten, alle mit Spanformung erhältlich.</li> </ul> <p><b>Außenanwendung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Klemmhalter mit integriertem Schaft und modulare KM-Schneidköpfen sind erhältlich.</li> <li>• Stechtiefen von 10 bis 32 mm (0,394 bis 1,26 Zoll).</li> </ul> <p><b>Innenanwendung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bohrstangen mit minimalem Bohrungsdurchmesser von 32 mm (1,26 Zoll).</li> </ul>  | <p><b>Vollradius-Wendeschneidplatten für das Hinterstechen</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vollradius-Wendeschneidplatten mit Stechbreiten von 3,0 bis 8 mm (0,118 bis 0,315 Zoll) bei einem Einstellwinkel von 45°.</li> </ul> <p><b>35° Wendeschneidplatte für das Hinterstechen</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wendeschneidplatten in 35°-V-Form für das Profilhinterstechen.</li> <li>• Klemmhalter-Einstellwinkel bei 45°, 93° und 117,5°.</li> </ul> | <p><b>Empfohlen für die leichte Zerspanung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vollradius-Wendeschneidplatten mit Stechbreiten von 3 bis 8 mm (0,118 bis 0,315 Zoll).</li> <li>• 32 mm (1,26 Zoll) maximale Stechtiefe.</li> <li>• Klemmhalter mit integriertem Schaft und modulare KM-Schneidköpfen sind erhältlich.</li> <li>• Wendeschneidplatten in 35°-V-Form sind ebenfalls erhältlich.</li> </ul>  |
| <b>A2 Abstechdrehen</b>   |  |   |  |

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM  
 WENDESCHNEIDPLATTEN  
 DREHWERKZEUGE  
 VDI ADAPTER  
 EINSTECHEN UND ABSTECHEN  
 GEWINDEDREHEN  
 ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE  
 KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE  
 KLASSISCHE PRODUKTE  
 TECHNISCHER TEIL  
 INDEX

## Schneidstoff-Auswahltablelle

- KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM
- WENDESCHNEIDPLATTEN
- DREHWERKZEUGE
- VDI ADAPTER
- EINSTECHEN UND ABSTECHEN
- GEWINDEDREHEN
- ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE
- KW SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE
- KLASSISCHE PRODUKTE
- TECHNISCHER TEIL
- INDEX

| Typ                               | Schneidstoff                         | Schichtaufbau | Zusammensetzung und Einsatzempfehlung  | Anwendungsbereich    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|-----------------------------------|--------------------------------------|---------------|--|----------------------|----------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
|                                   |                                      |               |  | Verschleißfestigkeit | Zähigkeit                  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | Normbezeichnung      | 05 10 15 20 25 30 35 40 45 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Unbeschichtete Hartmetallsorten   | K313™                                | C-Klasse      | <b>Zusammensetzung:</b> Eine harte, feinkörnige Sorte aus unlegiertem WC/Co mit geringem Bindergehalt.<br><b>Einsatz:</b> Außergewöhnliche Schneidkanten-Verschleißfestigkeit in Verbindung mit sehr hoher Zähigkeit für die Bearbeitung von Titan, Gusseisen, austenitischen nicht rostenden Stählen, NE-Metallen, Nichtmetallen und den meisten schwer zerspanbaren Werkstoffen. Ausgezeichnete Festigkeit gegen thermische Verformung und Einkerbungen an der Schnittdiefe. Die kontrollierte Körnungsstruktur minimiert Unstetigkeiten und sorgt für eine lange, verlässliche Leistung.  | P                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      | C3-C4         |  | M                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | K                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | N                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | S                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | H                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  |                      |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   | K1025™ (KMF)                         | C2,C6         | <b>Zusammensetzung:</b> Eine feinkörnige Sorte aus unlegiertem WC/Co von mittlerer Härte und mit mittlerem Bindergehalt.<br><b>Einsatz:</b> Für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen, Titan und NE-Werkstoffen unter ungünstigen Bedingungen.   | P                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | M                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | K                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | N                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | S                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | H                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  |                      |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| PVD-beschichtete Hartmetallsorten | KC5010™<br><b>NEU!</b><br>verbessert | C3-C4         | <b>Zusammensetzung:</b> Eine verbesserte PVD-TiAlN-Beschichtung auf einem unlegierten Hartmetallsubstrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Die neue und verbesserte Beschichtung ermöglicht eine Erhöhung der Geschwindigkeit von 50 bis 100 %.<br><b>Einsatz:</b> KC5010 eignet sich ideal für das Schlichten und die allgemeine Bearbeitung der meisten Werkstoffe bei höheren Geschwindigkeiten. Ausgezeichnet für die Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und schwer zerspanbaren Werkstoffe bei stabilen Bedingungen geeignet. Erzielt auch bei der Bearbeitung von gehärteten und kurzspanenden Werkstoffen gute Ergebnisse.  | P                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | M                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  |                      | K                          |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | N                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | S                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | H                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  |                      |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   | KC5025™<br><b>NEU!</b><br>verbessert | C2,C6         | <b>Zusammensetzung:</b> Eine verbesserte PVD-TiAlN-beschichtete Sorte mit einem zähen, extra feinkörnigen, unlegierten Substrat.<br><b>Einsatz:</b> Für die universelle Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, schwer zerspanbaren Werkstoffe, Titan, Eisen und NE-Werkstoffe. Für niedrige bis mittlere Geschwindigkeiten sowie Schnittunterbrechungen und hohe Vorschubwerte.   | P                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | M                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | K                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | N                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | S                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | H                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  |                      |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   | KC5410™                              | C3-C4         | <b>Zusammensetzung:</b> Eine PVD-TiB2-Beschichtung auf einem unlegierten Substrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation.<br><b>Einsatz:</b> Die Sorte KC5410 ist für das Schruppen, Verschlichten und Schlichten von leicht zerspanbarem Aluminium (untereutectisch < 12,2 % Si), Aluminiumlegierungen und Magnesiumlegierungen vorgesehen. Die TiB2-Beschichtung ist härter als die TiN- und TiAlN-Beschichtungen und hat eine außergewöhnlich glatte Oberfläche, was eine geringe Oberflächenreibung, schnellen Spanfluss und ausgezeichnete Verschleißfestigkeit zur Folge hat. Darüber hinaus wird die Aufbauschneidenbildung verhindert, da diese Beschichtung eine äußerst geringe Affinität zu Aluminium aufweist. Das Substrat ist unlegiert und feinkörnig und verfügt über scharfe Kanten, glatte Oberflächen sowie ausgezeichnete thermische Festigkeit und Kantenintegrität. Umfanggeschliffene Wendschneidplatten werden vor der Beschichtung poliert und verfügen über eine scharfe Schneidkante. Am Umfang abgepresste Wendschneidplatten haben eine geringe Kantenverrundung. | P                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | M                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | K                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | N                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | S                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  | H                    |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                                   |                                      |               |  |                      |                            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

| Typ                               | Schneidstoff  | Schichtaufbau   | Zusammensetzung und Einsatzempfehlung   | Anwendungsbereich    |           |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|-----------------------------------|---|---|---|----------------------|-----------|----|----|----|----|----|----|----|--|--|
|                                   |   |   |   | Normbezeichnung      | Zähigkeit |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|                                   |   |   |   | Verschleißfestigkeit |           |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|                                   |   |   |   | 05                   | 10        | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 |  |  |
| CVD-beschichtete Hartmetallsorten | KC9110™   | C-Klasse  | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine speziell entwickelte kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer dicken K-MTCVD-TiCN-Beschichtung, einer Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Schicht mit kontrollierter Korngröße sowie äußeren Schichten aus TiCN und TiN für eine maximale Verschleißfestigkeit.</p> <p><b>Einsatz:</b> Diese Sorte eignet sich ideal zum Schlichten bis hin zur mittleren Bearbeitung zahlreicher verschiedener Werkstoffe einschließlich der meisten Stähle, ferritischen und martensitischen nicht rostenden Stähle sowie Gusseisen. Ein speziell entwickeltes kobaltangereichertes Substrat sorgt für ein ausgewogenes Verhältnis von Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation und Schneidkanten Zähigkeit, während die dicke Beschichtung eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit un Kolkverschleißfestigkeit für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung gewährleistet. Die glatte Beschichtung sorgt für eine gute Widerstandsfähigkeit gegen Aufbauschneldenbildung und Abplatzungen und erzeugt zudem ausgezeichnete Oberflächengüten. Bei größeren Bearbeitungsvorgängen ist Sorte KC9125 zu verwenden.</p> |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|                                   |   |  |   |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|                                   |   | C3,C7   |   |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|                                   |   |   |   |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|                                   | KC9125™   |   | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine zähe, kobaltangereicherte Hartmetallsorte mit einer neu entwickelten Multilayer-Beschichtung aus K-MTCVD TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-TiCN-TiN mit ausgezeichneter Zwischenschicht-Haftung.</p> <p><b>Einsatz:</b> Die beste universelle Drehsorte für die meisten Stähle sowie ferritische und martensitische nicht rostende Stähle. Der Substrataufbau mit Kobaltanreicherung gewährleistet einen angemessenen Widerstand gegen plastische Deformation sowie eine ausgezeichnete Zähigkeit und Schneidkantenfestigkeit. Das Beschichtungssystem verfügt über eine gute Verschleißfestigkeit bei den verschiedensten Bearbeitungsbedingungen. Die Glätte der Beschichtung reduziert die Reibungswärme, minimiert Abplatzungen an der Schneidkante und verbessert die Oberflächengüte der Werkstücke. KC9125 eignet sich gut für mäßig starkes Schruppen bis hin zu Vorschlichtschnitten. Für Schlichtschnitte ist Sorte KC9110 zu verwenden.</p>   |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|                                   |  |   |   |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|                                   |   | C2-C3,C6-C7   |   |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|                                   | KC9320™   |   | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine speziell gehärtete MTCVD-TiCN- und Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-Beschichtung auf einem verschleißfesten Substrat.</p> <p><b>Anwendung:</b> Der Schneidstoff KC9320 wurde speziell dafür entwickelt, Beschichtungshaftung und Schneidkantenstabilität zu maximieren, was diesen Schneidstoff ideal macht für nasse, unterbrochene Schnitte bei Sphäroguss und Grauguss. Er kann in einem breiten Anwendungsbereich vom Schlichten bis hin zum Schruppen zur Maximierung der Produktivität überall dort eingesetzt werden, wo Stabilität und Zuverlässigkeit benötigt werden.</p>  |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|                                   |  |   |   |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|                                   |   | C3-C4   |   |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |  |  |

## Schneidstoff-Auswahltable

| Typ  | Sorte           | Beschichtung | Zusammensetzung und Anwendung  | Normbezeichnung | Anwendungsgebiet     |           |    |    |    |    |    |    |    |
|--|-----------------|--------------|--|-----------------|----------------------|-----------|----|----|----|----|----|----|----|
|  |                 |              |  |                 | Verschleißfestigkeit | Zähigkeit |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  |                 | 05                   | 10        | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 |
| C-Klasse                                   | Cermet          |              | <b>Zusammensetzung:</b> Eine Cermet-Drehsorte mit Multilayer-PVD-TiN/TiCN/TiN-Beschichtung.<br><b>Einsatz:</b> Ideal für das Hochgeschwindigkeitsschichten und die mittlere Bearbeitung der meisten unlegierten und legierten Stähle sowie nicht rostenden Stähle. Auch sehr gut für Gusseisen und Sphäroguss geeignet. Gewährleistet eine lange Werkzeuglebensdauer und erzeugt ausgezeichnete Oberflächengüten.  | P               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | M               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  | KT315™          | C3-C7        |  | K               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | N               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | S               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | H               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
| Keramik                                    | KY3500™         |              | <b>Zusammensetzung:</b> Reine Siliziumnitritsorte.<br><b>Anwendung:</b> Maximale Zähigkeit; verwendet bei hohen Vorschubwerten für die Schruppbearbeitung von Grauguss, einschließlich Bearbeitung durch Unterbrechungen.  | P               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | M               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 | C2           |  | K               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | N               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | S               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | H               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
| PCBN – Polycrystalline Cubic Boron Nitride | KB1630™         |              | <b>Zusammensetzung:</b> In Hartmetall-Wendeschneidplatte eingelötete PCBN-Spitze mit hohem CBN-Gehalt.<br><b>Anwendung:</b> Der Schneidstoff KB1630 wurde entwickelt für das Schruppen bis hin zum Schlichten bei unterbrochenen Schnitten bei gehärteten Stählen (>45 HRC). Er kann ebenso verwendet werden für perlitischen Grauguss, Hartguss, Stahlegierungen mit hohem Chromgehalt und für Sintermetalle. Die bestückte PCBN-Wendeschneidplatte ist verfügbar in einer breiten Auswahl von Wendeschneidplattenausführungen einschließlich positiver Spanwinkel, die hervorragend für Bohranwendungen geeignet sind. | P               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | M               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | K               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | N               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | S               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | H               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
| PCD-Polycrystalline Diamond                | KD1405™         |              | <b>Zusammensetzung:</b> Reiner polikristalliner Diamant ohne Bindephasenanteile, direkt auf Hartmetallsubstrat gelötet.<br><b>Einsatz:</b> KD 1405 verfügt über die höchste abrasive Verschleißfestigkeit und eignet sich hervorragend für die Hochgeschwindigkeits-Zerspanung von NE-Werkstoffen. KD1405 wird am besten dann eingesetzt, wenn Scheuerfestigkeit von entscheidender Bedeutung ist. KD1405 verfügt nicht über dieselbe Zähigkeit wie KD100, widersteht jedoch geringen Schnittunterbrechungen.  | P               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | M               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 | C4           |  | K               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | N               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | S               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | H               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
| PCD-Polycrystalline Diamond                | NEU!<br>KD1425™ |              | <b>Zusammensetzung:</b> Eine multi-modulare PCD-Schneidstoffsorte mit einem breiten Spektrum von Korngrößen auf einem Hartmetallsubstrat.<br><b>Anwendung:</b> Der Schneidstoff KD1425 wurde entwickelt für extreme Abriebfestigkeit, kombiniert mit einer guten Schneidkantenstabilität für anspruchsvolle Anwendungen. KD1425 Wendeschneidplatten sind die ideale Wahl für hochsilizierte Aluminiumlegierungen, bi-metallische (AL/GCI) Materialien, MMC, kohlefaserverstärkte Kunststoffe und andere abrasive Nicht-Metalle.  | P               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | M               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 | C4           |  | K               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | N               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | S               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |
|  |                 |              |  | H               |                      |           |    |    |    |    |    |    |    |

| Typ                               | Sorte                                | Beschichtung     | Zusammensetzung und Anwendung  | Anwendungsgebiet     |                            |
|-----------------------------------|--------------------------------------|------------------|--|----------------------|----------------------------|
|                                   |                                      |                  |  | Verschleißfestigkeit | Zähigkeit                  |
|                                   |                                      |                  |  | Normbezeichnung      | 05 10 15 20 25 30 35 40 45 |
| Unbeschichtete Hartmetallsorten   | K68™                                 | C-Klasse         | <p><b>Zusammensetzung:</b> Hartes, feinkörniges, unlegiertes WC/Co mit geringem Bindergehalt.</p> <p><b>Einsatz:</b> Die Sorte K68 verfügt über eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit für die Bearbeitung von Gusseisen, austenitischen nicht rostenden Stählen, NE-Metallen, Nichtmetallen und ist bei den meisten schwer zerspanbaren Werkstoffen als Alternative zu Sorte K313 einsetzbar. Als Universal-Sorte für NE-Werkstoffe zu verwenden.</p>   | P                    |                            |
|                                   |                                      | C3               |  | M                    |                            |
| PVD-beschichtete Hartmetallsorten | KC5010™<br><b>NEU!</b><br>verbessert | TiAlN            | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine verbesserte PVD-TiAlN-Beschichtung auf einem unlegierten Hartmetallsubstrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Die neue und verbesserte Beschichtung ermöglicht eine Erhöhung der Geschwindigkeit von 50 bis 100 %.</p> <p><b>Einsatz:</b> KC5010 eignet sich ideal für das Schlichten und die allgemeine Bearbeitung der meisten Werkstoffe bei höheren Geschwindigkeiten. Ausgezeichnet für die Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und schwer zerspanbaren Werkstoffe bei stabilen Bedingungen geeignet. Erzielt auch bei der Bearbeitung von gehärteten und kurzspanenden Werkstoffen gute Ergebnisse.</p>   | P                    |                            |
|                                   |                                      | C3-C4            |  | M                    |                            |
|                                   | KC5025™<br><b>NEU!</b><br>verbessert | TiAlN            | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine verbesserte PVD-TiAlN-beschichtete Sorte mit einem zähen, extra feinkörnigen, unlegierten Substrat.</p> <p><b>Einsatz:</b> Für die universelle Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, schwer zerspanbaren Werkstoffe, Titan, Eisen und NE-Werkstoffe. Für niedrige bis mittlere Geschwindigkeiten sowie Schnittunterbrechungen und hohe Vorschubwerte.</p>  | P                    |                            |
|                                   |                                      | C2,C6            |  | M                    |                            |
|                                   | KC5410™                              | TiB <sub>2</sub> | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine PVD-TiB<sub>2</sub>-Beschichtung auf einem unlegierten Substrat mit hervorragender Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation.</p> <p><b>Einsatz:</b> Die Sorte KC5410 ist für das Schruppen, Vorschlichten und Schlichten von leicht zerspanbarem Aluminium (untereutektisch &lt; 12,2 % Si), Aluminiumlegierungen und Magnesiumlegierungen vorgesehen. Die TiB<sub>2</sub>-Beschichtung ist härter als die TiN- und TiAlN-Beschichtungen und hat eine außergewöhnlich glatte Oberfläche, was eine geringe Oberflächenreibung, schnellen Spanfluss und ausgezeichnete Verschleißfestigkeit zur Folge hat. Darüber hinaus wird die Aufbauschneidenbildung verhindert, da diese Beschichtung eine äußerst geringe Affinität zu Aluminium aufweist. Das Substrat ist unlegiert und feinkörnig und verfügt über scharfe Kanten, glatte Oberflächen sowie ausgezeichnete thermische Festigkeit und Kantenintegrität. Umfanggeschliffene Wendeschneidplatten werden vor der Beschichtung poliert und verfügen über eine scharfe Schneidkante. Am Umfang abgepresste Wendeschneidplatten haben eine geringe Kantenverrundung.</p> | P                    |                            |
|                                   |                                      | C3-C4            |  | M                    |                            |
|                                   | KU25T™<br><b>NEU!</b>                | TiN<br>TiAlN     | <p><b>Zusammensetzung:</b> Eine verbesserte PVD-Beschichtung auf einem zähen und extrem verschleißfesten Hartmetallsubstrat.</p> <p><b>Einsatz:</b> KU25T eignet sich ideal für das Schlichten und die allgemeine Bearbeitung der meisten Werkstoffe. Mit einem höheren Kobaltgehalt als KU10T verfügt diese Sorte über die nötige Zähigkeit, um den Ansprüchen von Vorgängen wie Einstechen, Gewindeschneiden und Abschneiden gerecht zu werden. KU25T ist ausgezeichnet für die Bearbeitung der meisten Stähle, nicht rostenden Stähle, Gusseisen, NE-Werkstoffe und schwer zerspanbaren Werkstoffe bei stabilen Bedingungen geeignet.</p>   | P                    |                            |
|                                   |                                      | C2,C6            |  | M                    |                            |

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE

KW SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX



# Einstecken und Abstechen

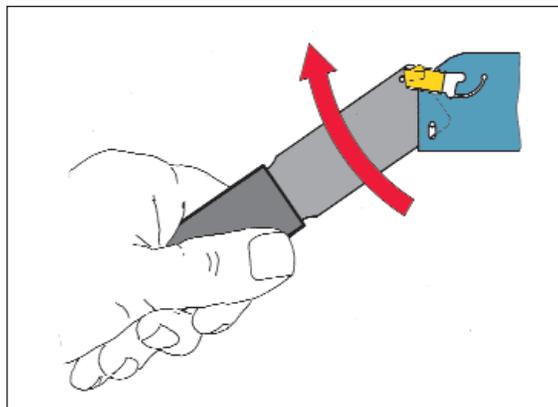
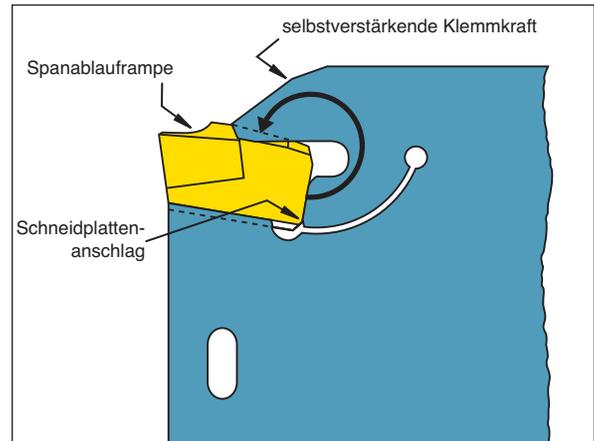
## A2 Abstechendreher...



## ... Hochleistungswerkzeuge für maximale Produktivität

### Innovative A2-Wendeschneidplattenkonstruktion

- Obere und untere V-Prismen erzeugen optimale Spannkraften, um ein Bewegen der Wendeschneidplatte selbst bei hohen Vorschüben zu verhindern.
- Die Stechplatte verfügt über eine eingepresste Spanablauftrampe zum Abführen der Späne, wodurch der Trägerverschleiß reduziert und dessen Standzeit erhöht wird.
- Die Spanformstufen mit positivem Spanwinkel in Verbindung mit den PVD-Hochleistungsbeschichtungen von Kennametal erzielen hervorragende Standzeiten und Spankontrolle.

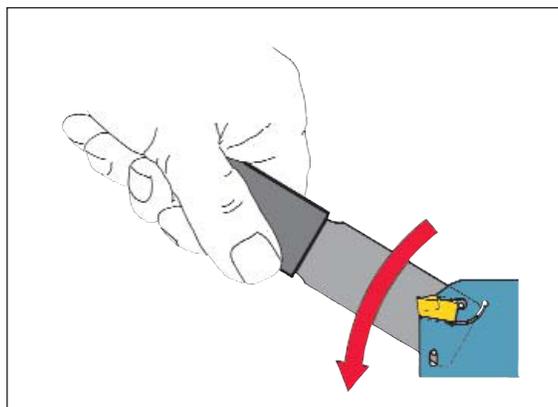


### Patentiertes A2-Spannsystem

- Mit steigenden Schnittkräften erhöhen sich auch die Spannkraften und sorgen für eine sichere Fixierung der Wendeschneidplatte.
- Ein Festanschlag gewährleistet einen stabilen Sitz der Stechplatte und erzielt bis zu 30 % längere Standzeiten.
- Die präzise Spitzenhöhe maximiert Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit selbst bei Teilen mit geringem Durchmesser.

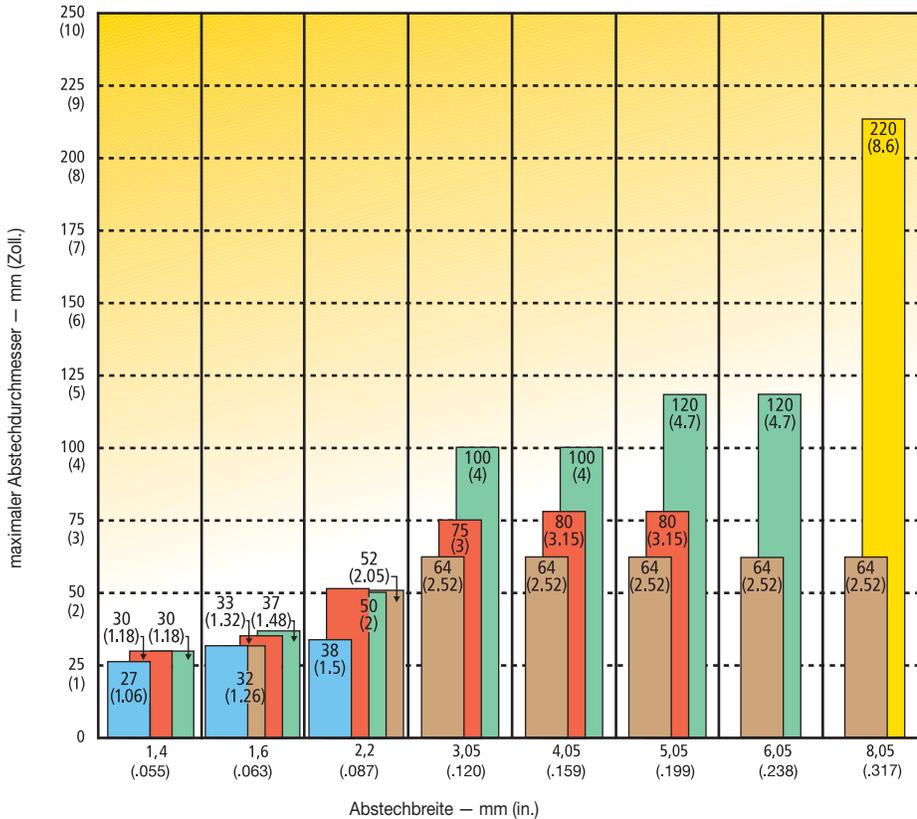
### Schneller und einfacher Wechsel von Wendeschneidplatten

- Mit einem speziell erhältlichen Schlüssel lässt sich die Nebenzeit minimieren, indem ein schneller Aus- und Einbau ohne Beschädigung der Schneidkante ermöglicht wird.



## 5 einfache Schritte zu höherer Produktivität beim Abstechdrehen

### 1. Schritt – Wahl der Wendeschneidplattenbreite und der Halterausführung



#### Was Sie wissen müssen:

- Abstechedurchmesser.
  - Anforderung des Werkstückes/der Maschine.
- Wählen Sie Wendeschneidplattenbreite und Halterausführung für den erforderlichen Abstechedurchmesser anhand der Anforderungen des Teils und der Maschine aus:
- Wählen Sie die größtmögliche Stecheinsatzhöhe oder einen Klemmhalter mit integriertem Schaft, um die maximale Steifigkeit zu erzielen.
  - Die angegebenen Durchmesser gelten für das Abstechen zur Mitte. Die maximale Abstechtiefe zu einer Durchgangsbohrung entspricht der Hälfte des Durchmessers.
  - Um die Abstechfähigkeit zur Durchgangsbohrung bei Haltern mit integriertem Schaft oder verstärkten Stecheinsätzen zu bestimmen, siehe die Angaben zum jeweiligen Werkzeug in diesem Katalog.

| Trägerhöhe                          |  |
|-------------------------------------|--|
| 19 mm                               |  |
| 26 mm                               |  |
| 32 mm                               |  |
| 52 mm                               |  |
| Klemmhalter mit integriertem Schaft |  |

### Klemmhalter-Ausführung

| Schneidenträger: (Selbstklemmung)   | Schneidenträger (Selbstklemmung, verstärkte Ausführung)   | Klemmhalter: (mit Spannschraube)  |
|---|---|---|
|   | <br>(In Höhen von 26 mm und 32 mm erhältlich)   |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• häufig verwendetes Werkzeug</li> <li>• zwei Plattensitze</li> <li>• größte Schnitttiefe</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• effiziente Werkzeuglösung mit verbesserter Stabilität</li> <li>• begrenzte Schnitttiefe</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schaftwerkzeug mit höchster Stabilität</li> <li>• begrenzte Schnitttiefe</li> <li>• einzelner Plattensitz</li> </ul> |

### 2. Schritt – Wahl des Einstellwinkels der Wendeschneidplatte

- Werkstück
- Berücksichtigung von Grat- und Butzenbildung
- Abstechen bis Mitte oder Durchgangsbohrung

|                        | Neutral (0°)   | Rechts/Links 6° - 10°   | Rechts/Links 15° - 16°  |
|------------------------|--|---|---|
| Wendeschneidplattentyp |  |   |   |
| Empfohlene Anwendung   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• zum Abstechen massiver Werkstücke.</li> <li>• Butzenbildung am Abstechteil.</li> <li>• verhindert seitliche Durchbiegung.</li> <li>• am besten für große Abstechtiefen geeignet.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• zum Abstechen massiver Werkstücke mit geringer Butzenbildung.</li> <li>• zum Abstechen zu einer Durchgangsbohrung mit geringer Gratbildung.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• für dünnwandige Werkstücke.</li> <li>• zum Abstechen von Werkstücken mit kleinem Durchmesser mit minimierter Grat- und Butzenbildung.</li> </ul> |
| Standzeit              | beste Standzeit  | bessere Standzeit   | gute Standzeit  |

### ■ 3. Schritt – Wahl der Spanformstufe und des Vorschubs

- Einstellwinkel oder neutrale Wendeschneidplatte
- Werkstückstoff

**-CF**  
Abstechen, fein

- Abstechplatte mit präzisionsgeschliffener Schneidkante für niedrige Vorschubwerte.
- geschwungene Schneidkante.

**-CM**  
Abstechen, Medium

- Abstechplatte mit präzisionsgepresster Schneidkante für mittlere Vorschubwerte.
- Stabilisierte, gerade Schneidkanten.

**-CR**  
Abstechen, Grob

- Abstechplatte mit präzisionsgepresster Schneidkante für höhere Vorschubwerte.
- geschwungene Schneidkante.

### Spanformstufe und Vorschub $f$ – mm (in/rev)

| Wendeschneidplattentyp | Stahl                                     | Nicht rostender Stahl                     | Gusseisen                                 | NE-Metalle                                | Schwer zerspanbare Werkstoffe             | Harte Werkstoffe                  |
|------------------------|---|---|---|---|---|-----------------------------------|
|                        | <b>N-CR</b><br>0,08–0,3<br>(.003–.012)    | <b>N-CF</b><br>0,05–0,12<br>(.002–.005)   | <b>N-CM</b><br>0,05–0,2<br>(.002–.008)    | <b>N-CF</b><br>0,05–0,18<br>(.002–.007)   | <b>N-CF</b><br>0,04–0,10<br>(.002–.004)   | <b>CBN erhältlich auf Anfrage</b> |
|                        | <b>N-CF</b><br>0,05–0,15<br>(.002–.006)   | –   | –   | –   | –   | –                                 |
|                        | <b>R/L-CR</b><br>0,05–0,12<br>(.002–.005) | <b>R/L-CF</b><br>0,04–0,08<br>(.002–.003) | <b>R/L-CM</b><br>0,05–0,12<br>(.002–.005) | <b>R/L-CF</b><br>0,04–0,10<br>(.002–.004) | <b>R/L-CF</b><br>0,04–0,08<br>(.002–.003) | <b>CBN erhältlich auf Anfrage</b> |
|                        | <b>R/L-CF</b><br>0,04–0,08<br>(.002–.003) | –   | –   | –   | –   | –                                 |

### ■ 4. Schritt – Wahl des Schneidstoffs und der Schnittgeschwindigkeit $v_c$

#### Empfehlungen zur Schneidstoff- und Schnittgeschwindigkeitswahl – m/min (sfm)

| Bearbeitungsbedingung   | Werkstoff                            |                                      |                                      |                                       |                                      |                                    |
|---|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|
|   | Stahl                                | Nicht rostender Stahl                | Gusseisen                            | NE-Metalle                            | Schwer zerspanbare Werkstoffe        | Harte Werkstoffe                   |
| <b>KENNA PERFECT</b><br>hohe Leistung, optimale Bedingungen, höhere Geschwindigkeiten | <b>KT315</b><br>120–190<br>(395–625) | <b>KT315</b><br>70–170<br>(230–560)  | <b>KC5025</b><br>80–170<br>(265–560) | <b>KT315</b><br>180–400<br>(600–1300) | <b>KC5025</b><br>30–100<br>(100–325) | –                                  |
| erste Wahl bei allgemeinen Bearbeitungsbedingungen                                    | <b>KC5025</b><br>80–170<br>(265–560) | <b>KC5025</b><br>80–150<br>(265–500) | <b>KC5025</b><br>70–150<br>(230–500) | <b>KC5025</b><br>150–300<br>(500–980) | <b>KC5025</b><br>25–75<br>(80–250)   | <b>CBN auf Anfrage erhältlich.</b> |
| ungünstige Bedingungen, unterbrochene Schnitte, niedrige Geschwindigkeit              | <b>KC5025</b><br>60–100<br>(200–325) | <b>KMF</b><br>40–80<br>(135–265)     | <b>KMF</b><br>25–80<br>(80–265)      | <b>KMF</b><br>60–180<br>(200–600)     | <b>KMF</b><br>30–25<br>(30–80)       | –                                  |

### ■ 5. Schritt – Auswahl der Wendeschneidplatte und Halter auf den Katalogseiten

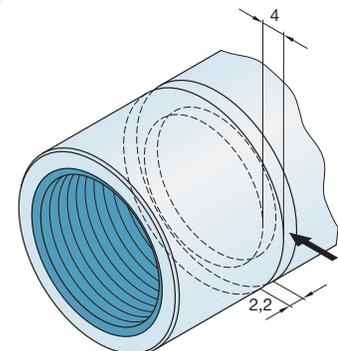
HINWEIS: Die Wendeschneidplattengröße muss mit der Plattensitzgröße des gewählten Klemmhalters übereinstimmen.

#### Beispiel für A2– Abstechen

Werkstoff: Stahl mit geringem Kohlenstoffgehalt  
Werkstückdurchmesser: 27 mm (1,02 Zoll)  
Schnitttiefe: 4 mm (0,157 Zoll)

#### Empfehlung:

Wendeschneidplatte: A2022R10CF00  
Schneidstoff: KC5025  
Stechbreite: 2,2 mm (0,087 Zoll)  
Wendeschneidplattengröße: 2  
Klemmhalter: A2BNS3202  
Plattensitzgröße: 2



Schnittgeschwindigkeit: 140 m/min (460 sfm)  
Vorschub: 0,05 mm (.002 ipr)

Herzlichen Glückwunsch!

Durch die Auswahl der für Ihre Anwendung am besten geeigneten Wendeschneidplatte, Halterausführung, Schneidstoffsorte und Schnitteigenschaften ist es Ihnen gelungen, die Produktivität beim Abstechen zu maximieren!

## Abstechdrehen

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE

KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX

A2  
Abstechdrehen

1. Stechsystem

**A2**      **040**

2. Stechbreite

N = neutral  
R = rechts  
L = links

3. Richtung der Wendeschneidplatte

**N**      **00**

4. Einstellwinkel der  
Hauptschneidkante

-CF (Abstechen, fein)  
-CM (Abstechen, Medium)  
-CR (Abstechen, Grob)

5. Spanformstufe

**CF**      **02**

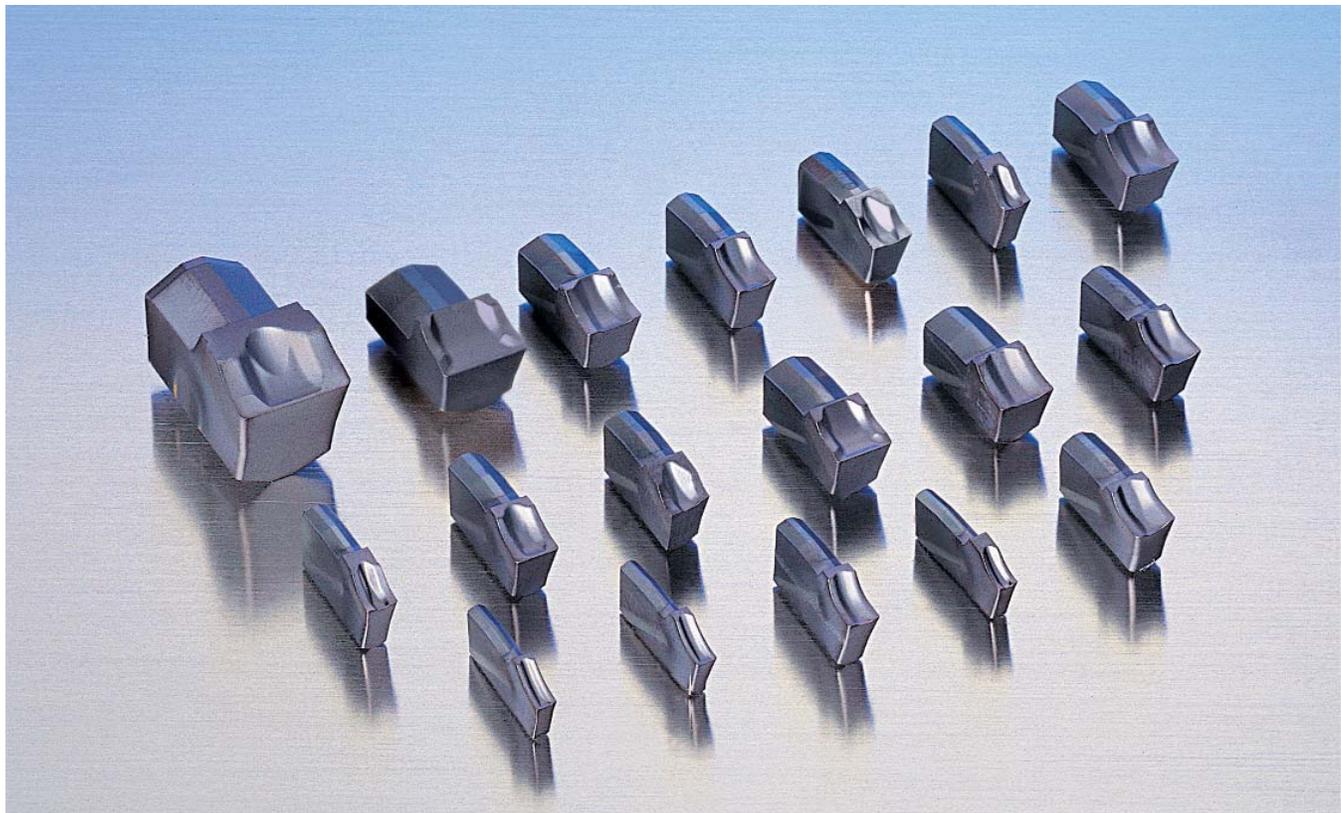
6. Eckenradius

(Werte in 1/10 mm)

| Stechbreite (mm) | Plattensitzgröße |
|------------------|------------------|
| 1,40             | 1B               |
| 1,60             | 01               |
| 2,20             | 02               |
| 3,05             | 03               |
| 4,05             | 04               |
| 5,05             | 05               |
| 6,05             | 06               |
| 8,05             | 08               |

|              |
|--------------|
| 00 = neutral |
| 06 = 6°      |
| 10 = 10°     |
| 15 = 15°     |
| 16 = 16°     |

|    | mm  | Zoll      |
|----|-----|-----------|
| 00 | 0,0 | .000      |
| 01 | 0,1 | .004/.006 |
| 02 | 0,2 | .008      |
| 03 | 0,3 | .010      |
| 04 | 0,4 | .016      |

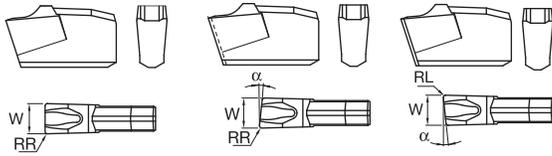


Mit über 110 Produkten in drei Schneidstoffsorten und drei Spanformstufen bietet Kennametal eine komplette

Wendeschneidplattenserie an, die jede Abstechanwendung eine produktive Lösung ermöglicht.



KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM



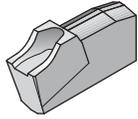
WEDESCHNEIDPLATTEN

## A2-N-CF

- Hauptanwendung
- Zusatzanwendung

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

DREHWERKZEUGE

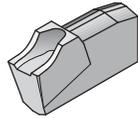


| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer | $\alpha^\circ$ | RR   |      | KT315 | KMF | KC5025 |
|------------------|------|------|---------------|----------------|------|------|-------|-----|--------|
|                  | mm   | Zoll |               |                | mm   | Zoll |       |     |        |
| 1B               | 1,40 | .055 | A2014N00CF01  | –              | 0,15 | .006 |       |     | ●      |
| 1                | 1,55 | .061 | A2016N00CF00  | –              | –    | –    |       |     | ●      |
| 1                | 1,60 | .063 | A2016N00CF01  | –              | 0,15 | .006 | ●     | ●   | ●      |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022N00CF00  | –              | –    | –    |       |     | ●      |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022N00CF02  | –              | 0,20 | .008 | ●     | ●   | ●      |
| 3                | 3,10 | .122 | A2030N00CF00  | –              | –    | –    |       |     | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030N00CF02  | –              | 0,20 | .008 | ●     | ●   | ●      |
| 4                | 4,05 | .159 | A2040N00CF00  | –              | –    | –    |       |     | ●      |
| 4                | 4,00 | .157 | A2040N00CF02  | –              | 0,20 | .008 | ●     | ●   | ●      |
| 5                | 5,00 | .197 | A2050N00CF03  | –              | 0,30 | .012 | ●     | ●   | ●      |

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

## A2-L-CF



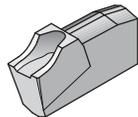
| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer                | $\alpha^\circ$ | RR   |      | KT315 | KMF | KC5025 |
|------------------|------|------|------------------------------|----------------|------|------|-------|-----|--------|
|                  | mm   | Zoll |                              |                | mm   | Zoll |       |     |        |
| 1B               | 1,40 | .055 | <b>Links</b><br>A2014L06CF01 | 6              | 0,15 | .006 |       |     | ●      |
| 1                | 1,60 | .063 | A2016L06CF00                 | 6              | –    | –    |       |     | ●      |
| 1                | 1,60 | .063 | A2016L10CF00                 | 10             | –    | –    |       |     | ●      |
| 1                | 1,60 | .063 | A2016L16CF00                 | 16             | –    | –    |       |     | ●      |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022L06CF02                 | 6              | 0,20 | .008 |       |     | ●      |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022L10CF00                 | 10             | –    | –    |       |     | ●      |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022L16CF00                 | 16             | –    | –    |       |     | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030L06CF02                 | 6              | 0,20 | .008 | ●     | ●   | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030L10CF00                 | 10             | –    | –    |       |     | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030L15CF00                 | 15             | –    | –    |       |     | ●      |
| 4                | 4,00 | .157 | A2040L06CF02                 | 6              | 0,20 | .008 |       |     | ●      |
| 5                | 5,00 | .197 | A2050L06CF03                 | 6              | 0,30 | .012 |       |     | ●      |

GEWINDEOREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE

KW SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE

## A2-R-CF



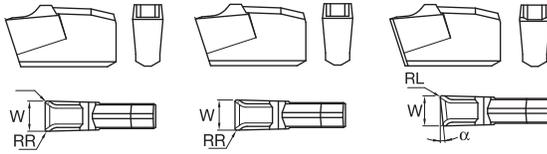
| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer                 | $\alpha^\circ$ | RL   |      | KT315 | KMF | KC5025 |
|------------------|------|------|-------------------------------|----------------|------|------|-------|-----|--------|
|                  | mm   | Zoll |                               |                | mm   | Zoll |       |     |        |
| 1B               | 1,40 | .055 | <b>Rechts</b><br>A2014R06CF01 | 6              | 0,15 | .006 |       |     | ●      |
| 1                | 1,60 | .063 | A2016R06CF00                  | 6              | –    | –    | ●     | ●   | ●      |
| 1                | 1,60 | .063 | A2016R10CF00                  | 10             | –    | –    |       |     | ●      |
| 1                | 1,60 | .063 | A2016R16CF00                  | 16             | –    | –    |       |     | ●      |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022R06CF02                  | 6              | 0,20 | .008 | ●     | ●   | ●      |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022R10CF00                  | 10             | –    | –    |       |     | ●      |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022R16CF00                  | 16             | –    | –    |       |     | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030R06CF02                  | 6              | 0,20 | .008 | ●     | ●   | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030R10CF00                  | 10             | –    | –    |       |     | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030R15CF00                  | 15             | –    | –    |       |     | ●      |
| 4                | 4,00 | .157 | A2040R06CF02                  | 6              | 0,20 | .008 |       |     | ●      |
| 5                | 5,00 | .197 | A2050R06CF03                  | 6              | 0,30 | .012 |       |     | ●      |

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX

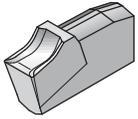
Bestellbeispiel:  
Katalognummer: A2014R06CF01  
Schneidstoffsorte: KC5025



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

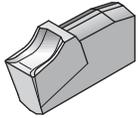
● Hauptanwendung  
○ Zusatzanwendung

## ■ A2-N-CM



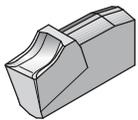
| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer | $\alpha^\circ$ | RR   |      | KT315 | KMF | KC5025 |
|------------------|------|------|---------------|----------------|------|------|-------|-----|--------|
|                  | mm   | Zoll |               |                | mm   | Zoll |       |     |        |
| 1B               | 1,40 | .055 | A2014N00CM01  | —              | 0,15 | .006 |       |     |        |
| 1                | 1,60 | .063 | A2016N00CM01  | —              | 0,10 | .004 | ●     |     | ●      |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022N00CM02  | —              | 0,20 | .008 |       |     | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030N00CM02  | —              | 0,20 | .008 |       |     | ●      |
| 4                | 4,00 | .157 | A2040N00CM02  | —              | 0,20 | .008 |       |     | ●      |
| 5                | 5,00 | .197 | A2050N00CM03  | —              | 0,30 | .012 |       |     | ●      |
| 6                | 6,00 | .236 | A2060N00CM03  | —              | 0,30 | .012 |       |     | ●      |
| 8                | 8,00 | .315 | A2080N00CM04  | —              | 0,40 | .016 |       |     | ●      |

## ■ A2-L-CM



| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer | $\alpha^\circ$ | RR   |      | KT315 | KMF | KC5025 |
|------------------|------|------|---------------|----------------|------|------|-------|-----|--------|
|                  | mm   | Zoll |               |                | mm   | Zoll |       |     |        |
| <b>Links</b>     |      |      |               |                |      |      |       |     |        |
| 1                | 1,60 | .063 | A2016L06CM00  | 6              | —    | —    |       |     | ●      |
| 1                | 1,60 | .063 | A2016L16CM00  | 16             | —    | —    |       |     | ●      |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022L06CM00  | 6              | —    | —    |       |     | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030L06CM01  | 6              | 0,10 | .004 |       |     | ●      |

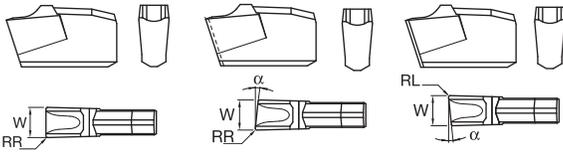
## ■ A2-R-CM



| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer | $\alpha^\circ$ | RL   |      | KT315 | KMF | KC5025 |
|------------------|------|------|---------------|----------------|------|------|-------|-----|--------|
|                  | mm   | Zoll |               |                | mm   | Zoll |       |     |        |
| <b>Rechts</b>    |      |      |               |                |      |      |       |     |        |
| 1                | 1,60 | .063 | A2016R06CM00  | 6              | —    | —    |       |     | ●      |
| 1                | 1,60 | .063 | A2016R16CM00  | 16             | —    | —    |       |     | ●      |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022R06CM00  | 6              | —    | —    |       |     | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030R06CM01  | 6              | 0,10 | .004 |       |     | ●      |

Bestellbeispiel:  
Katalognummer: A2016R06CM00  
Schneidstoffsorte: KC5025

KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM

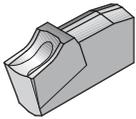


|   |  |  |   |   |
|---|--|--|---|---|
| H |  |  |   |   |
| S |  |  | ● | ● |
| N |  |  | ● | ● |
| K |  |  | ○ | ○ |
| M |  |  | ○ | ○ |
| P |  |  | ○ | ○ |

● Hauptanwendung  
○ Zusatzanwendung

WEDESCHNEIDPLATTEN

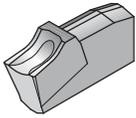
## A2-N-CR



| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer | $\alpha^\circ$ | RR   |      | KT315 | KMF | KC5025 |
|------------------|------|------|---------------|----------------|------|------|-------|-----|--------|
|                  | mm   | Zoll |               |                | mm   | Zoll |       |     |        |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022N00CR02  | -              | 0,20 | .008 | ●     | ●   | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030N00CR02  | -              | 0,20 | .008 | ●     | ●   | ●      |
| 4                | 4,00 | .157 | A2040N00CR02  | -              | 0,20 | .008 | ●     | ●   | ●      |
| 5                | 5,00 | .197 | A2050N00CR03  | -              | 0,30 | .012 | ●     | ●   | ●      |
| 6                | 6,00 | .236 | A2060N00CR03  | -              | 0,30 | .012 | ●     | ●   | ●      |
| 8                | 8,00 | .315 | A2080N00CR04  | -              | 0,40 | .016 | ●     | ●   | ●      |

VDI ADAPTER

## A2-L-CR

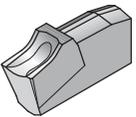


| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer | $\alpha^\circ$ | RR   |      | KT315 | KMF | KC5025 |
|------------------|------|------|---------------|----------------|------|------|-------|-----|--------|
|                  | mm   | Zoll |               |                | mm   | Zoll |       |     |        |
| <b>Links</b>     |      |      |               |                |      |      |       |     |        |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022L06CR03  | 6              | 0,30 | .012 |       |     | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030L06CR03  | 6              | 0,30 | .012 |       |     | ●      |
| 4                | 4,00 | .157 | A2040L06CR03  | 6              | 0,30 | .012 |       |     | ●      |
| 5                | 5,00 | .197 | A2050L06CR04  | 6              | 0,40 | .016 |       |     | ●      |
| 6                | 6,00 | .236 | A2060L06CR04  | 6              | 0,40 | .016 |       |     | ●      |

EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

## A2-R-CR



| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer | $\alpha^\circ$ | RL   |      | KT315 | KMF | KC5025 |
|------------------|------|------|---------------|----------------|------|------|-------|-----|--------|
|                  | mm   | Zoll |               |                | mm   | Zoll |       |     |        |
| <b>Rechts</b>    |      |      |               |                |      |      |       |     |        |
| 2                | 2,20 | .087 | A2022R06CR03  | 6              | 0,30 | .012 |       |     | ●      |
| 3                | 3,00 | .118 | A2030R06CR03  | 6              | 0,30 | .012 |       |     | ●      |
| 4                | 4,00 | .157 | A2040R06CR03  | 6              | 0,30 | .012 |       |     | ●      |
| 5                | 5,00 | .197 | A2050R06CR04  | 6              | 0,40 | .016 |       |     | ●      |
| 6                | 6,00 | .236 | A2060R06CR04  | 6              | 0,40 | .016 |       |     | ●      |

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE

KM SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE

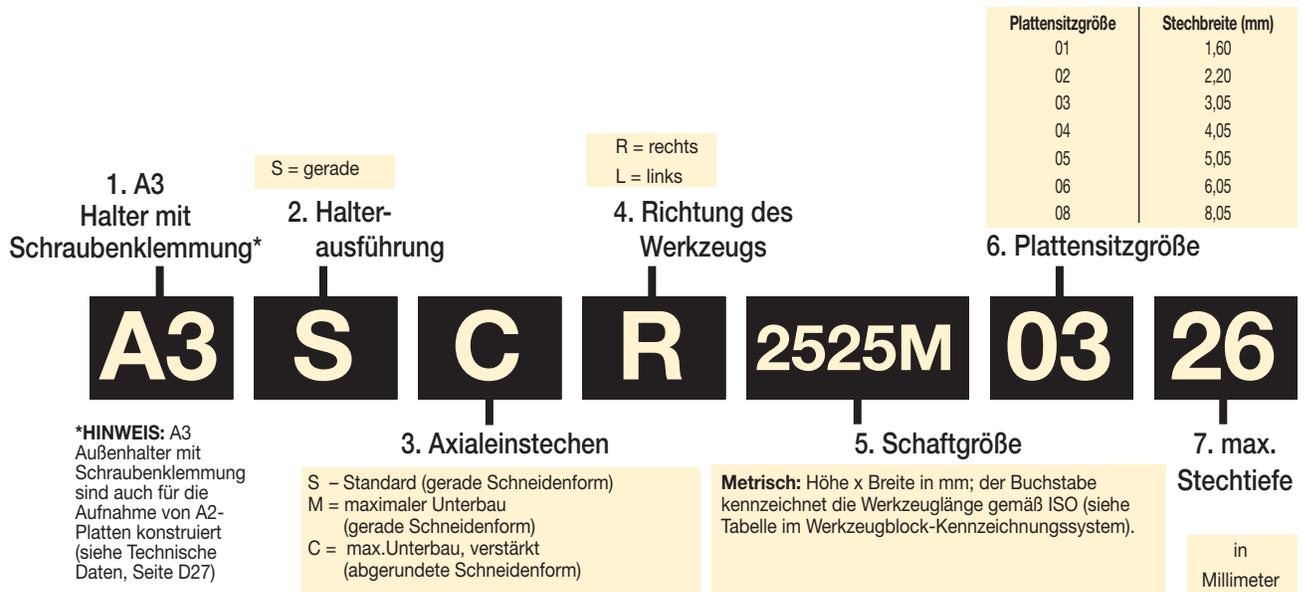
KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

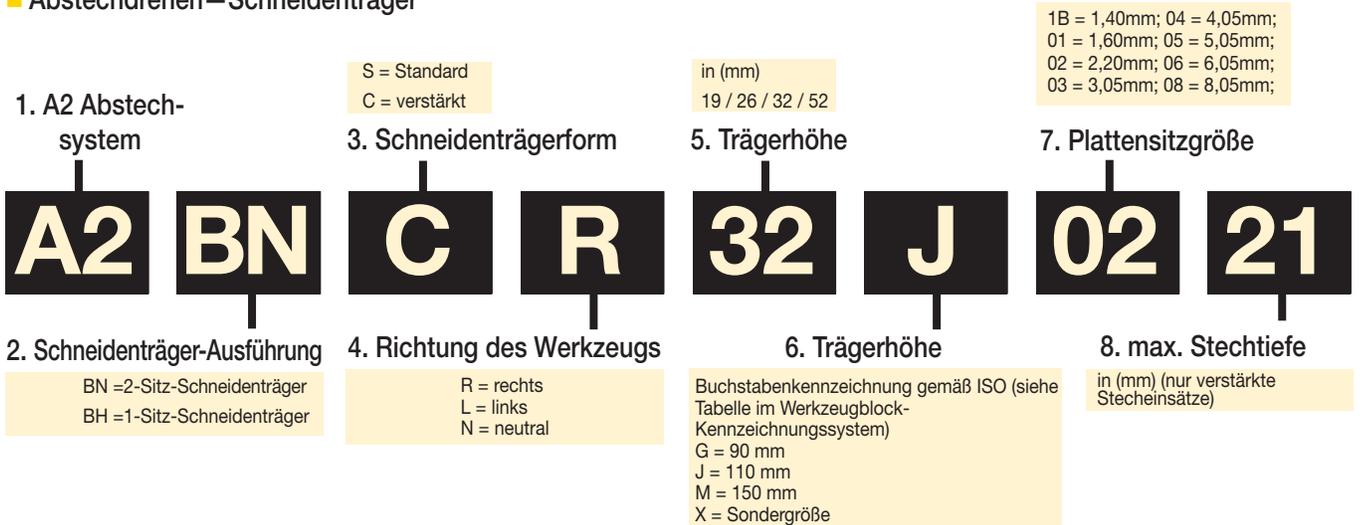
INDEX

| Toleranz bei "W" Maßen |                   |                  |                  |
|------------------------|-------------------|------------------|------------------|
| Breite                 |                   | Toleranz         |                  |
| Zoll                   | mm                | Zoll             | mm               |
| .055                   | 1,4               | + .002<br>- .002 | + 0,05<br>- 0,05 |
| .063                   | 1,6               | + 0<br>- .004    | + 0<br>- 0,01    |
| .087<br>.118<br>.157   | 2,2<br>3,0<br>4,0 | + .006<br>- 0    | + 0,15<br>- 0    |
| .197<br>.236<br>.315   | 5,0<br>6,0<br>8,0 | + .010<br>- 0    | + 0,25<br>- 0    |

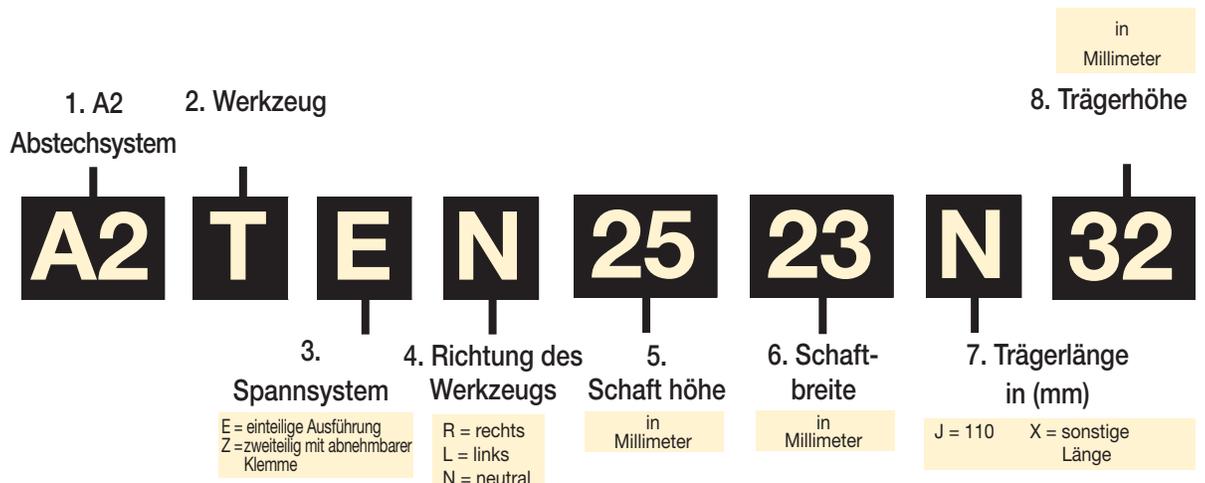
Bestellbeispiel:  
Katalognummer: A2022R06CR03  
Schneidstoffsorte: KC5025



■ Abstechdrehen – Schneidenträger

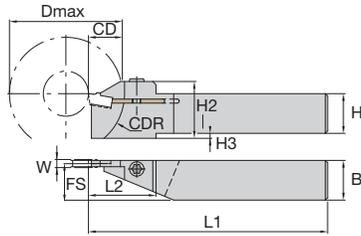
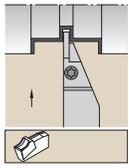


■ Abstechdrehen – Spanschaft



HINWEIS: Anzugsmomentempfehlung für Spanschraube auf Seite I37.

## Abstechdrehen

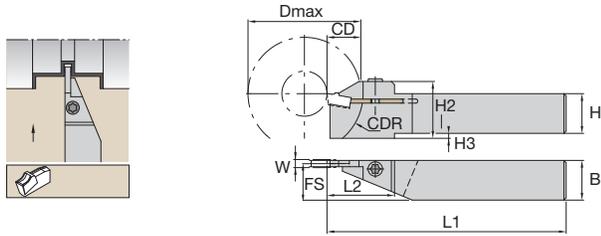


### A3SC

| Plattensitzgröße | CD | Katalognummer  | D max | W    | H  | B  | FS   | L1  | L2   | H2 | H3 | CDR | Spannschraube | Torx |
|------------------|----|----------------|-------|------|----|----|------|-----|------|----|----|-----|---------------|------|
| <b>Rechts</b>    |    |                |       |      |    |    |      |     |      |    |    |     |               |      |
| 1                | 10 | A3SCR0808X0110 | 20    | 1,60 | 8  | 8  | 7,3  | 130 | 20,0 | 15 | 4  | 11  | 191.916       | T15  |
| 1                | 10 | A3SCR1010X0110 | 20    | 1,60 | 10 | 10 | 9,3  | 130 | 20,0 | 15 | 2  | 11  | MS1160        | T20  |
| 1                | 10 | A3SCR1212X0110 | 20    | 1,60 | 12 | 12 | 11,3 | 130 | 20,0 | 15 | –  | 11  | MS1160        | T20  |
| 1                | 16 | A3SCR1010J0116 | 42    | 1,60 | 10 | 10 | 9,3  | 110 | 28,0 | 27 | 10 | 22  | MS1488        | T15  |
| 1                | 16 | A3SCR1212J0116 | 42    | 1,60 | 12 | 12 | 11,3 | 110 | 30,0 | 27 | 8  | 22  | MS1944        | T25  |
| 1                | 16 | A3SCR1616J0116 | 42    | 1,60 | 16 | 16 | 15,3 | 110 | 30,0 | 27 | 4  | 22  | MS1944        | T25  |
| 1                | 16 | A3SCR2020K0116 | 42    | 1,60 | 20 | 20 | 19,3 | 125 | 30,0 | 27 | –  | 22  | MS1944        | T25  |
| 2                | 10 | A3SCR1010X0210 | 20    | 2,20 | 10 | 10 | 9,1  | 130 | 20,0 | 15 | 2  | 11  | MS1160        | T20  |
| 2                | 10 | A3SCR1212X0210 | 20    | 2,20 | 12 | 12 | 11,1 | 130 | 20,0 | 15 | –  | 11  | MS1160        | T20  |
| 2                | 16 | A3SCR1212J0216 | 42    | 2,20 | 12 | 12 | 11,1 | 110 | 30,0 | 27 | 8  | 22  | MS1944        | T25  |
| 2                | 16 | A3SCR1616J0216 | 42    | 2,20 | 16 | 16 | 15,1 | 110 | 30,0 | 27 | 4  | 22  | MS1944        | T25  |
| 2                | 16 | A3SCR2020K0216 | 42    | 2,20 | 20 | 20 | 19,1 | 125 | 30,0 | 27 | –  | 22  | MS1944        | T25  |
| 2                | 26 | A3SCR2525M0226 | 62    | 2,20 | 25 | 25 | 24,1 | 150 | 42,0 | 32 | –  | 32  | MS1595        | T30  |
| 3                | 10 | A3SCR1010X0310 | 20    | 3,00 | 10 | 10 | 8,8  | 130 | 20,0 | 15 | 2  | 11  | MS1160        | T20  |
| 3                | 10 | A3SCR1212X0310 | 20    | 3,00 | 12 | 12 | 10,8 | 130 | 20,0 | 15 | –  | 11  | MS1160        | T20  |
| 3                | 16 | A3SCR1212J0316 | 52    | 3,00 | 12 | 12 | 10,8 | 110 | 30,0 | 27 | 8  | 27  | MS1944        | T25  |
| 3                | 16 | A3SCR1616J0316 | 52    | 3,00 | 16 | 16 | 14,8 | 110 | 30,0 | 27 | 4  | 27  | MS1944        | T25  |
| 3                | 16 | A3SCR2020K0316 | 52    | 3,00 | 20 | 20 | 18,8 | 125 | 30,0 | 27 | –  | 27  | MS1944        | T25  |
| 3                | 16 | A3SCR2525M0316 | 62    | 3,00 | 25 | 25 | 23,8 | 150 | 30,0 | 32 | –  | 32  | MS1944        | T25  |
| 3                | 26 | A3SCR2020K0326 | 62    | 3,00 | 20 | 20 | 18,8 | 125 | 42,0 | 27 | –  | 32  | MS1595        | T30  |
| 3                | 26 | A3SCR2525M0326 | 62    | 3,00 | 25 | 25 | 23,8 | 150 | 42,0 | 32 | –  | 32  | MS1595        | T30  |
| 3                | 32 | A3SCR3225P0332 | 62    | 3,00 | 32 | 25 | 23,8 | 170 | 52,0 | 43 | 4  | 32  | MS1595        | T30  |
| 4                | 10 | A3SCR1212X0410 | 20    | 4,00 | 12 | 12 | 10,3 | 130 | 20,0 | 15 | –  | 11  | MS1160        | T20  |
| 4                | 16 | A3SCR1616J0416 | 52    | 4,00 | 16 | 16 | 14,3 | 110 | 30,0 | 27 | 4  | 27  | MS1944        | T25  |
| 4                | 16 | A3SCR2020K0416 | 52    | 4,00 | 20 | 20 | 18,3 | 125 | 30,0 | 27 | –  | 27  | MS1944        | T25  |
| 4                | 16 | A3SCR2525M0416 | 62    | 4,00 | 25 | 25 | 23,3 | 150 | 30,0 | 32 | –  | 32  | MS1944        | T25  |
| 4                | 26 | A3SCR2020K0426 | 62    | 4,00 | 20 | 20 | 18,3 | 125 | 42,0 | 27 | –  | 32  | MS1595        | T30  |
| 4                | 26 | A3SCR2525M0426 | 62    | 4,00 | 25 | 25 | 23,3 | 150 | 42,0 | 32 | –  | 32  | MS1595        | T30  |
| 4                | 32 | A3SCR3225P0432 | 62    | 4,00 | 32 | 25 | 23,3 | 170 | 52,0 | 43 | 4  | 32  | MS1595        | T30  |

Bestellbeispiel:  
Rechts: A3SCR0808X0110

(Fortsetzung nächste Seite)

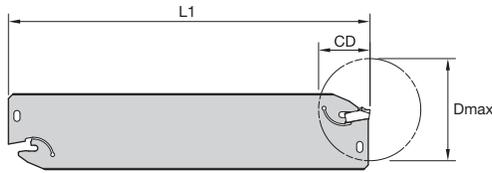
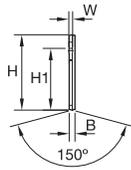
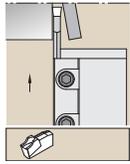


### ■ A3SC (Fortsetzung von voriger Seite)

| Plattensitzgröße | CD | Katalognummer  | D max | W    | H  | B  | FS   | L1  | L2   | H2 | H3 | CDR | Spannschraube | Torx |
|------------------|----|----------------|-------|------|----|----|------|-----|------|----|----|-----|---------------|------|
| <b>Links</b>     |    |                |       |      |    |    |      |     |      |    |    |     |               |      |
| 1                | 10 | A3SCL0808X0110 | 20    | 1,60 | 8  | 8  | 7,3  | 130 | 20,0 | 15 | 4  | 11  | 191.916       | T15  |
| 1                | 10 | A3SCL1010X0110 | 20    | 1,60 | 10 | 10 | 9,3  | 130 | 20,0 | 15 | 2  | 11  | MS1160        | T20  |
| 1                | 10 | A3SCL1212X0110 | 20    | 1,60 | 12 | 12 | 11,3 | 130 | 20,0 | 15 | —  | 11  | MS1160        | T20  |
| 1                | 16 | A3SCL1010J0116 | 42    | 1,60 | 10 | 10 | 9,3  | 110 | 28,0 | 27 | 10 | 22  | MS1488        | T15  |
| 1                | 16 | A3SCL1212J0116 | 42    | 1,60 | 12 | 12 | 11,3 | 110 | 30,0 | 27 | 8  | 22  | MS1944        | T25  |
| 1                | 16 | A3SCL1616J0116 | 42    | 1,60 | 16 | 16 | 15,3 | 110 | 30,0 | 27 | 4  | 22  | MS1944        | T25  |
| 1                | 16 | A3SCL2020K0116 | 42    | 1,60 | 20 | 20 | 19,3 | 125 | 30,0 | 27 | —  | 22  | MS1944        | T25  |
| 2                | 10 | A3SCL1010X0210 | 20    | 2,20 | 10 | 10 | 9,1  | 130 | 20,0 | 15 | 2  | 11  | MS1160        | T20  |
| 2                | 10 | A3SCL1212X0210 | 20    | 2,20 | 12 | 12 | 11,1 | 130 | 20,0 | 15 | —  | 11  | MS1160        | T20  |
| 2                | 16 | A3SCL1212J0216 | 42    | 2,20 | 12 | 12 | 11,1 | 110 | 30,0 | 27 | 8  | 22  | MS1944        | T25  |
| 2                | 16 | A3SCL1616J0216 | 42    | 2,20 | 16 | 16 | 15,1 | 110 | 30,0 | 27 | 4  | 22  | MS1944        | T25  |
| 2                | 16 | A3SCL2020K0216 | 42    | 2,20 | 20 | 20 | 19,1 | 125 | 30,0 | 27 | —  | 22  | MS1944        | T25  |
| 2                | 26 | A3SCL2525M0226 | 62    | 2,20 | 25 | 25 | 24,1 | 150 | 42,0 | 32 | —  | 32  | MS1595        | T30  |
| 3                | 10 | A3SCL1010X0310 | 20    | 3,00 | 10 | 10 | 8,8  | 130 | 20,0 | 15 | 2  | 11  | MS1160        | T20  |
| 3                | 10 | A3SCL1212X0310 | 20    | 3,00 | 12 | 12 | 10,8 | 130 | 20,0 | 15 | —  | 11  | MS1160        | T20  |
| 3                | 16 | A3SCL1212J0316 | 52    | 3,00 | 12 | 12 | 10,8 | 110 | 30,0 | 27 | 8  | 27  | MS1944        | T25  |
| 3                | 16 | A3SCL1616J0316 | 52    | 3,00 | 16 | 16 | 14,8 | 110 | 30,0 | 27 | 4  | 27  | MS1944        | T25  |
| 3                | 16 | A3SCL2020K0316 | 52    | 3,00 | 20 | 20 | 18,8 | 125 | 30,0 | 27 | —  | 27  | MS1944        | T25  |
| 3                | 16 | A3SCL2525M0316 | 62    | 3,00 | 25 | 25 | 23,8 | 150 | 30,0 | 32 | —  | 32  | MS1944        | T25  |
| 3                | 26 | A3SCL2020K0326 | 62    | 3,00 | 20 | 20 | 18,8 | 125 | 42,0 | 27 | —  | 32  | MS1595        | T30  |
| 3                | 26 | A3SCL2525M0326 | 62    | 3,00 | 25 | 25 | 23,8 | 150 | 42,0 | 32 | —  | 32  | MS1595        | T30  |
| 3                | 32 | A3SCL3225P0332 | 62    | 3,00 | 32 | 25 | 23,8 | 170 | 52,0 | 43 | 4  | 32  | MS1595        | T30  |
| 4                | 10 | A3SCL1212X0410 | 20    | 4,00 | 12 | 12 | 10,3 | 130 | 20,0 | 15 | —  | 11  | MS1160        | T20  |
| 4                | 16 | A3SCL1616J0416 | 52    | 4,00 | 16 | 16 | 14,3 | 110 | 30,0 | 27 | 4  | 27  | MS1944        | T25  |
| 4                | 16 | A3SCL2020K0416 | 52    | 4,00 | 20 | 20 | 18,3 | 125 | 30,0 | 27 | —  | 27  | MS1944        | T25  |
| 4                | 16 | A3SCL2525M0416 | 62    | 4,00 | 25 | 25 | 23,3 | 150 | 30,0 | 32 | —  | 32  | MS1944        | T25  |
| 4                | 26 | A3SCL2020K0426 | 62    | 4,00 | 20 | 20 | 18,3 | 125 | 42,0 | 27 | —  | 32  | MS1595        | T30  |
| 4                | 26 | A3SCL2525M0426 | 62    | 4,00 | 25 | 25 | 23,3 | 150 | 42,0 | 32 | —  | 32  | MS1595        | T30  |
| 4                | 32 | A3SCL3225P0432 | 62    | 4,00 | 32 | 25 | 23,3 | 170 | 52,0 | 43 | 4  | 32  | MS1595        | T30  |

Bestellbeispiel:

Links: A3SCL0808X0110

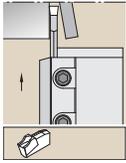


## ■ A2BNSN

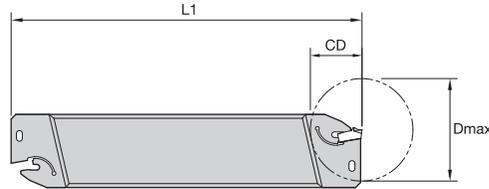
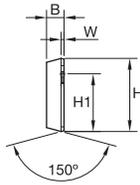
| H            | Plattensitzgröße | Katalognummer | W   | H1   | L1  | B | D max* | CD  | Montageschlüssel** |
|--------------|------------------|---------------|-----|------|-----|---|--------|-----|--------------------|
| <b>Links</b> |                  |               |     |      |     |   |        |     |                    |
| 19           | 1B               | A2BNSN19X1B13 | 1,4 | 15,5 | 86  | 2 | 27     | 14  | 170.137            |
| 19           | 1                | A2BNSN19X0116 | 1,6 | 15,4 | 86  | 2 | 30     | 16  | 170.137            |
| 19           | 2                | A2BNSN19X02   | 2,2 | 15,4 | 86  | 2 | —      | 20  | 170.137            |
| 26           | 1B               | A2BNSN26G1B15 | 1,4 | 21,5 | 90  | 2 | 30     | 15  | 170.137            |
| 26           | 1B               | A2BNSN26J1B15 | 1,4 | 21,5 | 110 | 2 | 30     | 15  | 170.137            |
| 26           | 1                | A2BNSN26J0117 | 1,6 | 21,4 | 110 | 2 | 34     | 17  | 170.137            |
| 26           | 2                | A2BNSN26M02   | 2,2 | 21,4 | 150 | 2 | —      | 25  | 170.137            |
| 26           | 2                | A2BNSN26G02   | 2,2 | 21,4 | 90  | 2 | —      | 25  | 170.137            |
| 26           | 2                | A2BNSN26J02   | 2,2 | 21,4 | 110 | 2 | —      | 25  | 170.137            |
| 26           | 3                | A2BNSN26M03   | 3,0 | 21,4 | 150 | 2 | —      | 40  | 170.137            |
| 26           | 3                | A2BNSN26J03   | 3,0 | 21,4 | 110 | 2 | —      | 40  | 170.137            |
| 26           | 3                | A2BNSN26G03   | 3,0 | 21,4 | 90  | 2 | —      | 40  | 170.137            |
| 26           | 4                | A2BNSN26J04   | 4,0 | 21,4 | 110 | 3 | —      | 40  | 170.137            |
| 26           | 5                | A2BNSN26J05   | 5,0 | 21,4 | 110 | 4 | —      | 40  | 170.130            |
| 26           | 6                | A2BNSN26J06   | 6,0 | 21,4 | 110 | 5 | —      | 40  | 170.130            |
| 32           | 1B               | A2BNSN32M1B15 | 1,4 | 25,1 | 150 | 2 | 30     | 15  | 170.137            |
| 32           | 1                | A2BNSN32M0119 | 1,6 | 25,0 | 150 | 2 | 38     | 19  | 170.137            |
| 32           | 2                | A2BNSN32M02   | 2,2 | 25,0 | 150 | 2 | —      | 60  | 170.137            |
| 32           | 3                | A2BNSN32H03   | 3,0 | 25,0 | 100 | 2 | —      | 50  | 170.137            |
| 32           | 3                | A2BNSN32M03   | 3,0 | 25,0 | 150 | 2 | —      | 50  | 170.137            |
| 32           | 4                | A2BNSN32M04   | 4,0 | 25,0 | 150 | 3 | —      | 50  | 170.137            |
| 32           | 5                | A2BNSN32M05   | 5,0 | 25,0 | 150 | 4 | —      | 60  | 170.130            |
| 32           | 6                | A2BNSN32M06   | 6,0 | 25,0 | 150 | 5 | —      | 60  | 170.130            |
| 52           | 8                | A2BNSN52X08   | 8,0 | 45,2 | 260 | 7 | —      | 120 | 170.132            |

\* nur Stechleisten mit Plattensitzgröße 1

Bestellbeispiel:  
A2BNSN19X0116



Verstärkte Schneidenträger

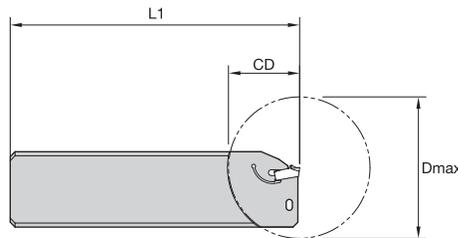
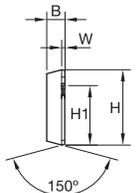
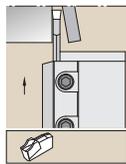


## ■ A2BNC

| H             | Plattensitzgröße | Katalognummer | W   | H1   | L1  | B | D max | CD | Montageschlüssel** |
|---------------|------------------|---------------|-----|------|-----|---|-------|----|--------------------|
| <b>Rechts</b> |                  |               |     |      |     |   |       |    |                    |
| 26            | 2                | A2BNCR26J0221 | 2,2 | 21,4 | 110 | 8 | 42    | 21 | 170.137            |
| 26            | 3                | A2BNCR26J0321 | 3,0 | 21,4 | 110 | 8 | 42    | 21 | 170.137            |
| 26            | 4                | A2BNCR26J0421 | 4,0 | 21,4 | 110 | 8 | 42    | 21 | 170.130            |
| 32            | 2                | A2BNCR32J0221 | 2,2 | 25,0 | 110 | 8 | 42    | 21 | 170.137            |
| 32            | 3                | A2BNCR32J0321 | 3,0 | 25,0 | 110 | 8 | 42    | 21 | 170.137            |
| <b>Links</b>  |                  |               |     |      |     |   |       |    |                    |
| 26            | 2                | A2BNCL26J0221 | 2,2 | 21,4 | 110 | 8 | 42    | 21 | 170.137            |
| 26            | 3                | A2BNCL26J0321 | 3,0 | 21,4 | 110 | 8 | 42    | 21 | 170.137            |
| 26            | 4                | A2BNCL26J0421 | 4,0 | 21,4 | 110 | 8 | 42    | 21 | 170.130            |
| 32            | 2                | A2BNCL32J0221 | 2,2 | 25,0 | 110 | 8 | 42    | 21 | 170.137            |
| 32            | 3                | A2BNCL32J0321 | 3,0 | 25,0 | 110 | 8 | 42    | 21 | 170.137            |

\*\* Montageschlüssel 170.137 und 170.130 sind separat zu bestellen.

HINWEIS: Schneidenträger mit Größe 19 erfordern die sorgfältige Anbringung der Wendeschneidplatte mit einem Kunststoffhammer.



## ■ A2BHC

| H             | Plattensitzgröße | Katalognummer | W   | H1   | L1  | B | D max | CD | Montageschlüssel** |
|---------------|------------------|---------------|-----|------|-----|---|-------|----|--------------------|
| <b>Rechts</b> |                  |               |     |      |     |   |       |    |                    |
| 32            | 3                | A2BHCR32K0333 | 3,0 | 25,0 | 125 | 8 | 66    | 33 | 170.137            |
| 32            | 4                | A2BHCR32K0433 | 4,0 | 25,0 | 125 | 8 | 66    | 33 | 170.137            |
| <b>Links</b>  |                  |               |     |      |     |   |       |    |                    |
| 32            | 3                | A2BHCL32K0333 | 3,0 | 25,0 | 125 | 8 | 66    | 33 | 170.137            |
| 32            | 4                | A2BHCL32K0433 | 4,0 | 25,0 | 125 | 8 | 66    | 33 | 170.137            |

\*\* Montageschlüssel 170.137 und 170.130 sind separat zu bestellen.

### HINWEIS:

170.130 wurde für höhere Zerspanungsweiten mit der Größe 4 – 6 entwickelt. Auf der einen Seite befinden sich 2 kleine Stifte — diese sind nur zum Entfernen der Wendeschneidplatte gedacht. Auf der gegenüberliegenden Seite befindet sich ein großer Stift und ein sich drehender Zapfen — diese dienen zum Befestigen der Wendeschneidplatte an der Tasche. Die großen Stifte und Zapfen eignen sich besser zum Anbringen der größeren Wendeschneidplatten, denn die kleineren Befestigungsstifte würden sich verbiegen oder brechen, wenn Sie regelmäßig zur Befestigung verwendet würden.

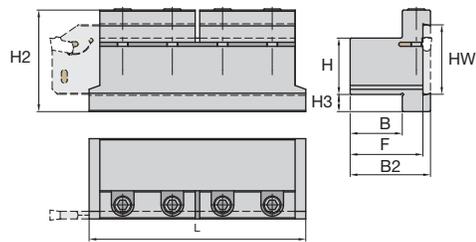
170.137 wurde für die kleineren Breiten unter 4 mm entwickelt. Hier sind nur die 2 kleinen Stifte vorhanden, die sowohl zur Befestigung als auch zum Entfernen der Platten dienen.

Wenn Sie die kleinsten Abstecheinsätze mit der Größe 1,4 und 1,6 mm verwenden, beachten Sie bitte, dass der Schlüssel nur zum Entfernen der Wendeschneidplatten verwendet werden kann.

Die Wendeschneidplatten müssen eingesetzt werden, indem Sie mit einem Kunststoffhammer auf die Schneidkante der Platte klopfen.

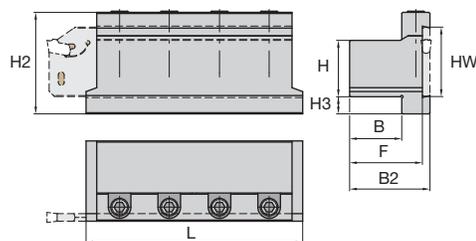
Bestellbeispiel:

Rechtsausführung: A2BHCR32K0333      Linksausführung: A2BHCL32K0333



## ■ A2TE – einteiliger Spannschaft

| HW | H  | Katalognummer | B  | F    | H2 | B2   | H3   | L   | Spannschraube | Sechskant (mm) |
|----|----|---------------|----|------|----|------|------|-----|---------------|----------------|
| 19 | 16 | A2TEN1616X19  | 16 | 24,0 | 30 | 26,0 | 4,0  | 75  | 125.520       | 4              |
| 26 | 20 | A2TEN2020X26  | 20 | 29,5 | 40 | 34,0 | 8,0  | 86  | 125.625       | 5              |
| 26 | 25 | A2TEN2523X26  | 23 | 33,5 | 41 | 38,0 | 3,0  | 86  | 125.625       | 5              |
| 32 | 20 | A2TEN2020J32  | 20 | 30,5 | 48 | 36,0 | 13,0 | 110 | 125.630       | 5              |
| 32 | 25 | A2TEN2520J32  | 20 | 30,5 | 48 | 36,0 | 8,0  | 110 | 125.630       | 5              |
| 32 | 32 | A2TEN3228J32  | 28 | 38,5 | 50 | 44,0 | 3,0  | 110 | 125.630       | 5              |
| 32 | 40 | A2TEN4038J32  | 38 | 48,5 | 59 | 54,0 | 4,0  | 110 | 125.630       | 5              |
| 53 | 40 | A2TEN4035X52  | 35 | 50,0 | 80 | 58,0 | 20,0 | 135 | 125.835       | 6              |
| 53 | 50 | A2TEN5038X52  | 38 | 51,0 | 80 | 59,0 | 9,0  | 135 | 125.835       | 6              |



## ■ A2TZ – entfernbarer Spannschaft

| HW | H  | Katalognummer | B  | F    | H2 | B2   | H3  | L   | Spannelement | Spannschraube für Spannelement | Sechskant (mm) |
|----|----|---------------|----|------|----|------|-----|-----|--------------|--------------------------------|----------------|
| 26 | 20 | A2TZN2019X26  | 19 | 33,5 | 44 | 38,0 | 9,0 | 86  | 168.682      | 125.616                        | 5              |
| 32 | 25 | A2TZN2523J32  | 23 | 34,5 | 48 | 40,0 | 8,0 | 110 | 168.936      | 125.616                        | 5              |
| 32 | 32 | A2TZN3225J32  | 25 | 36,5 | 50 | 42,0 | 3,0 | 110 | 168.936      | 125.616                        | 5              |

Bestellbeispiel:

Katalognummer: A2TZN2019X26

25 = 25 mm  
3225 = 32 mm  
32 = 32 mm  
40 = 40 mm  
50 = 50 mm  
63 = 63 mm  
80 = 80 mm

CSMS

**K**  
Kennametal  
Einstechen Modulares

**B**  
Abstechen

**G**  
Tief-Einstechen

**R**      **L**

E & R

---

**R**      **L**

S

**2. Systemgröße**      **4. Art der Klemmung**      **6. Richtung des Werkzeugs**

KM 63 - UT N S R 3 E

**1. Kennametal  
Modulare**

**3. Werkzeugtyp**

ATC  
UT  
XMZ  
XTS

**5. Lage der  
Wendeschneidplatte**

**E**

**S**

**R**

**9. Besondere  
Merkmale**

Y = Mazak  
Integrex

**8. Weitere  
Informationen**

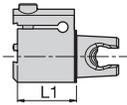
E - nur außen  
N - nur innen  
C - Wendeschneidplatte  
in GC-Ausführung

**7. Größe der Wendeschneidplatte**

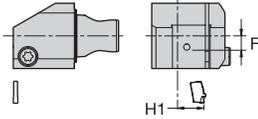
| N – Wendeschneidplatten-<br>größe |       | LT – Gewindeschneid-<br>plattengröße |       | KGM<br>Stecheinsatzgröße |    |
|-----------------------------------|-------|--------------------------------------|-------|--------------------------|----|
| Diagram                           | Value | Diagram                              | Value |                          |    |
|                                   | 2     |                                      | l     | d (lC)                   | 50 |
|                                   | 3,18  |                                      | 16    | 9,52                     | 50 |
|                                   | 4,95  |                                      | 22    | 12,70                    | 50 |
|                                   | 6,48  |                                      | –     | –                        | 50 |
|                                   | 9,65  |                                      | –     | –                        | 50 |
|                                   | 11,13 |                                      | –     | –                        | 50 |

## KM25™ -Schneidköpfe

KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM



WENDESCHNEIDPLATTEN

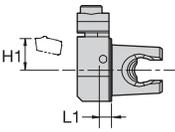


### ■ BE – Kopfbefestigung

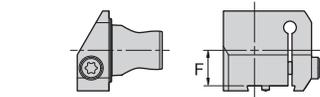
DREHWERKZEUGE

| Bestellnr. | Katalognummer | L1 |       | F   |      | H1   |      | Spannschraube | Schlüsselgröße-<br>Spannschraube | Nm | ft.lbs | Schneidenträger |
|------------|---------------|----|-------|-----|------|------|------|---------------|----------------------------------|----|--------|-----------------|
|            |               | mm | Zoll  | mm  | Zoll | mm   | Zoll |               |                                  |    |        |                 |
|            | <b>Rechts</b> |    |       |     |      |      |      |               |                                  |    |        |                 |
| 2426882    | KM25BER       | 28 | 1.103 | 6,8 | .268 | 12,5 | .492 | MS1898PKG     | T27                              | 16 | 11     | A2BHSN19X...    |
|            | <b>Links</b>  |    |       |     |      |      |      |               |                                  |    |        |                 |
| 2427293    | KM25BEL       | 28 | 1.103 | 6,8 | .268 | 12,5 | .492 | MS1898PKG     | T27                              | 16 | 11     | A2BHSN19X...    |

VDI ADAPTER



EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

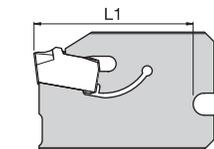


### ■ BS – Seitenbefestigung (axial)

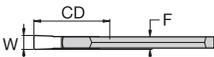
GEWINDEDREHEN

| Bestellnr. | Katalognummer | L1  |      | F  |      | H1   |      | Spannschraube | Schlüsselgröße-<br>Spannschraube | Nm | ft.lbs | Schneidenträger |
|------------|---------------|-----|------|----|------|------|------|---------------|----------------------------------|----|--------|-----------------|
|            |               | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm   | Zoll |               |                                  |    |        |                 |
|            | <b>Rechts</b> |     |      |    |      |      |      |               |                                  |    |        |                 |
| 2426880    | KM25BSR       | 4,8 | .189 | 14 | .552 | 12,5 | .492 | MS1898PKG     | T27                              | 16 | 11     | A2BHSN19X__     |
|            | <b>Links</b>  |     |      |    |      |      |      |               |                                  |    |        |                 |
| 2426881    | KM25BSL       | 4,8 | .189 | 14 | .552 | 12,5 | .492 | MS1898PKG     | T27                              | 16 | 11     | A2BHSN19X__     |

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE



KM SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE



### ■ Schneidenträger

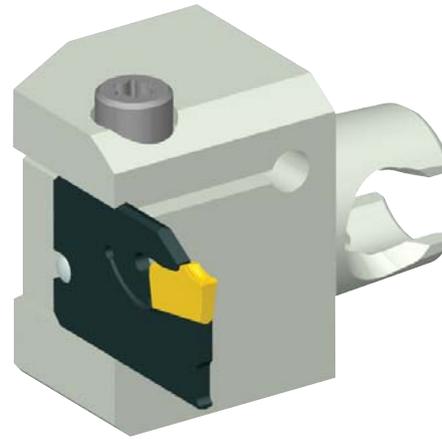
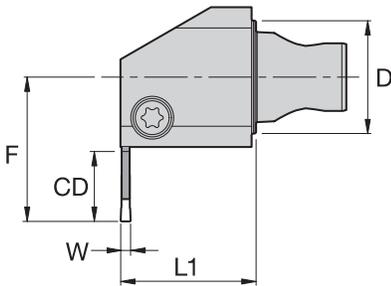
KLASSISCHE PRODUKTE

| Bestellnr. | Katalognummer | L1   |       | F   |       | W   |       | CD   |       | Wendeschnidplatte |
|------------|---------------|------|-------|-----|-------|-----|-------|------|-------|-------------------|
|            |               | mm   | Zoll  | mm  | Zoll  | mm  | Zoll  | mm   | Zoll  |                   |
| 1984998    | A2BHSN19X0116 | 25,2 | .9920 | 1,7 | .0669 | 1,6 | .0630 | 16,0 | .6299 | A2016..           |
| 1851799    | A2BHSN19X0216 | 25,2 | .9920 | 2,0 | .0787 | 2,2 | .0866 | 16,0 | .6299 | A2022..           |
| 1851800    | A2BHSN19X0211 | 20,2 | .7952 | 2,0 | .0787 | 2,2 | .0866 | 11,0 | .4331 | A2022..           |

TECHNISCHER TEIL

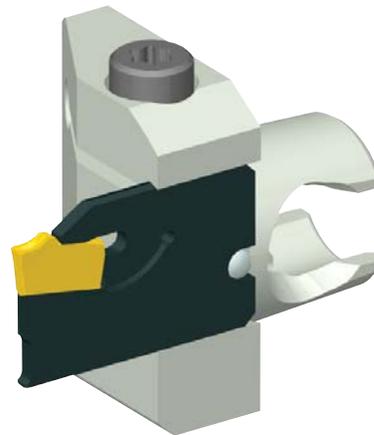
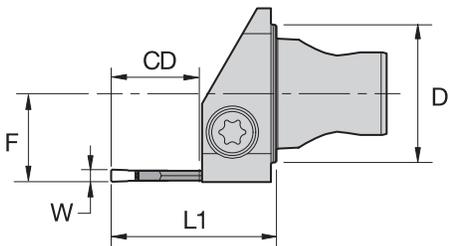
INDEX

### ■ BE – Kopfbefestigung



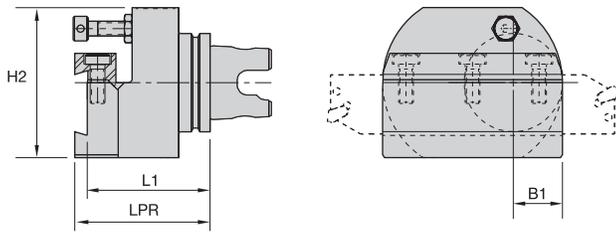
F (Komplettes Teil) = F (Werkzeughalter) + L1 (Stechleiste)  
 L1 (Komplettes Teil) = L1 (Werkzeughalter) + F (Stechleiste)

### ■ BS – Seitenbefestigung (axial)



F (Komplettes Teil) = F (Werkzeughalter) + F (Stechleiste)  
 L1 (Komplettes Teil) = L1 (Werkzeughalter) + L1 (Stechleiste)

## A2 Abstechwerkzeugköpfe



### ■ BE – Kopfbefestigung

| Bestellnr. | Katalognummer | L1   |       | LPR |      | H2 |      | B1 |      | Schneidenträgerhöhe | Schneidenträger | Spann-<br>element | Spannschraube<br>für Spannelement |
|------------|---------------|------|-------|-----|------|----|------|----|------|---------------------|-----------------|-------------------|-----------------------------------|
|            |               | mm   | Zoll  | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll |                     |                 |                   |                                   |
|            | <b>Rechts</b> |      |       |     |      |    |      |    |      |                     |                 |                   |                                   |
| 1144391    | KM40BER       | 49,9 | 1.965 | 55  | 2.17 | 61 | 2.40 | 20 | .79  | 26                  | A2BNSN26...     | CGS4              | MS1595                            |
|            | <b>Links</b>  |      |       |     |      |    |      |    |      |                     |                 |                   |                                   |
| 1144392    | KM40BEL       | 49,9 | 1.965 | 55  | 2.17 | 61 | 2.40 | 20 | .79  | 26                  | A2BNSN26...     | CGS4              | MS1595                            |

KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE

KM SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX

### Definitionen und Richtlinien

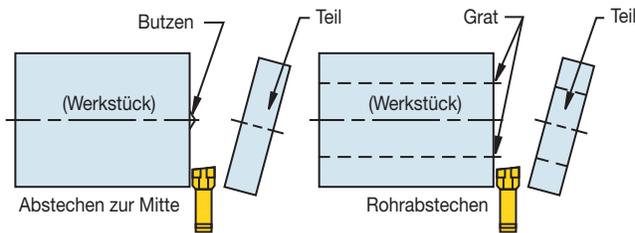
1. Schnittbreite (W) = Breite der Wendeschneidplatte
2. Einstellwinkel = 0° (neutral) 6°, 10°, 15°, 16° (rechts oder links)

#### Zur Vermeidung von Graten auf den Abstechflächen:

- Zur Minimierung der Gratbildung am Abstechteil Wendeschneidplatte mit Einstellwinkel verwenden. (Abbildung 1 & 2). Der Einstellwinkel an einer Abstechplatte reduziert die Gratbildung am Teil, verringert jedoch die Standzeit und erhöht die seitliche Durchbiegung und möglicherweise auch die Taktzeit.

Abb. 1

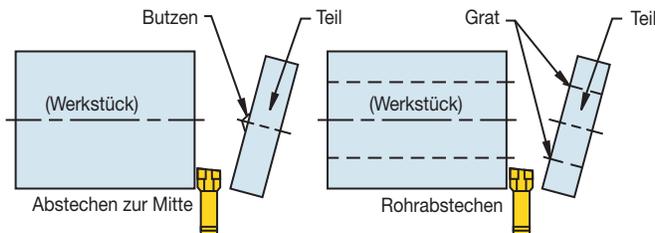
Wendeschneidplattenauswahl **Einstellwinkel rechts**



Die Verwendung rechter Wendeschneidplatten führt zur Butzen- oder Gratbildung am Werkstück, jedoch nicht am Abstechteil.

Abb. 2

Wendeschneidplattenauswahl **Einstellwinkel links**

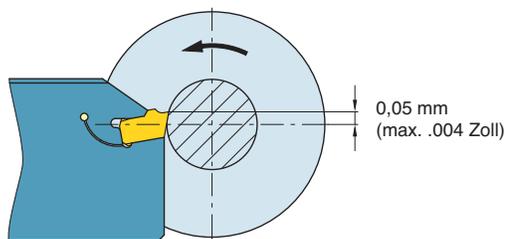


Die Verwendung linker Wendeschneidplatten führt zur Butzen- oder Gratbildung am Abstechteil, jedoch nicht am Werkstück.

- Prüfen Sie die Werkzeughöhe und richten Sie auf die Mitte des Teildurchmessers aus.
- Die Schneidhöhe sollte sich innerhalb von 0,1 mm ( $\pm$  0,004 Zoll) zur Mitte befinden; die empfohlene Schneidenposition liegt 0,05 mm (0,002 Zoll) über der Mitte.

Abb. 3

über Mitte:

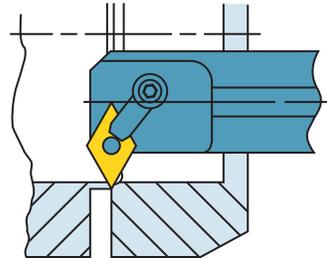


- Ist ein Einstellwinkel von 0° erforderlich, wählen Sie die kleinstmögliche Abstechplatten- und Stecheinsatzbreite. Dadurch wird die Butzen- oder Gratlänge minimiert. Verringern Sie den Vorschubwert auf maximal 0,05 mm (0,002 Zoll) oder weniger, wenn der Durchmesser gleich der Wendeschneidplattenbreite ist.

- Richten Sie bei Rohrteilen, bei denen eine Innenfasung erforderlich ist, das Innenfasenwerkzeug auf die Abstechfläche aus. Auf diese Weise wird das Teil durch den Fasungsvorgang von der Stange getrennt (siehe Abb. 4). Beachten Sie, dass das Teil auf die Stange fallen kann und somit von dieser aufgefangen wird.

Abb. 4

Innenfaser-Ausrichtung

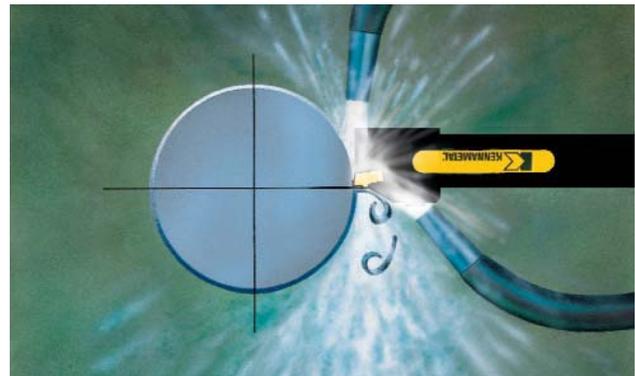


#### Zur Verbesserung der Oberflächengüte von Abstechflächen:

- Verwenden Sie eine Wendeschneidplatte mit einem 0°-Einstellwinkel.
- Erhöhen Sie die Kühlschmierstoffzufuhr oder optimieren Sie die Aufbringungsmethode, wie in Abb. 5 dargestellt.
- Verringern Sie den Vorschub kurz vor dem Durchbruchpunkt der Schneide.
- Stellen Sie sicher, dass das Stechwerkzeug auf den richtigen Winkel eingestellt ist.
- Verwenden Sie Stecheinsätze mit der größtmöglichen Bauhöhe und kleinstmöglichen Stechbreite.
- Verwenden Sie die Schneidstoffsorte KT315, insbesondere bei Gegenspindelmaschinen oder zum Abstechen zu einer Durchgangsbohrung.
- Erhöhen Sie die Schnittgeschwindigkeit.

Abb. 5

Bevorzugtes Verfahren zur Aufbringung von Kühlschmierstoff



- Montieren Sie das Abstechwerkzeug über Kopf. Durch die Schwerkraft können die Späne abgeführt werden, wodurch ein zweimaliges Schneiden der Späne vermieden wird. Ein weiterer Vorteil dieser Montagemethode besteht darin, dass ein Einklemmen der Späne zwischen Wendeschneidplatte und den Seitenwänden der Nut, die die Seitenwände verschleißt, verhindert wird.

#### Kompatibilität zwischen A2 und A3:

A2- und A3-Wendeschneidplatten können unter Einhaltung folgender Richtlinien in allen Haltern mit mit Schraubklemmung verwendet werden:

- A2-Wendeschneidplatten können in A3-Haltern mit gleichen Plattensitzgrößen verwendet werden.
- A3-Wendeschneidplatten können NICHT in Stecheinsätzen mit Selbstklemmung verwendet werden.
- A2-Wendeschneidplatten werden NICHT für Axialeinstech-Klemmhalter empfohlen.
- A2-Wendeschneidplatten können in modularen A3-Stecheinsätzen verwendet werden, sofern die oben beschriebenen Richtlinien befolgt werden.



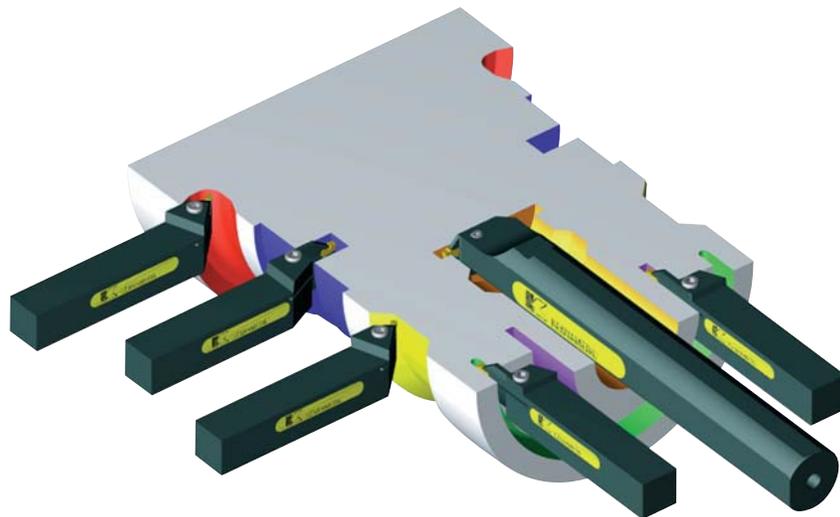
# Einstecken und Abstecken

## A3 Tief-Einstechdrehen...



## ...die beste Wahl für höchste Produktivität bei außergewöhnlicher Anwendungsflexibilität!

- A3 Tief-Einstechwerkzeuge sind mit quadratischen Schafthaltern, KM™- und Kennametal Capto -Systemen kompatibel.
- Eine Wendeschneidplatte eignet sich zum:
  - Außen-Einstechdrehen.
  - Innen-Einstechdrehen.
  - Axial-Einstechdrehen.
- Darüber hinaus erhöht sich die Leistungsfähigkeit des A3 Systems durch:
  - TiAlN Schneidstoffsorten.
  - das KENNA PERFECT Werkzeug-Auswahlsystem.



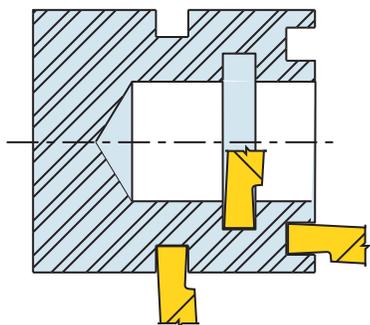
## 5 einfache Schritte zu höherer Produktivität

### Was Sie wissen müssen:

- Einstechtiefe, -breite und -profil.
- zu bearbeitender Werkstoff.
- Anwendung (Axial-, Außen- oder Inneneinstechen).
- Klemmhalteranforderungen (d. h: KM, quadratischer Schaft, rechts/links).

### 1. Schritt – Wahl des Systems anhand der erforderlichen Einstechtiefe

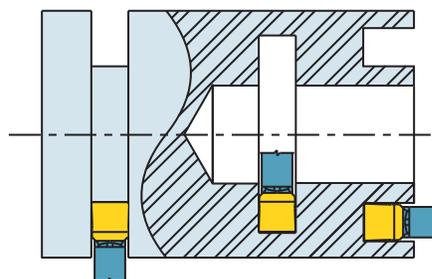
#### TOP NOTCH™



#### Einstechdrehen

Für Einstechtiefe  $\leq 1.5 \times$  Einstechbreite, siehe TOP NOTCH Einstechdrehen, Seite D100.

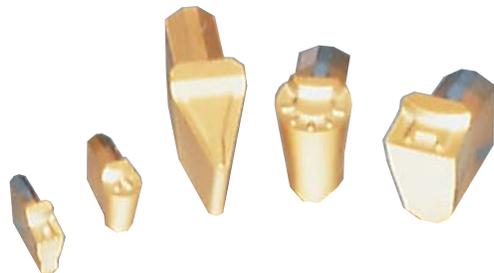
#### A3 oder A4



#### Tief-Einstechdrehen

Für Einstechtiefe  $\geq 1.5 \times$  Einstechbreite, Weiter mit Schritt 2 zum A3 Tiefeinstech-Programm oder siehe A4 Einstech & Drehprogramm auf Seite D64.

### A3 Tief-Einstechdrehen für tiefe Innen-, Außen- und Axialeinstechanwendungen



#### Systemeigenschaften

| Einstich | min.                 | max.                  |
|----------|----------------------|-----------------------|
| Breite   | 2,25 mm (0,087 Zoll) | 10,05 mm (0,397 Zoll) |
| Tiefe    | –                    | 32 mm (1,260 Zoll)    |

Durchmesserbereich für Axialeinstiche: 25 mm (0,984 Zoll) bis  $\infty$

### 2. Schritt – Wählen Sie den Klemmhalter entsprechend der Anwendung aus

HINWEIS: Klemmhalter sind sowohl in konventioneller quadratischer Schaftausführung, als auch mit Schnellwechselsystem erhältlich. Wählen Sie für Wendeschneidplatte und Klemmhalter dieselbe Plattensitzgröße.

- |  |    |                     |
|--|----|---------------------|
| Innen-Einstechdrehen                                       | -> | siehe Seite D43     |
| Axialeinstechen mit Klemmhaltern mit quadratischem Schaft  | -> | siehe Seite D40     |
| Außen-Einstechen mit Klemmhaltern mit quadratischem Schaft | -> | siehe Seite D37     |
| Axial- und Außeneinstechen mit modularen Klemmhaltern      | -> | siehe Seite D45–D53 |

### 3. Schritt – Wahl der Spanformstufe und des Vorschubs

#### DF – Tiefeinstechen, Schichten

#### DM – Tiefeinstechen, mittlere Bearbeitung

#### DR – Tiefeinstechen, Schruppen



### Spanformstufe und Vorschub f – mm (in/rev)

| Werkstoff und Anwendung      | Stahl                          | Nicht rostender Stahl          | Gusseisen                      | NE-Metalle                     | Schwer zerspanbare Werkstoffe   | Harte Werkstoffe                                |
|------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|---|
| <br>Tief-Außeneinstechen     | DM<br>0,05-0,25<br>(.002-010)  | DF<br>0,05-0,15<br>(.002-.006) | DM<br>0,05-0,23<br>(.002-.009) | DF<br>0,05-0,25<br>(.002-.010) | DF<br>0,05-0,13<br>(.002-.005)  | CBN-Tip auf Anfrage<br>0,05-0,10<br>(.002-.004) |
|                              | DF<br>0,05-0,18<br>(.002-.007) | –                              | –                              | –                              | –                               | –   |
| <br>Axial- & Inneneinstechen | DF<br>0,05-0,15<br>(.002-.006) | DF<br>0,05-0,13<br>(.002-.005) | DM<br>0,05-0,18<br>(.002-.007) | DF<br>0,05-0,18<br>(.002-.007) | DF<br>0,04-0,10<br>(.0015-.004) | CBN-Tip auf Anfrage<br>0,05-0,10<br>(.002-.004) |
|                              | –                              | –                              | DF<br>0,05-0,15<br>(.002-.006) | –                              | –                               | –   |
| <br>Profilstechen            | DR<br>0,10-0,40<br>(.004-.015) | DF<br>0,05-0,25<br>(.002-.010) | DR<br>0,10-0,40<br>(.004-.015) | DF<br>0,05-0,25<br>(.002-.010) | DF<br>0,05-0,25<br>(.002-.010)  | CBN-Tip auf Anfrage<br>0,05-0,10<br>(.002-.004) |
|                              | DF<br>0,05-0,25<br>(.002-.010) | –                              | –                              | –                              | –                               | –   |

Bei Profildrehoperationen beträgt die empfohlene maximale Schnitttiefe ein Drittel der Wendschneidplattenbreite.

HINWEIS: Minimale Vorschubwerte für schmalere Einstiche und höhere Vorschubwerte für breitere Einstiche verwenden. Vorschub entsprechend der Operation erhöhen. Siehe technische Daten für weitere Informationen zur jeweiligen Anwendung.

### 4. Schritt – Wahl des Schneidstoffes und der Schnittgeschwindigkeit

#### Schneidstoff- und Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen $v_c$ – m/min (sfm)

| Bearbeitungsbedingung  | Werkstoff                      |                               |                               |                                 |                               |                                 |
|--|--------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|
|  | Stahl                          | Nicht rostender Stahl         | Gusseisen                     | NE-Metalle                      | Schwer zerspanbare Werkstoffe | Harte Werkstoffe                |
| Hochleistung bei optimalen Bedingungen (saubere Schnitte, guter Maschinenzustand, höhere Schnittgeschwindigkeit)         | KT315<br>100-230<br>(330-750)  | KT315<br>70-170<br>(230-560)  | KC5010<br>70-220<br>(230-720) | KC5010<br>180-850<br>(590-2800) | KC5010<br>10-110<br>(35-360)  | KB5625*<br>120-150<br>(390-500) |
|  | KC9110<br>110-220<br>(360-720) | –                             | –                             | –                               | –                             | –                               |
| Universal- (erste Wahl bei allgemeiner Bedingungen)  | KC5010<br>60-160<br>(200-525)  | KC5010<br>50-140<br>(160-450) | KC5025<br>70-220<br>(230-500) | KC5010<br>150-730<br>(500-2400) | KC5025<br>10-60<br>(35-200)   | KB5625*<br>80-130<br>(260-425)  |
| ungünstige Bedingungen (Schruppen, schlechter Maschinenzustand, unterbrochene Schnitte, niedrige Schnittgeschwindigkeit) | KC5025<br>50-110<br>(160-360)  | KC5025<br>40-90<br>(130-300)  | KC5025<br>25-140<br>(80-450)  | KC5025<br>60-305<br>(200-1000)  | KC5025<br>10-46<br>(35-150)   | KC5010<br>10-35<br>(35-115)     |
|  | –                              | –                             | –                             | KMF<br>60-200<br>(200-650)      | KMF<br>10-30<br>(35-100)      | –                               |

\*HINWEIS: Wendschneidplatten mit PCBN-Tip in KB5625 sind auf Anfrage erhältlich.

### 5. Schritt – Auswahl von Wendschneidplatte und Halter auf Katalogseiten

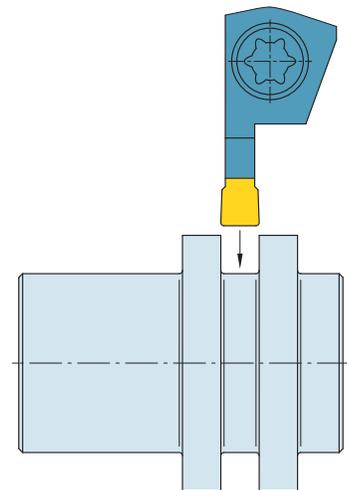
HINWEIS: Die Sitzgröße der Wendschneidplatte muss mit der Plattensitzgröße und der Stechbreite des gewählten Klemmhalters übereinstimmen.

#### Beispiel für A3 – Tief-Einstechdrehen:

Werkstoff: niedrig-legierter Stähle  
 Einstechtiefe: 12 mm (0,5 Zoll)  
 Einstechbreite: 6,35 mm (0,250 Zoll)  
 glatter Schnitt

#### Empfehlung:

Wendschneidplatte: A4G250I06P2T0425  
 Schneidstoffsorte: KC5010  
 Wendschneidplattenbreite: 6,35 mm (0,250 Zoll)  
 Wendschneidplatten-Größe: 6  
 Klemmhalter: A3SML2525M0616  
 Einstechtiefe: 16 mm (0,630 Zoll)  
 Plattensitzgröße: 6



Schnittgeschwindigkeit: 180 m/min (570 sfm)  
 Einstechvorschub: 0,15 mm (0,008 ipr)

#### Herzlichen Glückwunsch!

Durch die Auswahl der für Ihre Anwendung am besten geeigneten A3 Spanformstufe, Schneidstoffsorte und Schnitteigenschaften ist es Ihnen gelungen, Ihre Produktivität zu maximieren!

## Tief-Einstechdrehen

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE

KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX

A3 Tief-Einstechdrehen

Maße in 1/100 mm oder 0,001 Zoll 0000 bei V-Formen

03  
(\* )3S  
04  
(\* )4S  
05  
06  
08  
10

| metrisch | Zoll    |
|----------|---------|
| 01       | 0       |
| 02       | 05=.008 |
| 04       | 1=.016  |
| 08       | 2= .032 |
| 12       | 3=.047  |
| 16       | 4=.062  |

Vollradius = 00

1. Programmtyp

3. Einstechbreite

5. Wendeschneidplattengröße

7. Eckenradien

**A3 G 0400 M 04 P 02 DF**

2. Wendeschneidplatten-Ausführung

4. Einheiten

6. Wendeschneidplatte Toleranz

8. Spanformstufe

G = quadratisch  
R = Vollradius  
V = V-Form 35°

M = metrisch  
I = Zoll

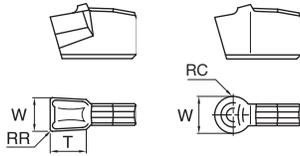
P = präzisionsgeschliffen  
Toleranz der Stechbreite:  
±.001 Zoll (0,025 mm)  
U = am Umfang abgepresst  
Toleranz der Stechbreite:

DF =  
Tiefenstechen,  
Schichten  
DM =  
Tiefenstechen,  
mittlere  
Bearbeitung  
DR =  
Tiefenstechen,  
Schuppen

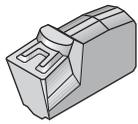
(\* ) 3S/4S kennzeichnet eine Wendeschneidplatte kleiner Größe zum Axialeinstechen kleiner Durchmesser.

3,05-4,05:  $\frac{(+0,15 \text{ mm})+0,006 \text{ Zoll}}{-0 \quad -0}$   
5,05-10,05:  $\frac{(+0,25 \text{ mm})+0,010 \text{ Zoll.}}{-0 \quad -0}$





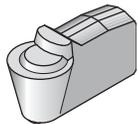
## A3G-P-DF



| Plattensitzgröße | W   |      | Katalognummer   | RR  |      | RC |      | T   |      | KT315 | KMF | KC5010 | KC5025 | KC9110 |
|------------------|-----|------|-----------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|-----|--------|--------|--------|
|                  | mm  | Zoll |                 | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |     |        |        |        |
| 3                | 3,0 | .118 | A3G0300M03P02DF | 0,2 | .008 | –  | –    | 3,5 | .138 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 3                | 3,0 | .118 | A3G0300M03P04DF | 0,4 | .016 | –  | –    | 3,5 | .138 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 4                | 4,0 | .157 | A3G0400M04P02DF | 0,2 | .008 | –  | –    | 3,5 | .138 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 4                | 4,0 | .157 | A3G0400M04P04DF | 0,4 | .016 | –  | –    | 3,5 | .138 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 4                | 4,0 | .157 | A3G0400M04P08DF | 0,8 | .032 | –  | –    | 3,5 | .138 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 5                | 5,0 | .197 | A3G0500M05P02DF | 0,2 | .008 | –  | –    | 4,5 | .177 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 5                | 5,0 | .197 | A3G0500M05P04DF | 0,4 | .016 | –  | –    | 4,5 | .177 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 5                | 5,0 | .197 | A3G0500M05P08DF | 0,8 | .032 | –  | –    | 4,5 | .177 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 6                | 6,0 | .236 | A3G0600M06P04DF | 0,4 | .016 | –  | –    | 4,5 | .177 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 6                | 6,0 | .236 | A3G0600M06P08DF | 0,8 | .032 | –  | –    | 4,5 | .177 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 6                | 6,0 | .236 | A3G0600M06P12DF | 1,2 | .047 | –  | –    | 4,5 | .177 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 8                | 8,0 | .315 | A3G0800M08P04DF | 0,4 | .016 | –  | –    | 6,0 | .236 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 8                | 8,0 | .315 | A3G0800M08P08DF | 0,8 | .032 | –  | –    | 6,0 | .236 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |

\* Axialeinstecken kleiner Durchmesser 25 – 60 mm (0,98 – 2,36 Zoll)

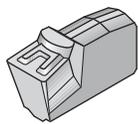
## A3R-P-DF



| Plattensitzgröße | W   |      | Katalognummer   | RR |      | RC  |      | T  |      | KT315 | KMF | KC5010 | KC5025 | KC9110 |
|------------------|-----|------|-----------------|----|------|-----|------|----|------|-------|-----|--------|--------|--------|
|                  | mm  | Zoll |                 | mm | Zoll | mm  | Zoll | mm | Zoll |       |     |        |        |        |
| 3                | 3,0 | .118 | A3R0300M03P00DF | –  | –    | 1,5 | .059 | –  | –    | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 4                | 4,0 | .157 | A3R0400M04P00DF | –  | –    | 2,0 | .079 | –  | –    | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 5                | 5,0 | .197 | A3R0500M05P00DF | –  | –    | 2,5 | .098 | –  | –    | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 6                | 6,0 | .236 | A3R0600M06P00DF | –  | –    | 3,0 | .118 | –  | –    | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 8                | 8,0 | .315 | A3R0800M08P00DF | –  | –    | 4,0 | .157 | –  | –    | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |

\* Axialeinstecken kleiner Durchmesser 25 – 60 mm (0,98 – 2,36 Zoll)

## A3G-P-DF Axialeinstecken



Axialeinstecken\*

| Plattensitzgröße | W   |      | Katalognummer   | RR  |      | RC |      | T   |      | KT315 | KMF | KC5010 | KC5025 | KC9110 |
|------------------|-----|------|-----------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|-----|--------|--------|--------|
|                  | mm  | Zoll |                 | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |     |        |        |        |
| 3S               | 3,0 | .118 | A3G0300M3SP02DF | 0,2 | .008 | –  | –    | 3,5 | .138 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 3S               | 3,0 | .118 | A3G0300M3SP04DF | 0,4 | .016 | –  | –    | 3,5 | .138 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 4S               | 4,0 | .158 | A3G0400M4SP02DF | 0,2 | .008 | –  | –    | 3,5 | .138 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 4S               | 4,0 | .157 | A3G0400M4SP04DF | 0,4 | .016 | –  | –    | 3,5 | .138 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |
| 4S               | 4,0 | .158 | A3G0400M4SP08DF | 0,8 | .032 | –  | –    | 3,5 | .138 | ●     | ●   | ●      | ●      | ●      |

\* Axialeinstecken kleiner Durchmesser 25 – 60 mm (0,98 – 2,36 Zoll)

Bestellbeispiel:  
Katalognummer: A3G0300M3SP02DF  
Schneidstoffsorte: KC5025

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM

WEDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

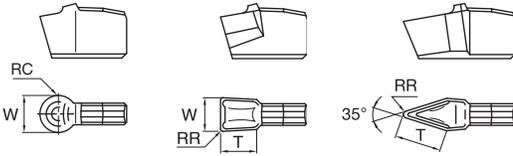
ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE

KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE

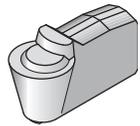
KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX



## A3R-P-DF

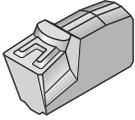


| Plattensitzgröße | W   |      | Katalognummer   | RR |      | RC  |      | T  |      | KT315 | KMF | KC5010 | KC5025 | KC9110 |
|------------------|-----|------|-----------------|----|------|-----|------|----|------|-------|-----|--------|--------|--------|
|                  | mm  | Zoll |                 | mm | Zoll | mm  | Zoll | mm | Zoll |       |     |        |        |        |
| 3S               | 3,0 | .118 | A3R0300M3SP00DF | –  | –    | 1,5 | .059 | –  | –    |       |     | ●      | ●      |        |
| 4S               | 4,0 | .157 | A3R0400M4SP00DF | –  | –    | 2,0 | .079 | –  | –    |       |     | ●      | ●      |        |

\* Axialeinstechen kleiner Durchmesser 25 – 60 mm (0,98 – 2,36 Zoll)

Axialeinstechen\*

## A3G-U-DM



| Plattensitzgröße | W     |      | Katalognummer   | RR  |      | RC |      | T   |      | KT315 | KMF | KC5010 | KC5025 | KC9110 |
|------------------|-------|------|-----------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|-----|--------|--------|--------|
|                  | mm    | Zoll |                 | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |     |        |        |        |
| 3                | 3,05  | .120 | A3G0305M03U02DM | 0,2 | .008 | –  | –    | 3,5 | .138 | ●     |     | ●      | ●      |        |
| 4                | 4,05  | .159 | A3G0405M04U02DM | 0,2 | .008 | –  | –    | 3,5 | .138 | ●     |     | ●      | ●      |        |
| 5                | 5,05  | .199 | A3G0505M05U02DM | 0,2 | .008 | –  | –    | 4,5 | .177 |       |     | ●      | ●      |        |
| 6                | 6,05  | .238 | A3G0605M06U04DM | 0,4 | .016 | –  | –    | 4,5 | .177 |       |     | ●      | ●      |        |
| 8                | 8,05  | .317 | A3G0805M08U04DM | 0,4 | .016 | –  | –    | 6,0 | .236 |       |     | ●      | ●      |        |
| 10               | 10,05 | .396 | A3G1005M10U05DM | 0,5 | .020 | –  | –    | 6,0 | .236 |       |     | ●      | ●      |        |

\*HINWEIS: Wendschneidplatte A3V-U-DM kann nur in Klemmhalter A3US... oder A3PS... verwendet werden, siehe Seite D41

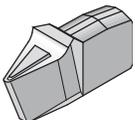
## A3R-U-DR



| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer   | RR |      | RC  |      | T  |      | KT315 | KMF | KC5010 | KC5025 | KC9110 |
|------------------|------|------|-----------------|----|------|-----|------|----|------|-------|-----|--------|--------|--------|
|                  | mm   | Zoll |                 | mm | Zoll | mm  | Zoll | mm | Zoll |       |     |        |        |        |
| 3                | 3,05 | .120 | A3R0305M03U00DR | –  | –    | 1,5 | .060 | –  | –    | ●     |     | ●      | ●      |        |
| 4                | 4,05 | .159 | A3R0405M04U00DR | –  | –    | 2,0 | .080 | –  | –    | ●     |     | ●      | ●      |        |
| 5                | 5,05 | .199 | A3R0505M05U00DR | –  | –    | 2,5 | .099 | –  | –    |       |     | ●      | ●      |        |
| 6                | 6,05 | .238 | A3R0605M06U00DR | –  | –    | 3,0 | .119 | –  | –    | ●     |     | ●      | ●      |        |
| 8                | 8,05 | .317 | A3R0805M08U00DR | –  | –    | 4,0 | .158 | –  | –    |       |     | ●      | ●      |        |

\*HINWEIS: Wendschneidplatte A3V-U-DM kann nur in Klemmhalter A3US... oder A3PS... verwendet werden, siehe Seite D41

## A3V-U-DM



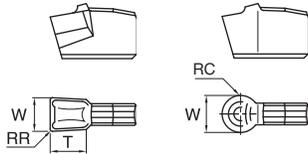
| Plattensitzgröße | W  |      | Katalognummer   | RR |      | RC  |      | T    |      | KT315 | KMF | KC5010 | KC5025 | KC9110 |
|------------------|----|------|-----------------|----|------|-----|------|------|------|-------|-----|--------|--------|--------|
|                  | mm | Zoll |                 | mm | Zoll | mm  | Zoll | mm   | Zoll |       |     |        |        |        |
| 4                | –  | –    | A3V0000M04U02DM | –  | –    | 0,2 | .008 | 6,0  | .236 | ●     |     | ●      | ●      |        |
| 8                | –  | –    | A3V0000M08U08DM | –  | –    | 0,8 | .032 | 11,0 | .433 |       |     | ●      | ●      |        |

\*HINWEIS: Wendschneidplatte A3V-U-DM kann nur in Klemmhalter A3US... oder A3PS... verwendet werden, siehe Seite D41

Bestellbeispiel:

Katalognummer: A3V0000M04U02DM

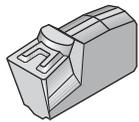
Schneidstoffsorte: KC9110



|   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| H |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| S |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| N |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| M |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| P |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

● Hauptanwendung  
○ Zusatzanwendung

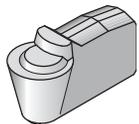
## A3G-P-DF



| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer  | RR  |      | RC |      | T   |      | KT315 | KMF | KC5010 | KC5025 | KC9110 |
|------------------|------|------|----------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|-----|--------|--------|--------|
|                  | mm   | Zoll |                | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |     |        |        |        |
| 3                | 2,36 | .093 | A3G093I03P05DF | 0,2 | .008 | –  | –    | 3,5 | .138 |       |     |        |        |        |
| 3                | 3,18 | .125 | A3G125I03P05DF | 0,2 | .008 | –  | –    | 3,5 | .138 |       |     |        |        |        |
| 4                | 3,18 | .125 | A3G125I04P05DF | 0,2 | .008 | –  | –    | 3,5 | .138 |       |     |        |        |        |
| 5                | 4,75 | .187 | A3G187I05P05DF | 0,2 | .008 | –  | –    | 4,5 | .177 |       |     |        |        |        |
| 6                | 5,54 | .218 | A3G218I06P1DF  | 0,4 | .016 | –  | –    | 4,5 | .177 |       |     |        |        |        |
| 6                | 5,54 | .218 | A3G218I06P2DF  | 0,8 | .032 | –  | –    | 4,5 | .177 |       |     |        |        |        |
| 6                | 6,35 | .250 | A3G250I06P1DF  | 0,4 | .016 | –  | –    | 4,5 | .177 |       |     |        |        |        |
| 6                | 6,35 | .250 | A3G250I06P2DF  | 0,8 | .032 | –  | –    | 4,5 | .177 |       |     |        |        |        |
| 8                | 6,35 | .250 | A3G250I08P1DF  | 0,4 | .016 | –  | –    | 6,0 | .236 |       |     |        |        |        |
| 8                | 6,35 | .250 | A3G250I08P2DF  | 0,8 | .032 | –  | –    | 6,0 | .236 |       |     |        |        |        |
| 8                | 7,93 | .312 | A3G312I08P1DF  | 0,4 | .016 | –  | –    | 6,0 | .236 |       |     |        |        |        |
| 8                | 7,93 | .312 | A3G312I08P2DF  | 0,8 | .032 | –  | –    | 6,0 | .236 |       |     |        |        |        |

\* Axialeinstechen kleiner Durchmesser 25 – 60 mm (0,98 – 2,36 Zoll)

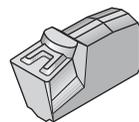
## A3R-P-DF



| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer  | RR |      | RC  |      | T  |      | KT315 | KMF | KC5010 | KC5025 | KC9110 |
|------------------|------|------|----------------|----|------|-----|------|----|------|-------|-----|--------|--------|--------|
|                  | mm   | Zoll |                | mm | Zoll | mm  | Zoll | mm | Zoll |       |     |        |        |        |
| 3                | 2,36 | .093 | A3R093I03P00DF | –  | –    | 1,2 | .047 | –  | –    |       |     |        |        |        |
| 3                | 3,18 | .125 | A3R125I03P00DF | –  | –    | 1,6 | .063 | –  | –    |       |     |        |        |        |
| 4                | 3,18 | .125 | A3R125I04P00DF | –  | –    | 1,6 | .063 | –  | –    |       |     |        |        |        |
| 5                | 4,75 | .187 | A3R187I05P00DF | –  | –    | 2,4 | .094 | –  | –    |       |     |        |        |        |
| 6                | 5,54 | .218 | A3R218I06P00DF | –  | –    | 2,8 | .109 | –  | –    |       |     |        |        |        |
| 6                | 6,35 | .250 | A3R250I06P00DF | –  | –    | 3,2 | .125 | –  | –    |       |     |        |        |        |
| 8                | 6,35 | .250 | A3R250I08P00DF | –  | –    | 3,2 | .125 | –  | –    |       |     |        |        |        |
| 8                | 7,93 | .312 | A3R312I08P00DF | –  | –    | 4,0 | .156 | –  | –    |       |     |        |        |        |

\* Axialeinstechen kleiner Durchmesser 25 – 60 mm (0,98 – 2,36 Zoll)

## A3G-P-DF Axialeinstechen

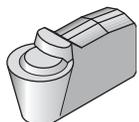


| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer  | RR  |      | RC |      | T   |      | KT315 | KMF | KC5010 | KC5025 | KC9110 |
|------------------|------|------|----------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|-----|--------|--------|--------|
|                  | mm   | Zoll |                | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |     |        |        |        |
| 3S               | 3,18 | .125 | A3G125I3SP05DF | 0,2 | .008 | –  | –    | 3,5 | .138 |       |     |        |        |        |

\* Axialeinstechen kleiner Durchmesser 25 – 60 mm (0,98 – 2,36 Zoll)

Axialeinstechen\*

## A3G-P-DF Axialeinstechen



| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer  | RR |      | RC  |      | T   |      | KT315 | KMF | KC5010 | KC5025 | KC9110 |
|------------------|------|------|----------------|----|------|-----|------|-----|------|-------|-----|--------|--------|--------|
|                  | mm   | Zoll |                | mm | Zoll | mm  | Zoll | mm  | Zoll |       |     |        |        |        |
| 3S               | 3,18 | .125 | A3R125I3SP00DF | –  | –    | 1,6 | .063 | 3,5 | .138 |       |     |        |        |        |

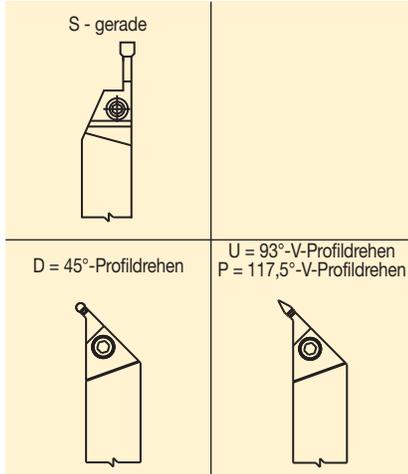
\* Axialeinstechen kleiner Durchmesser 25 – 60 mm (0,98 – 2,36 Zoll)

Axialeinstechen\*

Bestellbeispiel:  
Katalognummer: A3R125I3SP00DF  
Schneidstoffsorte: KC5025

## Tief-Einstechdrehen

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM  
 WENDESCHNEIDPLATTEN  
 DREHWERKZEUGE  
 VDI ADAPTER  
 EINSTECHEN UND ABSTECHEN  
 GEWINDDREHEN  
 ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE  
 KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE  
 KLASSISCHE PRODUKTE  
 TECHNISCHER TEIL  
 INDEX



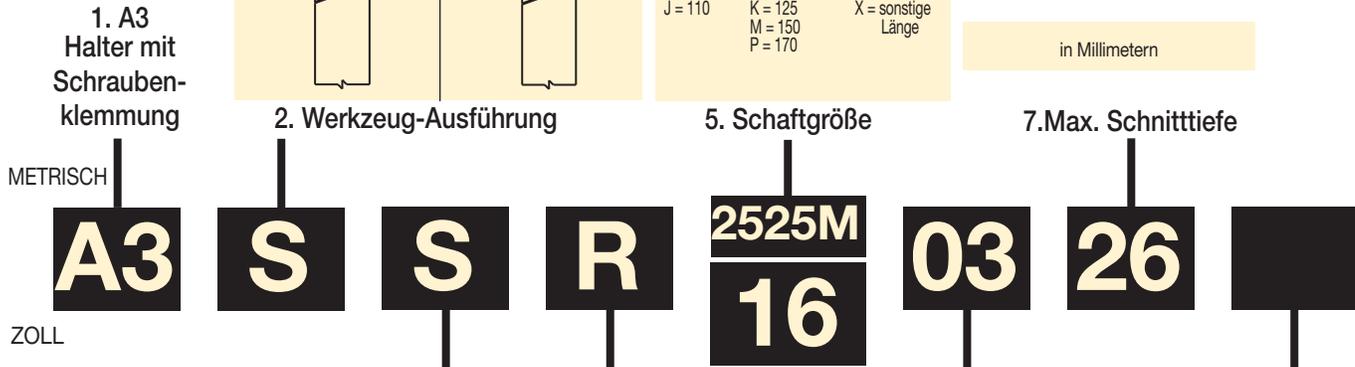
**Metrisch:** Höhe x Breite in mm; der Buchstabe kennzeichnet die Werkzeuglänge gemäß ISO

**Zollgröße:** bei quadratischen Schäften gibt die Zahl die Höhe und Breite in 1/16-Zoll-Schritten an (rechteckig: 1. Ziffer = Breite in Achtelzollschritten 2. Ziffer = Höhe in Viertelzollschritten)

**metrische Werkzeuglängen (mm)**  
 J = 110    K = 125    X = sonstige Länge  
           M = 150  
           P = 170



in Millimetern



### 3. Stecheinsatz-Ausführung

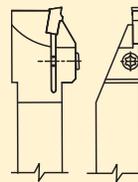
S = Standard Unterbau für zahlreiche Stechbreiten und gerade Schneidenform für unbegrenzte Werkstück-Durchmesser



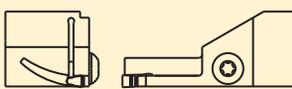
M = maximaler Unterbau für spezielle Stechbreiten und gerade Schneidenform für unbegrenzte Werkstück-Durchmesser



C = verstärkter, maximaler Unterbau mit abgerundeter Schneidenform



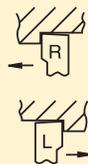
A = Axial-Einstechhalter nach innen gewölbt



B = Axial-Einstechhalter nach außen gewölbt



### 4. Richtung des Werkzeugs



R = rechts  
L = links  
N = neutral

### 6. Plattensitz-größe

| Plattensitz-größe | Schneid-Breite (mm) |
|-------------------|---------------------|
| 03                | 3,05                |
| 04/45             | 4,05                |
| 05                | 5,05                |
| 06                | 6,05                |
| 08                | 8,05                |
| 10                | 10,05               |

### 8. Axialeinstech-Durchmesser in mm (optional)

Ø min - Ø max



### Halteroptionen mit Schraubenklammer

Sowohl A2 als auch A3-Wendescheidplatten können in allen A3-Klemmhaltern verwendet werden.

#### Verstärkter C-Klemmhalter mit maximalem Unterbau und abgerundeter Schneidenform:

- maximaler Unterbau für Abstechoperationen.
- für das Abstechen zur Mitte oder kleine Durchgangsbohrungen.
- auch für A3-Tiefeinstechoperationen ideal geeignet.



Beispiel: **A3SCR -1603-26**

abgerundete Schneidenform

#### Klemmhalter in S-Ausführung mit Standardunterbau und gerader Schneidenform:

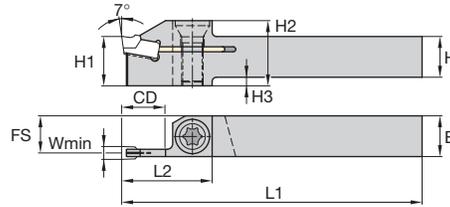
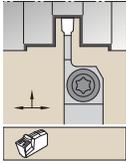
- für größtmögliche Flexibilität.
- unbegrenzte Durchmesser bei Abstechanwendungen mit Durchgangsbohrung.
- schmalere Stecheinsatzbreite ermöglicht volle Flexibilität bei der Stechplattenbreite für A3-Tiefeinstechoperationen.
- bestimmte modulare Klemmhalter und Klemmhalter mit integriertem Schaft in M-Ausführung sind auch mit gerader Schneidenform erhältlich.



Beispiel: **A3SSR -1605-26**

gerade Schneidenform

HINWEIS: A2-Wendescheidplatten können in A3-Haltern mit gleichem Plattensitz-Größen verwendet werden. Anzugsmomentempfehlung für Spanschraube auf Seite D37.



### ■ A3SM

| Plattensitzgröße | CD | Katalognummer  | W min | H  | B  | FS    | L1  | L2 | H1 | H2 | H3    | Spannschraube | Torx- |
|------------------|----|----------------|-------|----|----|-------|-----|----|----|----|-------|---------------|-------|
| <b>Rechts</b>    |    |                |       |    |    |       |     |    |    |    |       |               |       |
| 3                | 10 | A3SMR1616J0310 | 3,00  | 16 | 16 | 14,80 | 110 | 23 | 16 | 25 | 4,000 | MS1944        | T25   |
| 3                | 10 | A3SMR2020K0310 | 3,00  | 20 | 20 | 18,80 | 125 | 23 | 20 | 25 | –     | MS1944        | T25   |
| 3                | 10 | A3SMR2525M0310 | 3,00  | 25 | 25 | 23,80 | 150 | 23 | 25 | 30 | –     | MS1944        | T25   |
| 3                | 16 | A3SMR1616J0316 | 3,00  | 16 | 16 | 14,80 | 110 | 30 | 16 | 27 | 4,000 | MS1944        | T25   |
| 3                | 16 | A3SMR2020K0316 | 3,00  | 20 | 20 | 18,80 | 125 | 30 | 20 | 27 | –     | MS1944        | T25   |
| 3                | 16 | A3SMR2525M0316 | 3,00  | 25 | 25 | 23,80 | 150 | 30 | 25 | 32 | –     | MS1944        | T25   |
| 4                | 10 | A3SMR1616J0410 | 4,00  | 16 | 16 | 14,30 | 110 | 23 | 16 | 25 | 4,000 | MS1944        | T25   |
| 4                | 10 | A3SMR2020K0410 | 4,00  | 20 | 20 | 18,30 | 125 | 23 | 20 | 25 | –     | MS1944        | T25   |
| 4                | 10 | A3SMR2525M0410 | 4,00  | 25 | 25 | 23,30 | 150 | 23 | 25 | 30 | –     | MS1944        | T25   |
| 4                | 16 | A3SMR2020K0416 | 4,00  | 20 | 20 | 18,30 | 125 | 30 | 20 | 27 | –     | MS1944        | T25   |
| 4                | 16 | A3SMR2525M0416 | 4,00  | 25 | 25 | 23,30 | 150 | 30 | 25 | 32 | –     | MS1944        | T25   |
| 4                | 26 | A3SMR2020K0426 | 4,00  | 20 | 20 | 18,30 | 125 | 42 | 20 | 27 | –     | MS1595        | T30   |
| 4                | 26 | A3SMR2525M0426 | 4,00  | 25 | 25 | 23,30 | 150 | 43 | 25 | 32 | –     | MS1595        | T30   |
| 5                | 16 | A3SMR2020K0516 | 5,00  | 20 | 20 | 17,80 | 125 | 33 | 20 | 27 | –     | MS1595        | T30   |
| 5                | 16 | A3SMR2525M0516 | 5,00  | 25 | 25 | 22,80 | 150 | 33 | 25 | 32 | –     | MS1595        | T30   |
| 5                | 16 | A3SMR3225P0516 | 5,00  | 32 | 25 | 22,80 | 170 | 32 | 32 | 39 | –     | MS1595        | T30   |
| 5                | 26 | A3SMR2525M0526 | 5,00  | 25 | 25 | 22,80 | 150 | 43 | 25 | 32 | –     | MS1595        | T30   |
| 5                | 26 | A3SMR3225P0526 | 5,00  | 32 | 25 | 22,80 | 170 | 42 | 32 | 39 | –     | MS1595        | T30   |
| 5                | 32 | A3SMR3225P0532 | 5,00  | 32 | 25 | 22,80 | 170 | 52 | 32 | 39 | –     | MS1595        | T30   |
| 6                | 16 | A3SMR2020K0616 | 6,00  | 20 | 20 | 17,30 | 125 | 32 | 20 | 27 | –     | MS1595        | T30   |
| 6                | 16 | A3SMR2525M0616 | 6,00  | 25 | 25 | 22,30 | 150 | 32 | 25 | 32 | –     | MS1595        | T30   |
| 6                | 26 | A3SMR2525M0626 | 6,00  | 25 | 25 | 22,30 | 150 | 42 | 25 | 32 | –     | MS1595        | T30   |
| 6                | 26 | A3SMR3225P0626 | 6,00  | 32 | 25 | 22,30 | 170 | 42 | 32 | 39 | –     | MS1595        | T30   |
| 6                | 32 | A3SMR3225P0632 | 6,00  | 32 | 25 | 22,30 | 170 | 52 | 32 | 39 | –     | MS1595        | T30   |
| 8                | 16 | A3SMR2525M0816 | 8,00  | 25 | 25 | 21,30 | 150 | 42 | 25 | 33 | –     | MS1875        | T45   |
| 8                | 26 | A3SMR2525M0826 | 8,00  | 25 | 25 | 21,30 | 150 | 50 | 25 | 33 | –     | MS1875        | T45   |
| 8                | 32 | A3SMR3232P0832 | 8,00  | 32 | 32 | 28,30 | 170 | 53 | 32 | 40 | –     | MS1875        | T45   |
| 10               | 32 | A3SMR3232P1032 | 10,00 | 32 | 32 | 27,80 | 170 | 58 | 32 | 40 | –     | MS1875        | T45   |

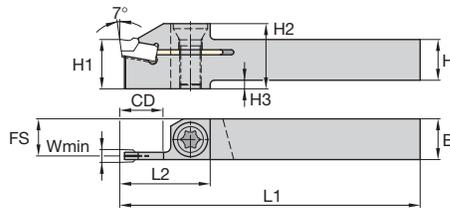
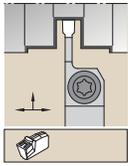
**HINWEIS:** Einstechplatten mit Plattensitzgröße 4 können auch in Klemmhaltern mit Plattensitzgrößen 3 und 4 innerhalb des Stechbreitenbereichs verwendet werden.  
 Einstechplatten mit Plattensitzgröße 6 können auch in Klemmhaltern mit Plattensitzgrößen 5 und 6 innerhalb des Stechbreitenbereichs verwendet werden.  
 Einstechplatten mit Plattensitzgröße 8 können auch in Klemmhaltern mit Plattensitzgrößen 8 und 10 innerhalb des Stechbreitenbereichs verwendet werden.  
 Wählen Sie den Klemmhalter mit der größeren Plattensitzgröße für eine optimale Leistung

Bestellbeispiel:  
 Rechts: A3SMR1616J0310

(Fortsetzung nächste Seite)

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM  
 WEINDESCHNEIDPLATTEN  
 DREHWERKZEUGE  
 VDI ADAPTER  
 EINSTECHEN UND ABSTECHEN  
 GEWINDEDREHEN  
 ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE  
 KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE  
 KLASSISCHE PRODUKTE  
 TECHNISCHER TEIL  
 INDEX

## Außen-Tiefeinstechen

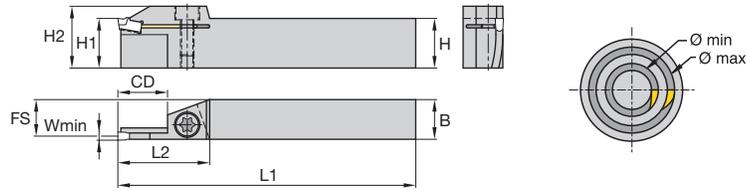
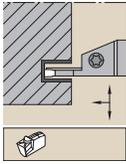


### A3SM (Fortsetzung von voriger Seite)

| Plattensitzgröße | CD | Katalognummer  | W min | H  | B  | FS    | L1  | L2 | H1 | H2 | H3    | Spannschraube | Torx- |
|------------------|----|----------------|-------|----|----|-------|-----|----|----|----|-------|---------------|-------|
| <b>Links</b>     |    |                |       |    |    |       |     |    |    |    |       |               |       |
| 3                | 10 | A3SML1616J0310 | 3,00  | 16 | 16 | 14,80 | 110 | 23 | 16 | 25 | 4,000 | MS1944        | T25   |
| 3                | 10 | A3SML2020K0310 | 3,00  | 20 | 20 | 18,80 | 125 | 23 | 20 | 25 | –     | MS1944        | T25   |
| 3                | 10 | A3SML2525M0310 | 3,00  | 25 | 25 | 23,80 | 150 | 23 | 25 | 30 | –     | MS1944        | T25   |
| 3                | 16 | A3SML1616J0316 | 3,00  | 16 | 16 | 14,80 | 110 | 30 | 16 | 27 | 4,000 | MS1944        | T25   |
| 3                | 16 | A3SML2020K0316 | 3,00  | 20 | 20 | 18,80 | 125 | 30 | 20 | 27 | –     | MS1944        | T25   |
| 3                | 16 | A3SML2525M0316 | 3,00  | 25 | 25 | 23,80 | 150 | 30 | 25 | 32 | –     | MS1944        | T25   |
| 4                | 10 | A3SML1616J0410 | 4,00  | 16 | 16 | 14,30 | 110 | 23 | 16 | 25 | 4,000 | MS1944        | T25   |
| 4                | 10 | A3SML2020K0410 | 4,00  | 20 | 20 | 18,30 | 125 | 23 | 20 | 25 | –     | MS1944        | T25   |
| 4                | 10 | A3SML2525M0410 | 4,00  | 25 | 25 | 23,30 | 150 | 23 | 25 | 30 | –     | MS1944        | T25   |
| 4                | 16 | A3SML2020K0416 | 4,00  | 20 | 20 | 18,30 | 125 | 30 | 20 | 27 | –     | MS1944        | T25   |
| 4                | 16 | A3SML2525M0416 | 4,00  | 25 | 25 | 23,30 | 150 | 30 | 25 | 32 | –     | MS1944        | T25   |
| 4                | 26 | A3SML2020K0426 | 4,00  | 20 | 20 | 18,30 | 125 | 42 | 20 | 27 | –     | MS1595        | T30   |
| 4                | 26 | A3SML2525M0426 | 4,00  | 25 | 25 | 23,30 | 150 | 43 | 25 | 32 | –     | MS1595        | T30   |
| 5                | 16 | A3SML2020K0516 | 5,00  | 20 | 20 | 17,80 | 125 | 33 | 20 | 27 | –     | MS1595        | T30   |
| 5                | 16 | A3SML2525M0516 | 5,00  | 25 | 25 | 22,80 | 150 | 33 | 25 | 32 | –     | MS1595        | T30   |
| 5                | 26 | A3SML3225P0516 | 5,00  | 32 | 25 | 22,80 | 170 | 32 | 32 | 39 | –     | MS1595        | T30   |
| 5                | 26 | A3SML2525M0526 | 5,00  | 25 | 25 | 22,80 | 150 | 43 | 25 | 32 | –     | MS1595        | T30   |
| 5                | 26 | A3SML3225P0526 | 5,00  | 32 | 25 | 22,80 | 170 | 42 | 32 | 39 | –     | MS1595        | T30   |
| 5                | 32 | A3SML3225P0532 | 5,00  | 32 | 25 | 22,80 | 170 | 52 | 32 | 39 | –     | MS1595        | T30   |
| 6                | 16 | A3SML2020K0616 | 6,00  | 20 | 20 | 17,30 | 125 | 32 | 20 | 27 | –     | MS1595        | T30   |
| 6                | 16 | A3SML2525M0616 | 6,00  | 25 | 25 | 22,30 | 150 | 32 | 25 | 32 | –     | MS1595        | T30   |
| 6                | 26 | A3SML2525M0626 | 6,00  | 25 | 25 | 22,30 | 150 | 42 | 25 | 32 | –     | MS1595        | T30   |
| 6                | 26 | A3SML3225P0626 | 6,00  | 32 | 25 | 22,30 | 170 | 42 | 32 | 39 | –     | MS1595        | T30   |
| 6                | 32 | A3SML3225P0632 | 6,00  | 32 | 25 | 22,30 | 170 | 52 | 32 | 39 | –     | MS1595        | T30   |
| 8                | 16 | A3SML2525M0816 | 8,00  | 25 | 25 | 21,30 | 150 | 42 | 25 | 33 | –     | MS1875        | T45   |
| 8                | 26 | A3SML2525M0826 | 8,00  | 25 | 25 | 21,30 | 150 | 50 | 25 | 33 | –     | MS1875        | T45   |
| 8                | 32 | A3SML3232P0832 | 8,00  | 32 | 32 | 28,30 | 170 | 53 | 32 | 40 | –     | MS1875        | T45   |
| 10               | 32 | A3SML3232P1032 | 10,00 | 32 | 32 | 27,80 | 170 | 58 | 32 | 40 | –     | MS1875        | T45   |

HINWEIS: Einstechplatten mit Plattensitzgröße 4 können auch in Klemmhaltern mit Plattensitzgrößen 3 und 4 innerhalb des Stechbreitenbereichs verwendet werden.  
 Einstechplatten mit Plattensitzgröße 6 können auch in Klemmhaltern mit Plattensitzgrößen 5 und 6 innerhalb des Stechbreitenbereichs verwendet werden.  
 Einstechplatten mit Plattensitzgröße 8 können auch in Klemmhaltern mit Plattensitzgrößen 8 und 10 innerhalb des Stechbreitenbereichs verwendet werden.  
 Wählen Sie den Klemmhalter mit der größeren Plattensitzgröße für eine optimale Leistung

Bestellbeispiel:  
 Rechts: A3SMR1616J0310



### ■ A3SA

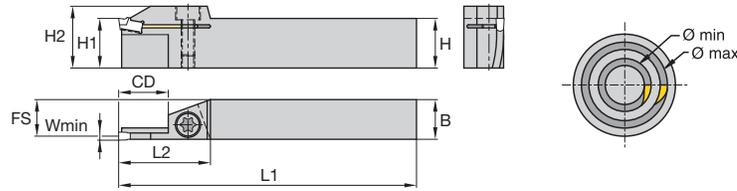
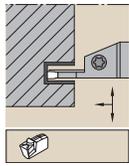
| Plattensitzgröße | CD | D min | D max | Katalognummer          | W min | H  | B  | FS    | L1  | L2 | H1 | H2 | Spannschraube | Torx- |
|------------------|----|-------|-------|------------------------|-------|----|----|-------|-----|----|----|----|---------------|-------|
| <b>Rechts</b>    |    |       |       |                        |       |    |    |       |     |    |    |    |               |       |
| 4                | 25 | 60    | 75    | A3SAR2020M0425-060-075 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 20 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4                | 25 | 60    | 75    | A3SAR2520M0425-060-075 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4                | 25 | 75    | 100   | A3SAR2520M0425-075-100 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4                | 25 | 100   | 180   | A3SAR2020M0425-100-180 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 20 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4                | 25 | 100   | 180   | A3SAR2520M0425-100-180 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4                | 25 | 180   | 250   | A3SAR2020M0425-180-250 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 20 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4                | 25 | 180   | 250   | A3SAR2520M0425-180-250 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4                | 25 | 250   | 350   | A3SAR2520M0425-250-350 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4                | 25 | 350   | –     | A3SAR2520M0425-350-999 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4S               | 10 | 25    | 30    | A3SAR2020M4S10-025-030 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 27 | 20 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4S               | 10 | 25    | 30    | A3SAR2520M4S10-025-030 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 27 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4S               | 10 | 30    | 35    | A3SAR2020M4S10-030-035 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 27 | 20 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4S               | 10 | 30    | 35    | A3SAR2520M4S10-030-035 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 27 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4S               | 20 | 35    | 40    | A3SAR2020M4S20-035-040 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 37 | 20 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4S               | 20 | 35    | 40    | A3SAR2520M4S20-035-040 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 37 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4S               | 25 | 40    | 50    | A3SAR2020M4S25-040-050 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 20 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4S               | 25 | 40    | 50    | A3SAR2520M4S25-040-050 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4S               | 25 | 50    | 60    | A3SAR2020M4S25-050-060 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 20 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 4S               | 25 | 50    | 60    | A3SAR2520M4S25-050-060 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 5+6              | 25 | 60    | 75    | A3SAR2020M0525-060-075 | 5,00  | 20 | 20 | 17,80 | 150 | 42 | 20 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 5+6              | 25 | 60    | 75    | A3SAR2520M0525-060-075 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 5+6              | 30 | 75    | 100   | A3SAR2020M0530-075-100 | 5,00  | 20 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 20 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 5+6              | 30 | 75    | 100   | A3SAR2520M0530-075-100 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 5+6              | 30 | 100   | 180   | A3SAR2520M0530-100-180 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 5+6              | 30 | 180   | 250   | A3SAR2020M0530-180-250 | 5,00  | 20 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 20 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 5+6              | 30 | 180   | 250   | A3SAR2520M0530-180-250 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 5+6              | 30 | 250   | 350   | A3SAR2520M0530-250-350 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 5+6              | 30 | 350   | –     | A3SAR2020M0530-350-999 | 5,00  | 20 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 20 | 30 | MS1970        | KT30  |
| 5+6              | 30 | 350   | –     | A3SAR2520M0530-350-999 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 25 | 30 | MS1970        | KT30  |

Bestellbeispiel:

Links: A3SAL2020M0425-060-075

(Fortsetzung nächste Seite)

## Axial-Einstechdrehen

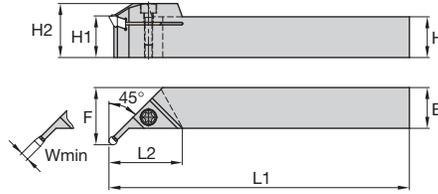
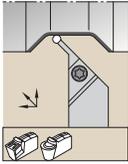


### A3SA (Fortsetzung von voriger Seite)

| Plattensitzgröße | CD | D min | D max | Katalognummer          | W min | H  | B  | FS    | L1  | L2 | H1 | H2 | Spannschraube | Torx |
|------------------|----|-------|-------|------------------------|-------|----|----|-------|-----|----|----|----|---------------|------|
| <b>Links</b>     |    |       |       |                        |       |    |    |       |     |    |    |    |               |      |
| 4                | 25 | 60    | 75    | A3SAL2020M0425-060-075 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 20 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4                | 25 | 60    | 75    | A3SAL2520M0425-060-075 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4                | 25 | 75    | 100   | A3SAL2520M0425-075-100 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4                | 25 | 100   | 180   | A3SAL2020M0425-100-180 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 20 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4                | 25 | 100   | 180   | A3SAL2520M0425-100-180 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4                | 25 | 180   | 250   | A3SAL2520M0425-180-250 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4                | 25 | 250   | 350   | A3SAL2520M0425-250-350 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4                | 25 | 350   | –     | A3SAL2520M0425-350-999 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4S               | 10 | 25    | 30    | A3SAL2020M4S10-025-030 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 27 | 20 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4S               | 10 | 25    | 30    | A3SAL2520M4S10-025-030 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 27 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4S               | 10 | 30    | 35    | A3SAL2020M4S10-030-035 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 27 | 20 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4S               | 10 | 30    | 35    | A3SAL2520M4S10-030-035 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 27 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4S               | 20 | 35    | 40    | A3SAL2020M4S20-035-040 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 37 | 20 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4S               | 20 | 35    | 40    | A3SAL2520M4S20-035-040 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 37 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4S               | 25 | 40    | 50    | A3SAL2020M4S25-040-050 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 20 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4S               | 25 | 40    | 50    | A3SAL2520M4S25-040-050 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4S               | 25 | 50    | 60    | A3SAL2020M4S25-050-060 | 4,00  | 20 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 20 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 4S               | 25 | 50    | 60    | A3SAL2520M4S25-050-060 | 4,00  | 25 | 20 | 18,50 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 5+6              | 25 | 60    | 75    | A3SAL2020M0525-060-075 | 5,00  | 20 | 20 | 17,80 | 150 | 42 | 20 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 5+6              | 25 | 60    | 75    | A3SAL2520M0525-060-075 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 42 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 5+6              | 30 | 75    | 100   | A3SAL2020M0530-075-100 | 5,00  | 20 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 20 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 5+6              | 30 | 75    | 100   | A3SAL2520M0530-075-100 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 5+6              | 30 | 100   | 180   | A3SAL2020M0530-100-180 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 5+6              | 30 | 100   | 180   | A3SAL2520M0530-100-180 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 5+6              | 30 | 180   | 250   | A3SAL2020M0530-180-250 | 5,00  | 20 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 20 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 5+6              | 30 | 180   | 250   | A3SAL2520M0530-180-250 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 5+6              | 30 | 250   | 350   | A3SAL2020M0530-250-350 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 5+6              | 30 | 250   | 350   | A3SAL2520M0530-250-350 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 5+6              | 30 | 350   | –     | A3SAL2020M0530-350-999 | 5,00  | 20 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 20 | 30 | MS1970        | KT30 |
| 5+6              | 30 | 350   | –     | A3SAL2520M0530-350-999 | 5,00  | 25 | 20 | 17,80 | 150 | 47 | 25 | 30 | MS1970        | KT30 |

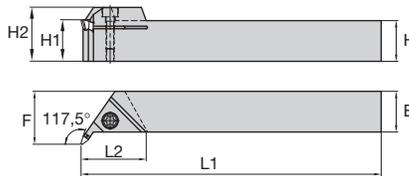
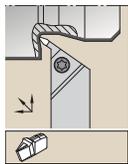
Bestellbeispiel:

Links: A3SAL2020M0425-060-075



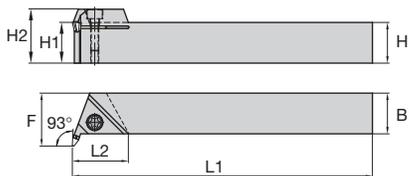
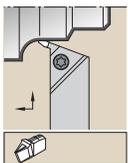
### A3DS

| Plattensitzgröße | W min | Katalognummer | H  | B  | F     | L1  | L2 | H1 | H2 | Spannschraube | Torx |
|------------------|-------|---------------|----|----|-------|-----|----|----|----|---------------|------|
| <b>Rechts</b>    |       |               |    |    |       |     |    |    |    |               |      |
| 3+4              | 3,00  | A3DSR1616J04  | 16 | 16 | 22,00 | 110 | 34 | 16 | 23 | MS1944        | T25  |
| 3+4              | 3,00  | A3DSR2020K04  | 20 | 20 | 26,00 | 125 | 33 | 20 | 27 | MS1944        | T25  |
| 5+6              | 5,00  | A3DSR2525M06  | 25 | 25 | 31,00 | 150 | 40 | 25 | 32 | MS1595        | T30  |
| 8                | 8,00  | A3DSR3232P08  | 32 | 32 | 41,00 | 170 | 48 | 32 | 40 | MS1595        | T30  |
| <b>Links</b>     |       |               |    |    |       |     |    |    |    |               |      |
| 3+4              | 3,00  | A3DSL1616J04  | 16 | 16 | 22,00 | 110 | 34 | 16 | 23 | MS1944        | T25  |
| 3+4              | 3,00  | A3DSL2020K04  | 20 | 20 | 26,00 | 125 | 33 | 20 | 27 | MS1944        | T25  |
| 5+6              | 5,00  | A3DSL2525M06  | 25 | 25 | 31,00 | 150 | 40 | 25 | 32 | MS1595        | T30  |
| 8                | 8,00  | A3DSL3232P08  | 32 | 32 | 41,00 | 170 | 48 | 32 | 40 | MS1595        | T30  |



### A3PS

| Plattensitzgröße | Katalognummer | H  | B  | F     | L1  | L2 | H1 | H2     | Spannschraube | Torx |
|------------------|---------------|----|----|-------|-----|----|----|--------|---------------|------|
| <b>Rechts</b>    |               |    |    |       |     |    |    |        |               |      |
| 4                | A3PSR2020K04  | 20 | 20 | 25,00 | 125 | 34 | 20 | 26,500 | MS1595        | T30  |
| 4                | A3PSR2525M04  | 25 | 25 | 32,00 | 150 | 34 | 25 | 31,500 | MS1595        | T30  |
| 8                | A3PSR2525M08  | 25 | 25 | 32,00 | 150 | 50 | 25 | 32,500 | MS1875        | T45  |
| 8                | A3PSR3225P08  | 32 | 25 | 32,00 | 170 | 50 | 32 | 39,500 | MS1875        | T45  |
| <b>Links</b>     |               |    |    |       |     |    |    |        |               |      |
| 4                | A3PSL2020K04  | 20 | 20 | 25,00 | 125 | 34 | 20 | 26,500 | MS1595        | T30  |
| 4                | A3PSL2525M04  | 25 | 25 | 32,00 | 150 | 34 | 25 | 31,500 | MS1595        | T30  |
| 4                | A3USL2525M04  | 25 | 25 | 32,00 | 150 | 40 | 25 | 31,500 | MS1595        | T30  |
| 8                | A3PSL2525M08  | 25 | 25 | 32,00 | 150 | 50 | 25 | 32,500 | MS1875        | T45  |



### A3US

| Plattensitzgröße | Katalognummer | H  | B  | F     | L1  | L2 | H1 | H2 | Spannschraube | Torx |
|------------------|---------------|----|----|-------|-----|----|----|----|---------------|------|
| <b>Rechts</b>    |               |    |    |       |     |    |    |    |               |      |
| 4                | A3USR2525M04  | 25 | 25 | 32,00 | 150 | 40 | 25 | 32 | MS1595        | T30  |
| <b>Links</b>     |               |    |    |       |     |    |    |    |               |      |
| 4                | A3USL2525M04  | 25 | 25 | 32,00 | 150 | 40 | 25 | 32 | MS1595        | T30  |

\*HINWEIS: Nur Wendeschneidplatte A3V-U-DM kann mit diesen Klemmhaltern verwendet werden.

Bestellbeispiel:

Rechts: A3USR2525M04

Links: A3USL2525M04

KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

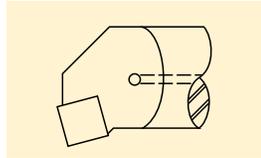
ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE

KW SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX

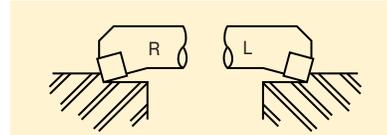


1. Stahlbohrstange mit Kühlmittel

4. A3-System

S = Standardunterbau für zahlreiche Stechbreiten

6. Stecheinsatz-Ausführung



7. Richtung des Werkzeugs

M – metrisch  
N – Zoll

10. Maß-Einheiten

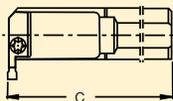
**A 16 R A3 E S R 03 05 M**

2. Bohrstangen durchmesser



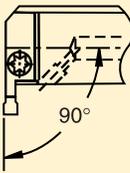
**Metrische Bohrstangen:**  
Bohrstabdurchmesser in Millimeter  
**Bohrstangen in Zoll:**  
Eine zweistellige Zahl, die den Bohrstangendurchmesser in Sechzehntelzoll schritten angibt.

3. Bohrstangenlänge



**Metrische Bohrstangen:**  
R = 200 mm  
S = 250 mm  
T = 300 mm  
**Bohrstangen in Zoll:**  
R = 8 Zoll  
S = 10 Zoll  
T = 12 Zoll

5. Werkzeugausführung

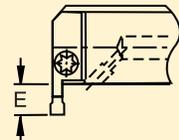


E = Kopfmontage (90°)

8. Plattensitzgröße

| Taschen Sitz Zoll | Schneid-Breite (mm) |
|-------------------|---------------------|
| 03                | 2,25–3,05           |
| 04                | 3,05–4,05           |
| 05                | 4,05–5,05           |
| 06                | 5,05–6,05           |
| 08                | 6,05 – 8,05         |

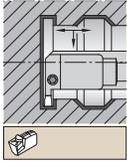
9. Einstechtiefe in mm



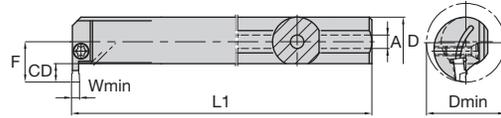
**Umrechnungstabelle:**  
5 mm = ,20  
8 mm = 0,32  
10 mm = 0,39  
12 mm = 0,47  
15 mm = 0,59



HINWEIS: Anzugsmomentempfehlung für Spanschraube auf Seite I37.



Stahlschaft mit Innenkühlung



## A-A3E

| Plattensitzgröße | CD   | Katalognummer  | W min | D min | D  | F    | L1  | A  | Spannschraube | Torx |
|------------------|------|----------------|-------|-------|----|------|-----|----|---------------|------|
| <b>Rechts</b>    |      |                |       |       |    |      |     |    |               |      |
| 3                | 5,0  | A25RA3ESR0305M | 2,20  | 32    | 25 | 18,5 | 200 | 7  | MS1571        | T20  |
| 3                | 5,0  | A32SA3ESR0305M | 2,20  | 45    | 32 | 22,0 | 250 | 10 | MS1571        | T20  |
| 3+4              | 8,0  | A25RA3ESR0408M | 3,00  | 40    | 25 | 20,5 | 200 | 7  | MS1571        | T20  |
| 3+4              | 8,0  | A32SA3ESR0408M | 3,00  | 48    | 32 | 25,0 | 250 | 10 | MS1571        | T20  |
| 3+4              | 8,0  | A40TA3ESR0408M | 3,00  | 56    | 40 | 28,0 | 300 | 10 | MS1571        | T20  |
| 5                | 10,0 | A32SA3ESR0510M | 4,00  | 45    | 32 | 26,0 | 250 | 10 | MS1162        | T25  |
| 5                | 10,0 | A40TA3ESR0510M | 4,00  | 60    | 40 | 30,0 | 300 | 10 | MS1162        | T25  |
| 5+6              | 12,0 | A32SA3ESR0612M | 5,00  | 45    | 32 | 28,0 | 250 | 10 | MS1162        | T25  |
| 5+6              | 12,0 | A40TA3ESR0612M | 5,00  | 64    | 40 | 32,0 | 300 | 10 | MS1162        | T25  |
| 8                | 15,0 | A40TA3ESR0815M | 6,00  | 70    | 40 | 35,0 | 300 | 10 | MS1163        | T30  |
| <b>Links</b>     |      |                |       |       |    |      |     |    |               |      |
| 3                | 5,0  | A25RA3ESL0305M | 2,20  | 32    | 25 | 18,5 | 200 | 7  | MS1571        | T20  |
| 3                | 5,0  | A32SA3ESL0305M | 2,20  | 45    | 32 | 22,0 | 250 | 10 | MS1571        | T20  |
| 3+4              | 8,0  | A25RA3ESL0408M | 3,00  | 40    | 25 | 20,5 | 200 | 7  | MS1571        | T20  |
| 3+4              | 8,0  | A32SA3ESL0408M | 3,00  | 48    | 32 | 25,0 | 250 | 10 | MS1571        | T20  |
| 3+4              | 8,0  | A40TA3ESL0408M | 3,00  | 56    | 40 | 28,0 | 300 | 10 | MS1571        | T20  |
| 5                | 10,0 | A32SA3ESL0510M | 4,00  | 45    | 32 | 26,0 | 250 | 10 | MS1162        | T25  |
| 5                | 10,0 | A40TA3ESL0510M | 4,00  | 60    | 40 | 30,0 | 300 | 10 | MS1162        | T25  |
| 5+6              | 12,0 | A32SA3ESL0612M | 5,00  | 45    | 32 | 28,0 | 250 | 10 | MS1162        | T25  |
| 5+6              | 12,0 | A40TA3ESL0612M | 5,00  | 64    | 40 | 32,0 | 300 | 10 | MS1162        | T25  |
| 8                | 15,0 | A40TA3ESL0815M | 6,00  | 70    | 40 | 35,0 | 300 | 10 | MS1163        | T30  |

Bestellbeispiel:

Rechts: A25RA3ESR0305M

Links: A25RA3ESL0305M

# A3 Kennzeichnungssystem für Modulare Stecheinsätze



Modulare Einstechwerkzeughalter mit integriertem Schaft und Schnellwechselsysteme

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

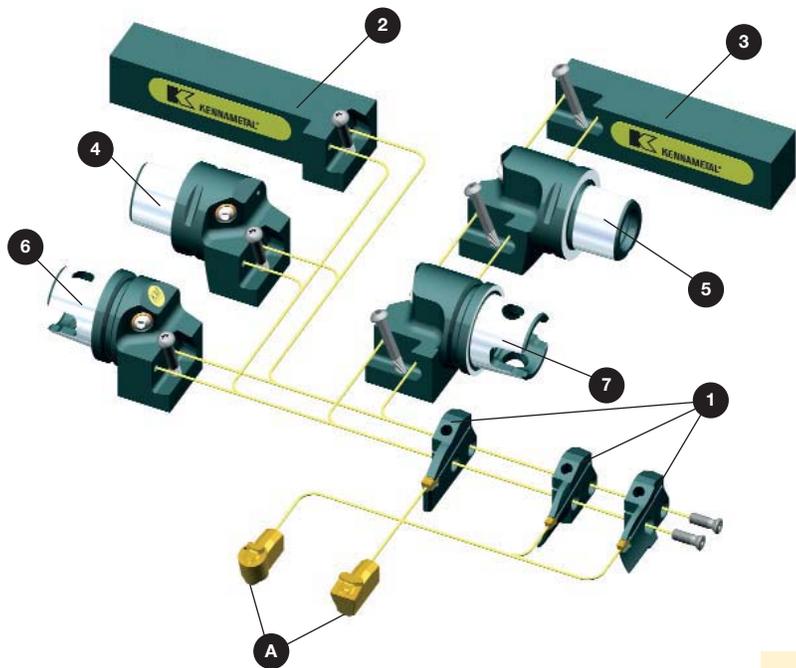
ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE

KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

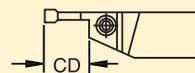
INDEX



### Legende

|          |                                 | Seite              |
|----------|---------------------------------|--------------------|
| <b>A</b> | A2/A3-Wendeschnidplatten        | D33–D35<br>D14–D16 |
| <b>1</b> | Außen- und Axial- Einstechesatz | D45–D47            |
| <b>2</b> | KGME-Klemmhalter                | D49                |
| <b>3</b> | KGMS-Klemmhalter                | D49                |
| <b>4</b> | Capto KGME-Werkzeugkopf         | D53                |
| <b>5</b> | Capto KGMS-Werkzeugkopf         | D53                |
| <b>6</b> | KM® KGME Werkzeugkopf           | D51                |
| <b>7</b> | KM® KGMS Werkzeugkopf           | D51                |

Auf Wunsch der Kunden haben Kennametal Inc. und Sandvik Coromant eine Vereinbarung darüber geschlossen, dass beide Firmen KM- und Coromant Capto-Produkte weltweit herstellen, anbieten und vertreiben dürfen. Unter der Marke Kennametal Capto bieten wir eine Vielzahl führender und innovativer Kennametal-Werkzeugkonstruktionen unter Verwendung der Coromant Capto-Trennstelle an. Fertigung und Vermarktung der Kennametal Capto-Produkte und die Verwendung der Marke "Capto" entsprechen einer von Sandvik erteilten Lizenz.



### Umrechnungstabelle:

| mm    | Zoll   |
|-------|--------|
| 12 mm | = 0,47 |
| 16 mm | = 0,63 |
| 20 mm | = 0,79 |
| 26 mm | = 1,02 |
| 32 mm | = 1,26 |

| Plattensitzgröße | Stechbreite (mm) |
|------------------|------------------|
| 03/3S            | 3,05             |
| 04/4S            | 4,05             |
| 05               | 5,05             |
| 06               | 6,05             |

1. A3 System modulare Stecheinsätze

**A3M**

**50**

**R**

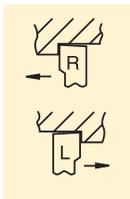
**4**

**26**

**M**

2. Stecheinsatzgröße

3. Richtung des Werkzeugs



6. Werkzeugausführung

S = Standardunterbau für zahlreiche Einstechbreiten und gerade Schneidenform für unbegrenzte Werkstückdurchmesser



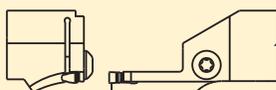
M = maximaler Unterbau für spezielle Einstechbreiten und gerade Schneidenform für unbegrenzte Werkstückdurchmesser



A = Axial-Einstechhalter nach innen gewölbt

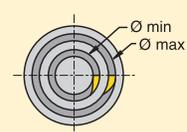


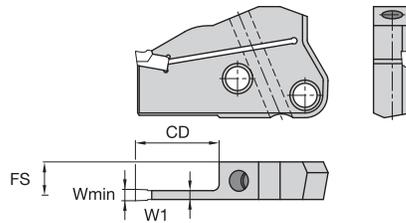
B = Axial-Einstechhalter nach außen gewölbt



7. Durchmesserbereich für Axialeinstiche

Ø min – Ø max





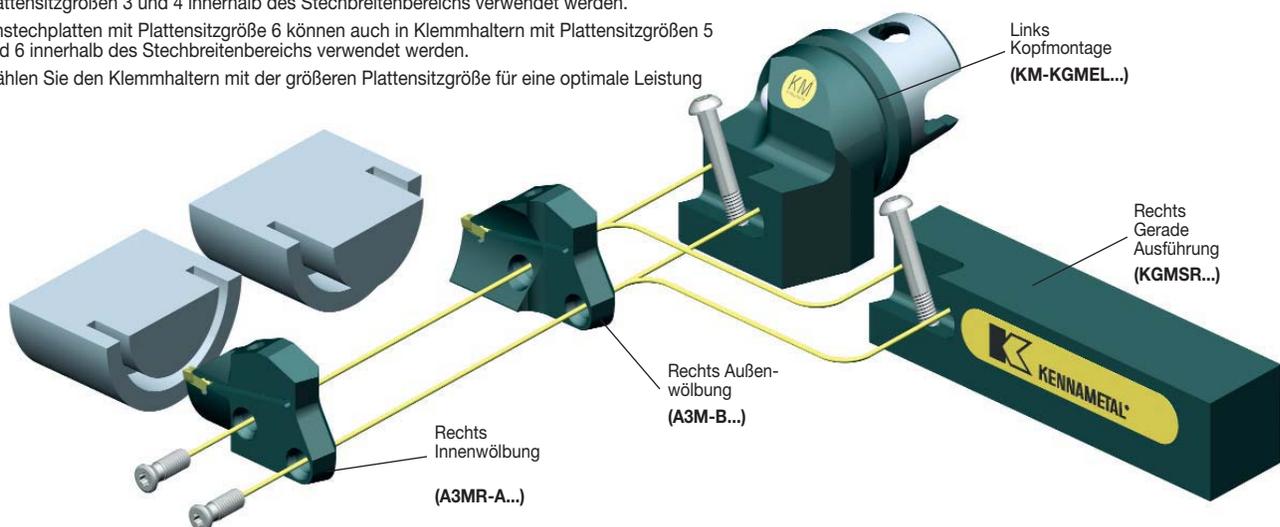
### A3M-M

| Plattensitzgröße | CD   | Katalognummer | W min | FS    | W1  | Stecheinsatzgröße |
|------------------|------|---------------|-------|-------|-----|-------------------|
| <b>Rechts</b>    |      |               |       |       |     |                   |
| 3+4              | 12,0 | A3M50R312M    | 3,00  | 10,50 | 2,3 | 50                |
| 3+4              | 16,0 | A3M50R316M    | 3,00  | 10,50 | 2,3 | 50                |
| 3+4              | 26,0 | A3M50R326M    | 3,00  | 10,50 | 2,3 | 50                |
| 4                | 12,0 | A3M50R412M    | 4,00  | 10,00 | 3,3 | 50                |
| 4                | 16,0 | A3M50R416M    | 4,00  | 10,00 | 3,3 | 50                |
| 4                | 26,0 | A3M50R426M    | 4,00  | 10,00 | 3,3 | 50                |
| 4                | 32,0 | A3M50R432M    | 4,00  | 10,00 | 3,3 | 50                |
| 5+6              | 16,0 | A3M50R516M    | 4,75  | 9,50  | 4,3 | 50                |
| 5+6              | 26,0 | A3M50R526M    | 4,75  | 9,50  | 4,3 | 50                |
| 5+6              | 32,0 | A3M50R532M    | 4,75  | 9,50  | 4,3 | 50                |
| 6                | 16,0 | A3M50R616M    | 6,00  | 9,00  | 5,3 | 50                |
| 6                | 26,0 | A3M50R626M    | 6,00  | 9,00  | 5,3 | 50                |
| 6                | 32,0 | A3M50R632M    | 6,00  | 9,00  | 5,3 | 50                |
| <b>Links</b>     |      |               |       |       |     |                   |
| 3+4              | 12,0 | A3M50L312M    | 3,00  | 10,50 | 2,3 | 50                |
| 3+4              | 16,0 | A3M50L316M    | 3,00  | 10,50 | 2,3 | 50                |
| 3+4              | 26,0 | A3M50L326M    | 3,00  | 10,50 | 2,3 | 50                |
| 4                | 12,0 | A3M50L412M    | 4,00  | 10,00 | 3,3 | 50                |
| 4                | 16,0 | A3M50L416M    | 4,00  | 10,00 | 3,3 | 50                |
| 4                | 26,0 | A3M50L426M    | 4,00  | 10,00 | 3,3 | 50                |
| 4                | 32,0 | A3M50L432M    | 4,00  | 10,00 | 3,3 | 50                |
| 5+6              | 16,0 | A3M50L516M    | 4,75  | 9,50  | 4,3 | 50                |
| 5+6              | 26,0 | A3M50L526M    | 4,75  | 9,50  | 4,3 | 50                |
| 5+6              | 32,0 | A3M50L532M    | 4,75  | 9,50  | 4,3 | 50                |
| 6                | 16,0 | A3M50L616M    | 6,00  | 9,00  | 5,3 | 50                |
| 6                | 26,0 | A3M50L626M    | 6,00  | 9,00  | 5,3 | 50                |
| 6                | 32,0 | A3M50L632M    | 6,00  | 9,00  | 5,3 | 50                |

HINWEIS: Einstechplatten mit Plattensitzgröße 4 können auch in Klemmhaltern mit Plattensitzgrößen 3 und 4 innerhalb des Stechbreitenbereichs verwendet werden.

Einstechplatten mit Plattensitzgröße 6 können auch in Klemmhaltern mit Plattensitzgrößen 5 und 6 innerhalb des Stechbreitenbereichs verwendet werden.

Wählen Sie den Klemmhalter mit der größeren Plattensitzgröße für eine optimale Leistung

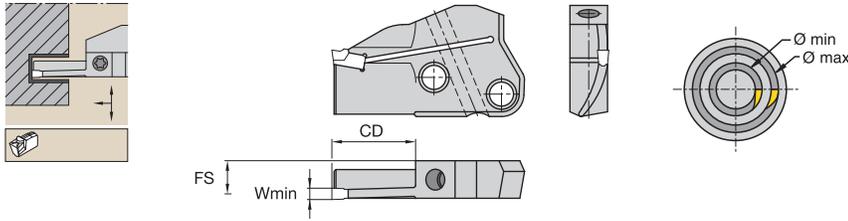


Bestellbeispiel:

Rechts: A3M50R312M

Links: A3M50L312M

## Axial-Einstechdrehen

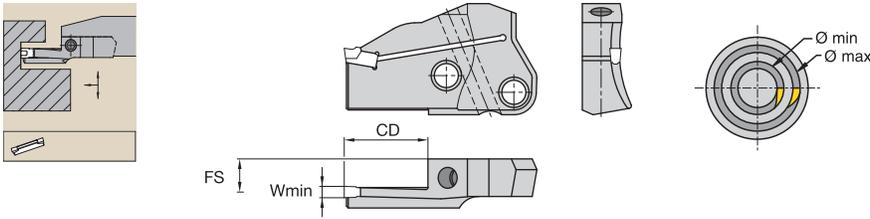


### A3M-A Innenwölbung

| Plattensitzgröße | D min | D max | Katalognummer    | W min | CD   | FS    | Stecheinsatzgröße |
|------------------|-------|-------|------------------|-------|------|-------|-------------------|
| <b>Rechts</b>    |       |       |                  |       |      |       |                   |
| 3S               | 25    | 30    | A3M50R312A025030 | 3,00  | 12,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 30    | 35    | A3M50R312A030035 | 3,00  | 12,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 35    | 40    | A3M50R316A035040 | 3,00  | 16,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 40    | 50    | A3M50R316A040050 | 3,00  | 16,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 50    | 60    | A3M50R316A050060 | 3,00  | 16,0 | 10,50 | 50                |
| 4                | 60    | 75    | A3M50R426A060075 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 75    | 100   | A3M50R426A075100 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 100   | 180   | A3M50R426A100180 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 180   | 250   | A3M50R426A180250 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 250   | 350   | A3M50R426A250350 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 350   | —     | A3M50R426A350999 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 25    | 30    | A3M50R412A025030 | 4,00  | 12,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 30    | 35    | A3M50R412A030035 | 4,00  | 12,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 35    | 40    | A3M50R420A035040 | 4,00  | 20,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 40    | 50    | A3M50R420A040050 | 4,00  | 20,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 50    | 60    | A3M50R420A050060 | 4,00  | 20,0 | 10,00 | 50                |
| 5+6              | 60    | 75    | A3M50R526A060075 | 5,00  | 26,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 75    | 100   | A3M50R532A075100 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 100   | 180   | A3M50R532A100180 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 180   | 250   | A3M50R532A180250 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 250   | 350   | A3M50R532A250350 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 350   | —     | A3M50R532A350999 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| <b>Links</b>     |       |       |                  |       |      |       |                   |
| 3S               | 25    | 30    | A3M50L312A025030 | 3,00  | 12,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 30    | 35    | A3M50L312A030035 | 3,00  | 12,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 35    | 40    | A3M50L316A035040 | 3,00  | 16,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 40    | 50    | A3M50L316A040050 | 3,00  | 16,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 50    | 60    | A3M50L316A050060 | 3,00  | 16,0 | 10,50 | 50                |
| 4                | 60    | 75    | A3M50L426A060075 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 75    | 100   | A3M50L426A075100 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 100   | 180   | A3M50L426A100180 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 180   | 250   | A3M50L426A180250 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 250   | 350   | A3M50L426A250350 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 350   | —     | A3M50L426A350999 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 25    | 30    | A3M50L412A025030 | 4,00  | 12,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 30    | 35    | A3M50L412A030035 | 4,00  | 12,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 35    | 40    | A3M50L420A035040 | 4,00  | 20,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 40    | 50    | A3M50L420A040050 | 4,00  | 20,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 50    | 60    | A3M50L420A050060 | 4,00  | 20,0 | 10,00 | 50                |
| 5+6              | 60    | 75    | A3M50L526A060075 | 5,00  | 26,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 75    | 100   | A3M50L532A075100 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 100   | 180   | A3M50L532A100180 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 180   | 250   | A3M50L532A180250 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 250   | 350   | A3M50L532A250350 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 350   | —     | A3M50L532A350999 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |

Bestellbeispiel:

Rechts: A3M50R312A025030      Links: A3M50L312A025030



### ■ A3M-B Außenwölbung

| Plattensitzgröße | D min | D max | Katalognummer    | W min | CD   | FS    | Stecheinsatzgröße |
|------------------|-------|-------|------------------|-------|------|-------|-------------------|
| <b>Rechts</b>    |       |       |                  |       |      |       |                   |
| 3S               | 25    | 30    | A3M50R312B025030 | 3,00  | 12,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 30    | 35    | A3M50R312B030035 | 3,00  | 12,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 35    | 40    | A3M50R316B035040 | 3,00  | 16,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 40    | 50    | A3M50R316B040050 | 3,00  | 16,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 50    | 60    | A3M50R316B050060 | 3,00  | 16,0 | 10,50 | 50                |
| 4S               | 25    | 30    | A3M50R412B025030 | 4,00  | 12,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 30    | 35    | A3M50R412B030035 | 4,00  | 12,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 35    | 40    | A3M50R420B035040 | 4,00  | 20,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 40    | 50    | A3M50R420B040050 | 4,00  | 20,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 50    | 60    | A3M50R420B050060 | 4,00  | 20,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 60    | 75    | A3M50R426B060075 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 75    | 100   | A3M50R426B075100 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 100   | 180   | A3M50R426B100180 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 180   | 250   | A3M50R426B180250 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 250   | 350   | A3M50R426B250350 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 350   | –     | A3M50R426B350999 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 5+6              | 60    | 75    | A3M50R526B060075 | 5,00  | 26,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 75    | 100   | A3M50R532B075100 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 100   | 180   | A3M50R532B100180 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 180   | 250   | A3M50R532B180250 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 250   | 350   | A3M50R532B250350 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 350   | –     | A3M50R532B350999 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| <b>Links</b>     |       |       |                  |       |      |       |                   |
| 3S               | 25    | 30    | A3M50L312B025030 | 3,00  | 12,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 30    | 35    | A3M50L312B030035 | 3,00  | 12,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 35    | 40    | A3M50L316B035040 | 3,00  | 16,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 40    | 50    | A3M50L316B040050 | 3,00  | 16,0 | 10,50 | 50                |
| 3S               | 50    | 60    | A3M50L316B050060 | 3,00  | 16,0 | 10,50 | 50                |
| 4S               | 25    | 30    | A3M50L412B025030 | 4,00  | 12,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 30    | 35    | A3M50L412B030035 | 4,00  | 12,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 35    | 40    | A3M50L420B035040 | 4,00  | 20,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 40    | 50    | A3M50L420B040050 | 4,00  | 20,0 | 10,00 | 50                |
| 4S               | 50    | 60    | A3M50L420B050060 | 4,00  | 20,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 60    | 75    | A3M50L426B060075 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 75    | 100   | A3M50L426B075100 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 100   | 180   | A3M50L426B100180 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 180   | 250   | A3M50L426B180250 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 250   | 350   | A3M50L426B250350 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 350   | –     | A3M50L426B350999 | 4,00  | 26,0 | 10,00 | 50                |
| 5+6              | 60    | 75    | A3M50L526B060075 | 5,00  | 26,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 75    | 100   | A3M50L532B075100 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 100   | 180   | A3M50L532B100180 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 180   | 250   | A3M50L532B180250 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 250   | 350   | A3M50L532B250350 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |
| 5+6              | 350   | –     | A3M50L532B350999 | 5,00  | 32,0 | 9,50  | 50                |

Bestellbeispiel:

Rechts: A3M50R312B025030      Links: A3M50L312B025030

KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE

KM SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX

**1. Kennametal Modular-Einstecken**

**METRISCH**  
**KGM**

**ZOLL**

**2. Werkzeugausführung**  
**S**

**3. Richtung des Werkzeug**  
**R**

**4. Schaft-abmessungen**  
**25**  
**16**

**5. Stechein-satzgröße**  
**25**  
**50**

**6. Werkzeug-Einheiten**  
**M**  
**N**

**7. Stecheinsatz-größe**  
**50**

**4. Schaft-höhe**

**5. Schaft-breite**

**6. Werkzeug-länge**

**7. Stecheinsatz-größe**

**4. Schaft-höhe in Millimeter**

**5. Schaftbreite in Millimeter**

Länge über Wendeschneidplatte in einem Stecheinsatz mit einer Abmessung von 12,5 mm D gemäß ISO

M = 150 mm  
P = 170 mm

**4. Schaft-abmessungen**

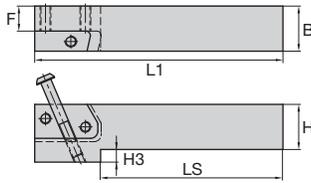
**5. Stechein-satzgröße**

**6. Werkzeug-Einheiten**

N = Zoll

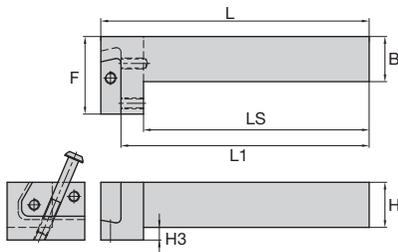
**Quadratischer Schaft:** Die Zahl gibt den Querschnitt des Klemmhalters in Sechzehntelzoll-Schritten an.

**Rechteckige Schaft:** Die erste Ziffer gibt die Anzahl der Achtelzoll-Schritte der Breite an und die zweite Ziffer gibt die Anzahl der Viertelzoll-Schritte der Höhe an.



## ■ KGMS

| Katalognummer | B  | H  | L1     | F     | LS     | H3   | Spannschraube für Stecheinsatz (2 erforderlich) | Spannschraube | Torx |
|---------------|----|----|--------|-------|--------|------|---|---------------|------|
| <b>Rechts</b> |    |    |        |       |        |      |   |               |      |
| KGMSR2525M50  | 25 | 25 | 138,75 | 13,84 | 109,00 | 7,00 | MS1162  | MS2002        | T25  |
| KGMSR3232P50  | 32 | 32 | 158,75 | 20,81 | –      | –    | MS1162  | MS2002        | T25  |
| <b>Links</b>  |    |    |        |       |        |      |   |               |      |
| KGMSL2525M50  | 25 | 25 | 138,75 | 13,84 | 109,00 | 7,00 | MS1162  | MS2002        | T25  |
| KGMSL3232P50  | 32 | 32 | 158,75 | 20,81 | –      | –    | MS1162  | MS2002        | T25  |



## ■ KGME

| Katalognummer | B  | H  | L1     | F     | LS     | H3   | L      | Spannschraube für Stecheinsatz (2 erforderlich) | Spannschraube | Torx |
|---------------|----|----|--------|-------|--------|------|--------|---|---------------|------|
| <b>Rechts</b> |    |    |        |       |        |      |        |   |               |      |
| KGMER2525M50  | 25 | 25 | 139,25 | 42,75 | 125,25 | 6,84 | 150,25 | MS1162  | MS2002        | T25  |
| KGMER3232P50  | 32 | 32 | 159,25 | 42,75 | 145,25 | –    | 170,25 | MS1162  | MS2002        | T25  |
| <b>Links</b>  |    |    |        |       |        |      |        |   |               |      |
| KGME L2525M50 | 25 | 25 | 139,25 | 42,75 | 125,25 | 6,84 | 150,25 | MS1162  | MS2002        | T25  |
| KGME L3232P50 | 32 | 32 | 159,25 | 42,75 | 145,25 | –    | 170,25 | MS1162  | MS2002        | T25  |

HINWEIS: KGMS... Für rechte Halter rechte Einsätze verwenden.

KGME... Für rechte Halter linke Einsätze verwenden.

Das Anzugsmoment der Schrauben für Spannelement und Stecheinsatz entspricht 8 –1 0 Nm (71 – 88 in.-lbs.)

Bestellbeispiel:

Rechts: KGMER2525M50

Links: KGME L2525M50

## Tief-Einstechdrehen

KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

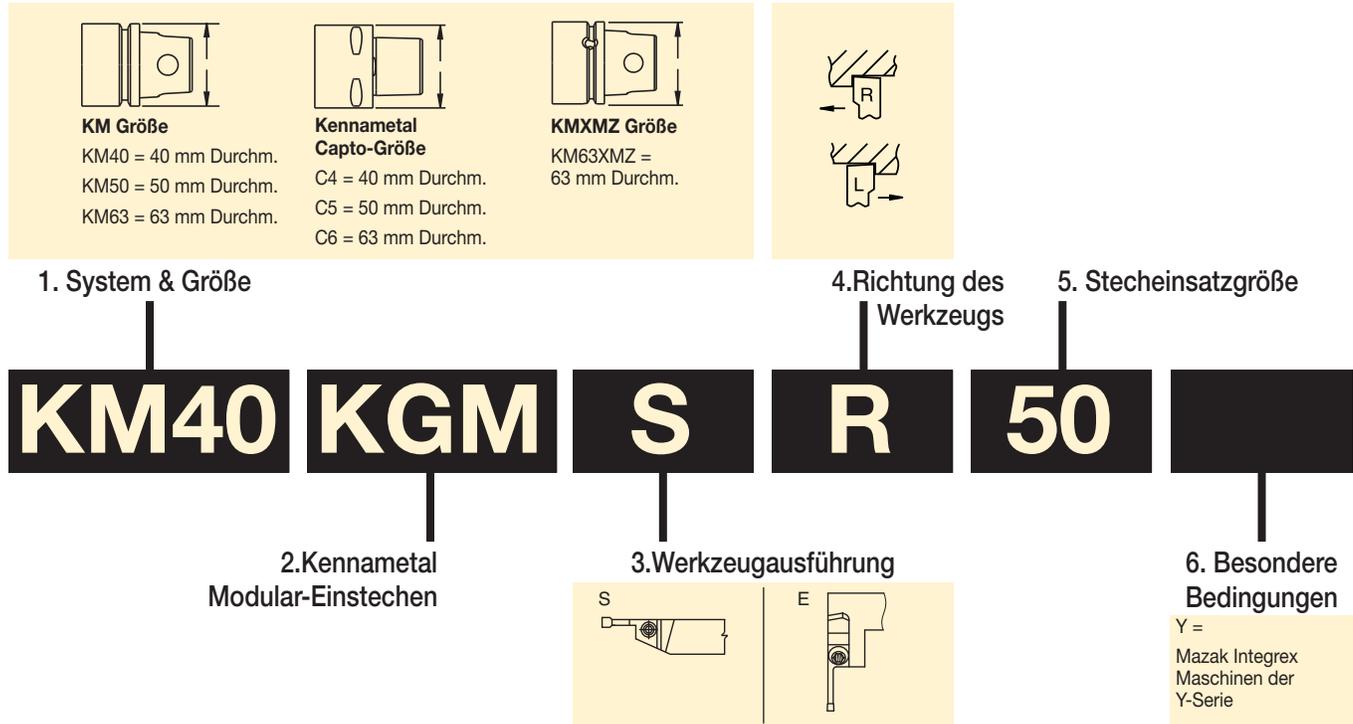
ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE

KM SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

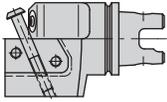
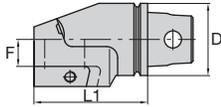
INDEX



(KM-KGMSR...)

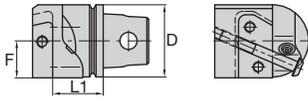


(KM-KGMEL...)



## ■ KGMS-KM

| Katalognummer | D  | L1   | F      | Schraube für Stecheinsatz<br>(2 erford.) | Spannschraube | Torx |
|---------------|----|------|--------|--|---------------|------|
| <b>Rechts</b> |    |      |        |  |               |      |
| KM40KGMSR50   | 40 | 53,5 | 15,000 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |
| KM50KGMSR50   | 50 | 58,5 | 23,000 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |
| KM63UTKGMSR50 | 63 | 63,5 | 31,000 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |
| <b>Links</b>  |    |      |        |  |               |      |
| KM40KGMSL50   | 40 | 53,5 | 15,000 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |
| KM50KGMSL50   | 50 | 58,5 | 23,000 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |
| KM63UTKGMSL50 | 63 | 63,5 | 31,000 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |



## ■ KGME-KM

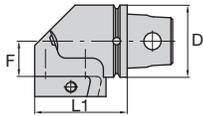
| Katalognummer  | D  | L1 | F    | Schraube für Stecheinsatz<br>(2 erford.) | Spannschraube | Torx |
|----------------|----|----|------|--|---------------|------|
| <b>Rechts</b>  |    |    |      |  |               |      |
| KM40KGMER50    | 40 | 28 | 20,5 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |
| KM50KGMER50    | 50 | 38 | 25,5 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |
| KM80ATCKGMER50 | 80 | 58 | 40,5 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |
| <b>Links</b>   |    |    |      |  |               |      |
| KM40KGMEL50    | 40 | 28 | 20,5 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |
| KM50KGMEL50    | 50 | 38 | 25,5 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |
| KM80ATCKGMEL50 | 80 | 58 | 40,5 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |

Bestellbeispiel:

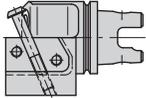
Rechts: KM40KGMER50

Links: KM40KGMEL50

KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM



WENDESCHNEIDPLATTEN



## ■ KGMS-KM XMZ

DREHWERKZEUGE

| Katalognummer    | D  | L1    | F  | Schraube für Stecheinsatz<br>(2 erford.) | Spannschraube | Torx |
|------------------|----|-------|----|--|---------------|------|
| <b>Rechts</b>    |    |       |    |  |               |      |
| KM63XMZKGMSR50Y  | 63 | 63,50 | 31 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |
| <b>Links</b>     |    |       |    |  |               |      |
| KM63XMZKGMSLF50Y | 63 | 63,50 | 31 | MS1162                                   | MS2002        | T25  |

VDI ADAPTER

HINWEIS: .KGMS...: Für rechte Halter rechte Einsätze verwenden.  
 .KGME...: Für rechte Halter linke Einsätze verwenden.  
 Das Anzugsmoment der Schrauben für Spannelement und Stecheinsatz entspricht 8 – 10 Nm (71 – 88 in.lbs.)  
 Siehe Abbildungen zu den modularen Stecheinsätzen auf Seite D58.

EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE

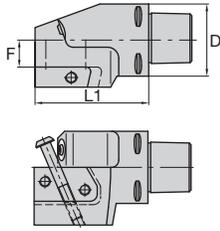
KM SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

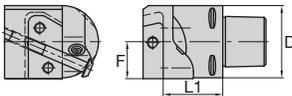
INDEX

Bestellbeispiel:  
 Rechts: KM63XMZKGMSR50Y    Links: KM63XMZKGMSLF50Y



## ■ C-KGMS..

| Katalognummer | D  | L1   | F    | Spannschraube für Stecheinsätze (2 erforderlich) | Spannschraube | Torx |
|---------------|----|------|------|--|---------------|------|
| <b>Rechts</b> |    |      |      |  |               |      |
| C4KGMSR50     | 40 | 63,5 | 10,0 | MS1162   | MS2002        | T25  |
| C5KGMSR50     | 50 | 63,5 | 15,0 | MS1162   | MS2002        | T25  |
| C6KGMSR50     | 63 | 65,5 | 22,0 | MS1162   | MS2002        | T25  |
| <b>Links</b>  |    |      |      |  |               |      |
| C4KGMSL50     | 40 | 63,5 | 10,0 | MS1162   | MS2002        | T25  |
| C5KGMSL50     | 50 | 63,5 | 15,0 | MS1162   | MS2002        | T25  |
| C6KGMSL50     | 63 | 65,5 | 22,0 | MS1162   | MS2002        | T25  |



## ■ C-KGME..

| Katalognummer | D  | L1   | F    | Spannschraube für Stecheinsätze (2 erforderlich) | Spannschraube | Torx |
|---------------|----|------|------|--|---------------|------|
| <b>Rechts</b> |    |      |      |  |               |      |
| C4KGMER50     | 40 | 33,0 | 20,5 | MS1162   | MS2002        | T25  |
| C5KGMER50     | 50 | 43,0 | 25,5 | MS1162   | MS2002        | T25  |
| C6KGMER50     | 63 | 48,0 | 32,5 | MS1162   | MS2002        | T25  |
| <b>Links</b>  |    |      |      |  |               |      |
| C4KGMEL50     | 40 | 33,0 | 20,5 | MS1162   | MS2002        | T25  |
| C5KGMEL50     | 50 | 43,0 | 25,5 | MS1162   | MS2002        | T25  |
| C6KGMEL50     | 63 | 48,0 | 32,5 | MS1162   | MS2002        | T25  |

HINWEIS: .KGMS..: Für rechte Halter rechte Einsätze verwenden.

.KGME..: Für rechte Halter linke Einsätze verwenden.

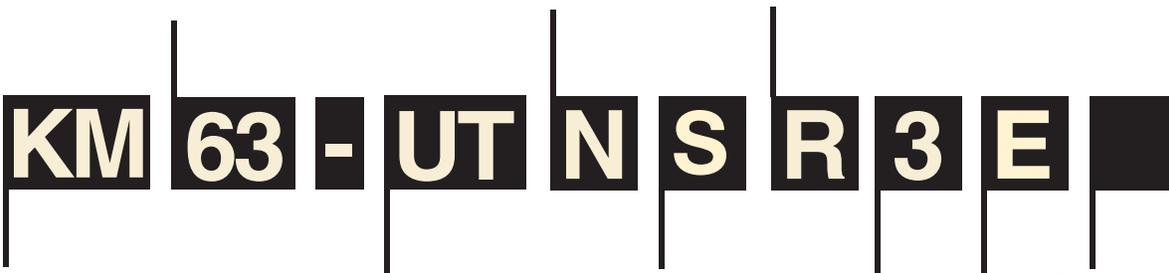
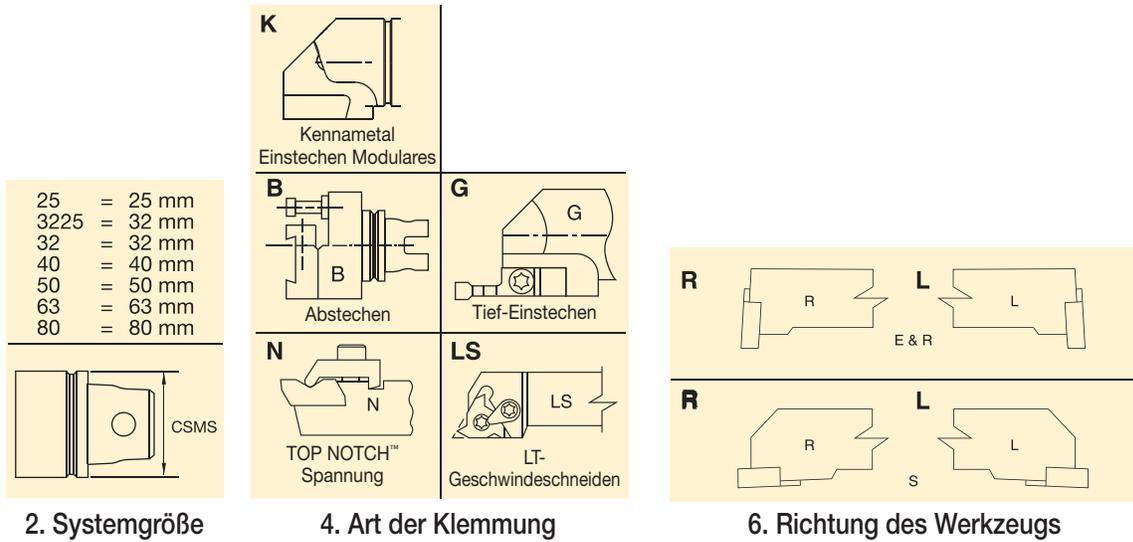
Das Anzugsmoment der Schrauben für Spannelement und Stecheinsatz entspricht 8 – 10 Nm (71 – 88 in.lbs.)

Siehe Abbildungen zu den modularen Stecheinsätzen auf Seite D58.

Bestellbeispiel:

Rechts: C4KGMER50

Links: C4KGMEL50

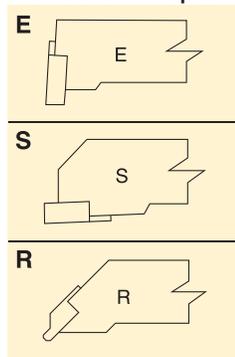


1. Kennametal  
Modulare

3. Werkzeugtyp

- ATC
- UT
- XMZ
- XTS

5. Lage der  
Wendeschneidplatte



9. Besondere  
Merkmale

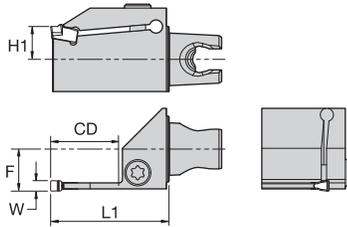
Y = Mazak  
Integrex

8. Weitere  
Informationen

- E - nur außen
- N - nur innen
- C - Wendeschneidplatte  
in GC-Ausführung

7. Größe der Wendeschneidplatte

| N – Wendeschneidplatten-<br>größe |       | LT – Gewindeschneidplatten-<br>größe |        | KGM<br>Stecheinsatzgröße |
|-----------------------------------|-------|--------------------------------------|--------|--------------------------|
|                                   | s     |                                      | d (IC) |                          |
| 2                                 | 3,18  | l                                    | d (IC) | 50                       |
| 3                                 | 4,95  | 16                                   | 9,52   | 50                       |
| 4                                 | 6,48  | 22                                   | 12,70  | 50                       |
| 5                                 | 9,65  | –                                    | –      | 50                       |
| 6                                 | 11,13 | –                                    | –      | 50                       |

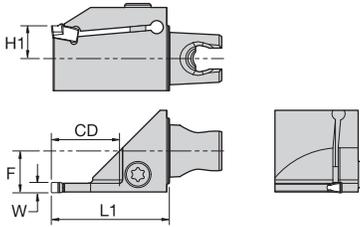

**■ A3SS – Tief-Einstechdrehen**

| Bestellnr.    | Katalognummer   | L1 |       | F  |      | W   |      | H1   |      | CD |       | Wendeschnidplatte |
|---------------|-----------------|----|-------|----|------|-----|------|------|------|----|-------|-------------------|
|               |                 | mm | Zoll  | mm | Zoll | mm  | Zoll | mm   | Zoll | mm | Zoll  |                   |
| <b>Rechts</b> |                 |    |       |    |      |     |      |      |      |    |       |                   |
| 2399513       | KM25A3SSR031635 | 35 | 1.378 | 16 | .630 | 3,0 | .118 | 12,5 | .492 | 16 | .630  | A3..03..          |
| 2399515       | KM25A3SSR041635 | 35 | 1.378 | 16 | .630 | 4,0 | .158 | 12,5 | .492 | 16 | .630  | A3..04..          |
| 2399517       | KM25A3SSR042645 | 45 | 1.772 | 16 | .630 | 4,0 | .158 | 12,5 | .492 | 26 | 1.024 | A3..04..          |
| 2399519       | KM25A3SSR051635 | 35 | 1.378 | 16 | .630 | 5,0 | .197 | 12,5 | .492 | 16 | .630  | A3..05..          |
| 2399521       | KM25A3SSR052645 | 45 | 1.772 | 16 | .630 | 5,0 | .197 | 12,5 | .492 | 26 | 1.024 | A3..05..          |
| <b>Links</b>  |                 |    |       |    |      |     |      |      |      |    |       |                   |
| 2399514       | KM25A3SSL031635 | 35 | 1.378 | 16 | .630 | 3,0 | .118 | 12,5 | .492 | 16 | .630  | A3..03..          |
| 2399516       | KM25A3SSL041635 | 35 | 1.378 | 16 | .630 | 4,0 | .158 | 12,5 | .492 | 16 | .630  | A3..04..          |
| 2399518       | KM25A3SSL042645 | 45 | 1.772 | 16 | .630 | 4,0 | .158 | 12,5 | .492 | 26 | 1.024 | A3..04..          |
| 2399520       | KM25A3SSL051635 | 35 | 1.378 | 16 | .630 | 5,0 | .197 | 12,5 | .492 | 16 | .630  | A3..05..          |
| 2399522       | KM25A3SSL052645 | 45 | 1.772 | 16 | .630 | 5,0 | .197 | 12,5 | .492 | 26 | 1.024 | A3..05..          |

**■ Ersatzteile**

| Katalognummer   | Spannschraube | Schlüsselgröße |  | Nm | in.lbs |
|-----------------|---------------|----------------|--|----|--------|
|                 |               | Torx           |  |    |        |
| <b>Rechts</b>   |               |                |  |    |        |
| KM25A3SSR031635 | MS1944        | T25            |  | 8  | 70     |
| KM25A3SSR041635 | MS1595        | T30            |  | 21 | 185    |
| KM25A3SSR042645 | MS1595        | T30            |  | 21 | 185    |
| KM25A3SSR051635 | MS1595        | T30            |  | 21 | 185    |
| KM25A3SSR052645 | MS1595        | T30            |  | 21 | 185    |
| <b>Links</b>    |               |                |  |    |        |
| KM25A3SSL031635 | MS1944        | T25            |  | 8  | 70     |
| KM25A3SSL041635 | MS1595        | T30            |  | 21 | 185    |
| KM25A3SSL042645 | MS1595        | T30            |  | 21 | 185    |
| KM25A3SSL051635 | MS1595        | T30            |  | 21 | 185    |
| KM25A3SSL052645 | MS1595        | T30            |  | 21 | 185    |

## A3 Tief-Einstechdrehen



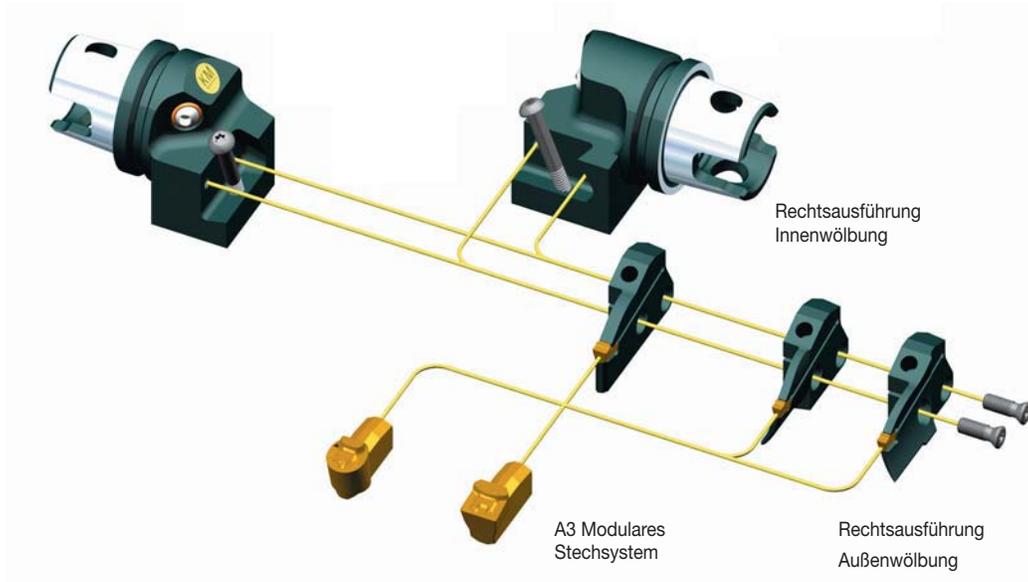
### ■ A3SC – Tief-Einstechdrehen

| Bestellnr.    | Katalognummer   | L1 |       | F  |      | W   |      | H1   |      | CD |       | Wendeschneidplatte |
|---------------|-----------------|----|-------|----|------|-----|------|------|------|----|-------|--------------------|
|               |                 | mm | Zoll  | mm | Zoll | mm  | Zoll | mm   | Zoll | mm | Zoll  |                    |
| <b>Rechts</b> |                 |    |       |    |      |     |      |      |      |    |       |                    |
| 2399527       | KM25A3SCR031635 | 35 | 1.378 | 16 | .630 | 3,0 | .118 | 12,5 | .492 | 16 | .630  | A3..03..           |
| 2399529       | KM25A3SCR032645 | 45 | 1.772 | 16 | .630 | 3,0 | .118 | 12,5 | .492 | 26 | 1.024 | A3..03..           |
| 2399531       | KM25A3SCR041635 | 35 | 1.378 | 16 | .630 | 4,0 | .158 | 12,5 | .492 | 16 | .630  | A3..04..           |
| 2399533       | KM25A3SCR042645 | 45 | 1.772 | 16 | .630 | 4,0 | .158 | 12,5 | .492 | 26 | 1.024 | A3..04..           |
| <b>Links</b>  |                 |    |       |    |      |     |      |      |      |    |       |                    |
| 2399528       | KM25A3SCL031635 | 35 | 1.378 | 16 | .630 | 3,0 | .118 | 12,5 | .492 | 16 | .630  | A3..03..           |
| 2399530       | KM25A3SCL032645 | 45 | 1.772 | 16 | .630 | 3,0 | .118 | 12,5 | .492 | 26 | 1.024 | A3..03..           |
| 2399532       | KM25A3SCL041635 | 35 | 1.378 | 16 | .630 | 4,0 | .158 | 12,5 | .492 | 16 | .630  | A3..04..           |
| 2399534       | KM25A3SCL042645 | 45 | 1.772 | 16 | .630 | 4,0 | .158 | 12,5 | .492 | 26 | 1.024 | A3..04..           |

### ■ Ersatzteile

| Katalognummer   | Spannschraube | Schlüsselgröße |    |        |
|-----------------|---------------|----------------|----|--------|
|                 |               | Torx           | Nm | in.lbs |
| <b>Rechts</b>   |               |                |    |        |
| KM25A3SCR031635 | MS1944        | T25            | 8  | 70     |
| KM25A3SCR032645 | MS1595        | T30            | 21 | 185    |
| KM25A3SCR041635 | MS1944        | T30            | 21 | 185    |
| KM25A3SCR042645 | MS1595        | T30            | 21 | 185    |
| <b>Links</b>    |               |                |    |        |
| KM25A3SCL031635 | MS1944        | T25            | 8  | 70     |
| KM25A3SCL032645 | MS1595        | T30            | 21 | 185    |
| KM25A3SCL041635 | MS1944        | T30            | 21 | 185    |
| KM25A3SCL042645 | MS1595        | T30            | 21 | 185    |

Kennametal's A3 Werkzeugsystem zum Stechdrehen ist die beste Wahl für hohe Produktivität mit außergewöhnlicher Anwendungsflexibilität.



KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

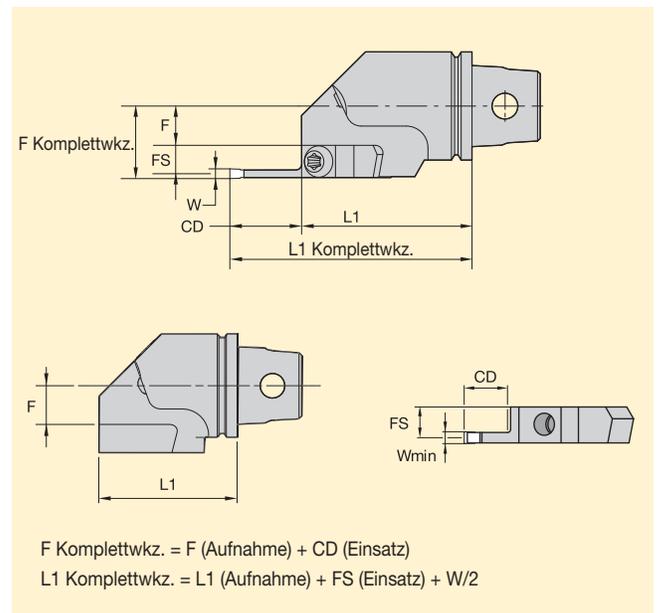
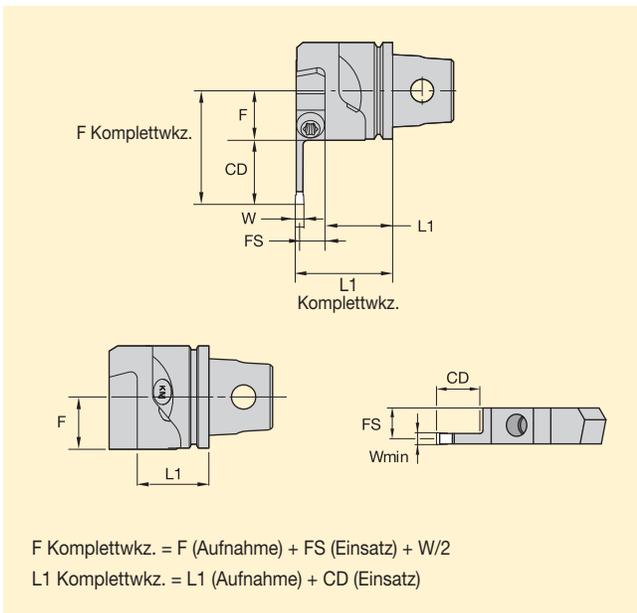
ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE

KW SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE

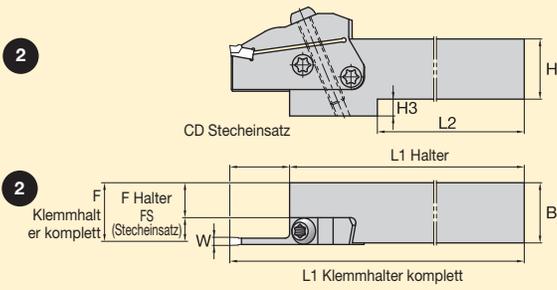
KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX

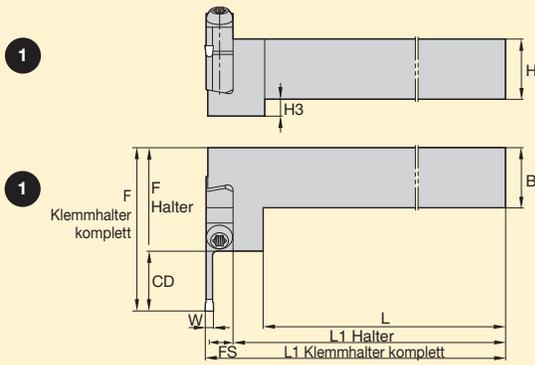


## KGMS Klemmhalter mit Modulen Stecheinsätzen



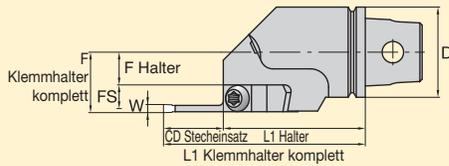
- 2 F Klemmhalter, komplett = F (Halter) + FS (Stecheinsatz) + W/2  
 L1 Klemmhalter, komplett = L1 (Halter) + CD (Stecheinsatz) + 0,5 mm

## KGME Klemmhalter mit modularen Stecheinsätzen



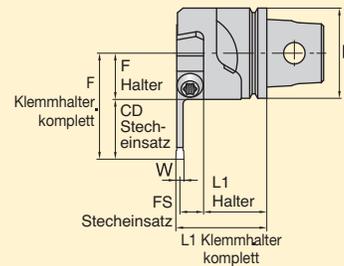
- 1 F Klemmhalter, komplett = F (Halter) + CD (Stecheinsatz + 0,5 mm)  
 L1 Klemmhalter, komplett = L1 (Halter) + FS (Stecheinsatz) + W/2

## KM-KGMS



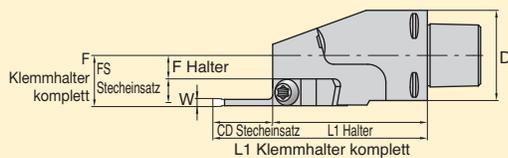
- F Klemmhalter, komplett = F (Halter) + FS (Stecheinsatz) + W/2  
 L1 Klemmhalter, komplett = L1 (Halter) + CD (Stecheinsatz) + 0,5 mm

## KM-KGME



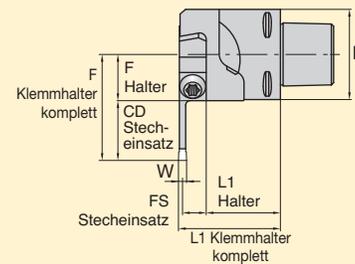
- F Klemmhalter, komplett = F (Halter) + CD (Stecheinsatz) + 0,5 mm  
 L1 Klemmhalter, komplett = L1 (Halter) + FS (Stecheinsatz) + W/2

## C-KGMS



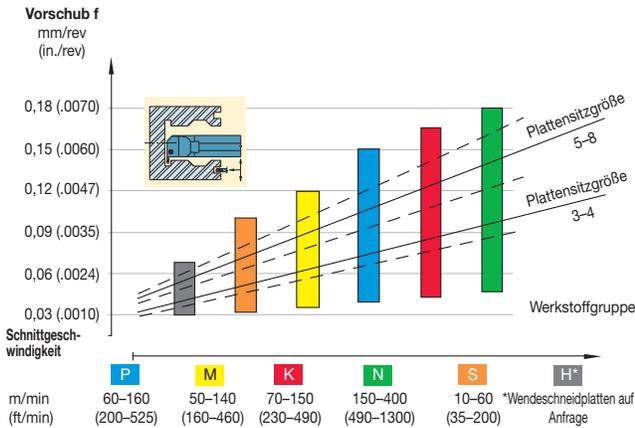
- F Klemmhalter, komplett = F (Halter) + FS (Stecheinsatz) + W/2  
 L1 Klemmhalter, komplett = L1 (Halter) + CD (Stecheinsatz) + 0,5 mm

## C-KGME



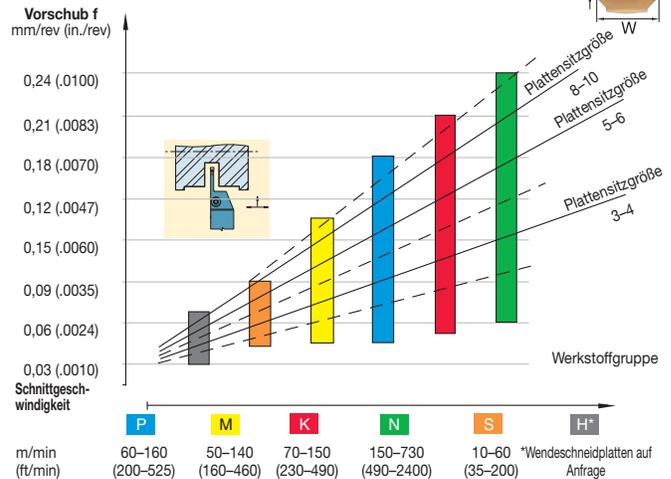
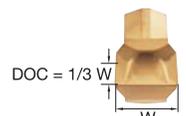
- F Klemmhalter, komplett = F (Halter) + CD (Stecheinsatz) + 0,5 mm  
 L1 Klemmhalter, komplett = L1 (Halter) + FS (Stecheinsatz) + W/2

### Vorschub- und Schnittgeschwindigkeitswahl für das Innen- und Axialeinstechen



### Vorschub- und Schnittgeschwindigkeitswahl für das Außeneinstechen

Die empfohlene Schnitttiefe für Profillräsen



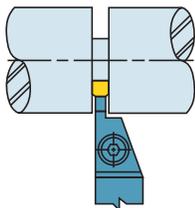
Für radiale Einstiche bei stabilen Bedingungen kann der Vorschub um bis zu 50 % erhöht werden.

### Einsatzempfehlungen

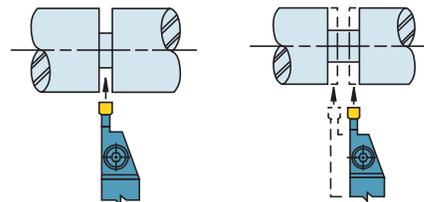
- Wenden Sie stets gute allgemeine Bearbeitungspraktiken an.
- Sorgen Sie für eine möglichst steife Maschine und Werkzeugaufspannung.
- Klemmhalter mit integriertem Schaft bieten die höchste Steifigkeit. Sollten möglichst Ihre erste Wahl sein.
- Verwenden Sie den Klemmhalter mit der kleinstmöglichen Schnitttiefe für die Anwendung (Abmessung "CD").
- Stellen Sie beim Wechsel von Wendeschneidplatten sicher, dass die neue Platte sicher am formschlüssigen Anschlag des Klemmhalters anliegt.

- Ziehen Sie niemals die Spanschraube an, wenn sich keine Wendeschneidplatte im Plattensitz befindet.
- Der Klemmhalter sollte so wenig wie möglich aus dem Werkzeugblock herausragen.
- Die Schneidhöhe sollte möglichst auf der Mitte liegen.
- Die Verweilzeit am Nutboden sollte weniger als drei Umdrehungen betragen.
- Die empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe sind nur ein Ausgangspunkt. Korrigieren Sie diese, je nach Bedarf, um eine optimale Standzeit und Spankontrolle zu erreichen.

### Tiefe Einstiche

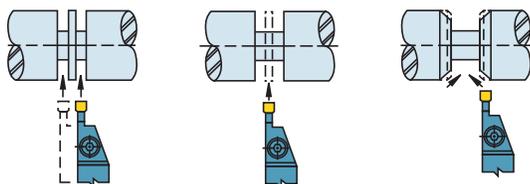


### Tiefe Einstiche, etwas breiter als das Werkzeug



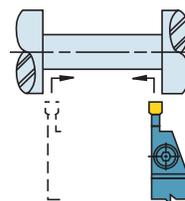
1. Stechen Sie in die Mitte der Nut ein.
2. Stechen Sie in jede Seite der Nut ein, um die vorgegebene Breite zu erhalten. Bearbeiten Sie die Nutseiten mit geringerer Vorschubgeschwindigkeit.

### Tiefe Einstiche in Sonderbreiten



1. Stechen Sie beide Seiten der Nutenbreite aus.
2. Stechen Sie in den mittleren Bereich ein, um den verbliebenen Steg zu entfernen.
3. Stechen Sie im erforderlichen Winkel in beide Seiten der Nut ein und verwenden Sie dabei etwa die Hälfte der Breite des Einstechwerkzeugs für die maximale Schnittbreite.

### Schichten der Nut / Leichtes Profildrehen



1. Beachten Sie die oben erläuterten Empfehlungen.
2. Um Ausbrüche an der Wendeschneidplatte zu vermeiden und genau senkrechte Einstichwände zu erhalten, folgen Sie dem hier gezeigten Werkzeugweg.
3. Wählen Sie die geringstmögliche Schnitttiefe, die noch guten Spanbruch sowie gute Werkzeugstandzeit und Oberflächenqualität ergibt.

## Einsatzempfehlungen

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE

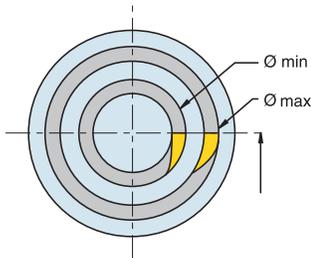
KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX

### Einsatzempfehlungen für Axialstechwerkzeuge



#### Werkzeugauswahl

- Gehen Sie bei der Auswahl des Klemmhalters immer vom größtmöglichen Durchmesser aus und arbeiten Sie sich zum kleineren Durchmesser vor. Auf diese Weise wird immer das stabilste Werkzeug eingesetzt.

#### Schneiden der ersten Nut

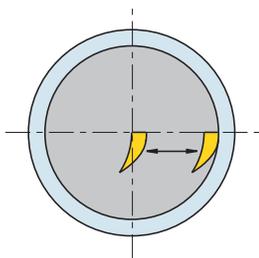
- Der Außendurchmesser der ersten Nut muss sich zwischen dem Minstdurchmesser und dem Maximaldurchmesser befinden, den das Axialstechwerkzeug schneiden kann (siehe Abbildung oben). Dadurch ist ein Freigang für den Halter gewährleistet.

#### Spanformstufen

- Stellen Sie Schnittgeschwindigkeit und Vorschub so ein, dass die Späne gut kontrolliert aus der Nut abgeführt werden. Verdichtete Späne können die Oberflächengüte beeinträchtigen und zu Werkzeugbruch und Standzeitverkürzung führen.

#### Werkzeugeinstellung

- Das Werkzeug sollte möglichst nah am Mittelpunkt positioniert werden, um eine übermäßige Gratbildung zu vermeiden.
- Die Schneidkante senkrecht zum Werkstück ausrichten.

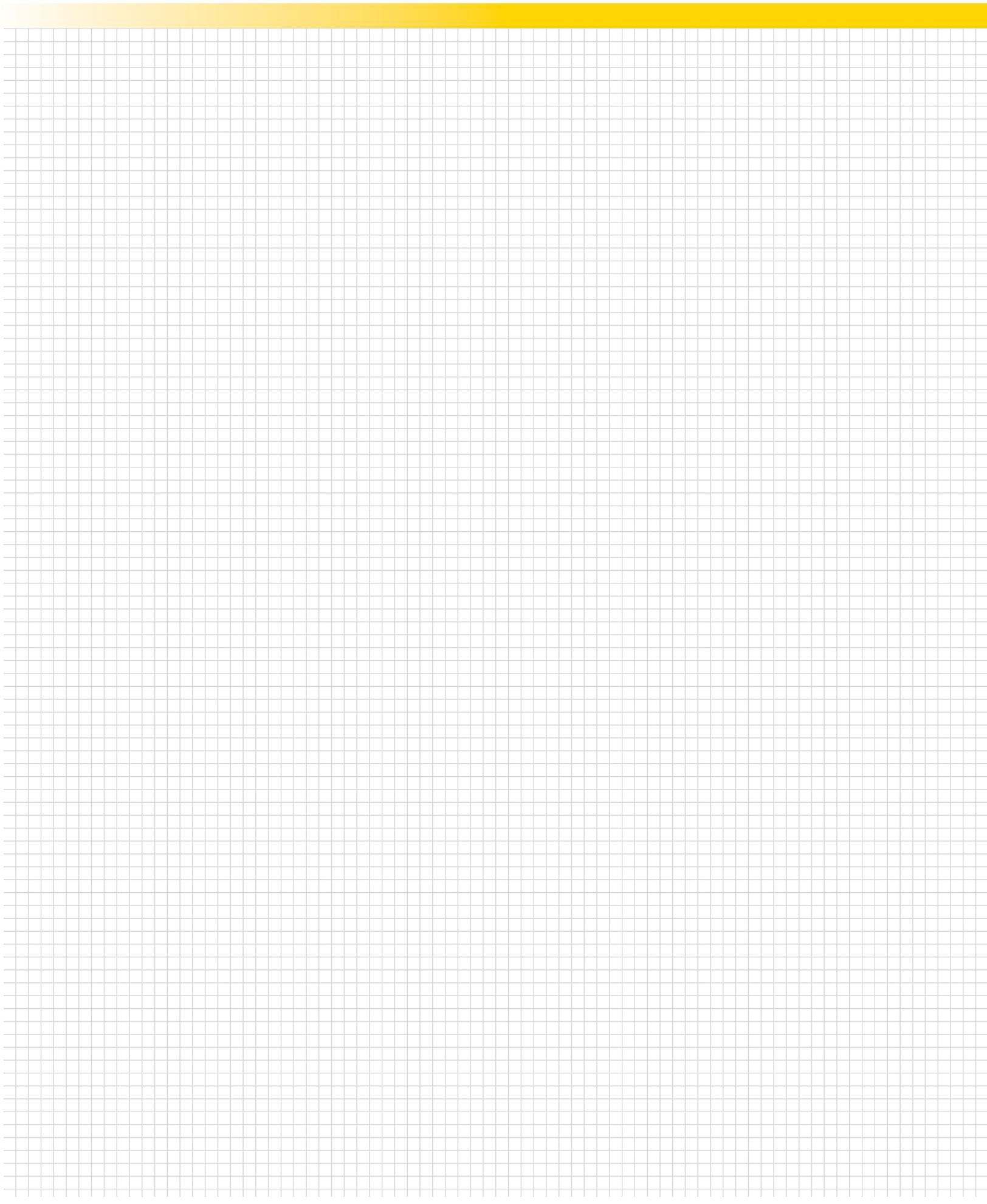


#### Erweitern eines Axial-Inneinstichs

- Nach dem Stechen der ersten Nut kann die Einstichbreite unter Verwendung desselben Werkzeugs in jede Richtung erweitert werden. Dabei vorzugsweise von außen nach innen arbeiten.

### Praktische Lösungen für Probleme beim Einstechdrehen

| Fehler                       | Lösung   |
|------------------------------|--|
| Grat                         | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Werkzeugspitzenhöhe überprüfen.</li> <li>2. Scharfes Werkzeug verwenden (öfter wenden).</li> <li>3. PVD-beschichtete Wendeschneidplatte mit positivem Spanwinkel verwenden.</li> <li>4. Die richtige Schneidstoffsorte für den Werkstoff verwenden.</li> <li>5. Die richtige Geometrie verwenden (z. B. positiver Spanwinkel für kaltverfestigte Werkstoffe).</li> <li>6. Werkzeugweg ändern.</li> </ol>   |
| Schlechte Oberflächengüte    | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Geschwindigkeit erhöhen.</li> <li>2. Scharfes Werkzeug verwenden (öfter wenden).</li> <li>3. Höchstens 1–3 Umdrehungen mit dem Werkzeug am Nutboden verweilen.</li> <li>4. Passende Spankontroll-Geometrie verwenden.</li> <li>5. Kühlschmierstoffzufuhr erhöhen.</li> <li>6. Werkzeugeinstellung überprüfen (Auskragung, Schaftgröße).</li> <li>7. Die richtige Geometrie verwenden (z. B. positiver Spanwinkel für kaltverfestigte Werkstoffe).</li> </ol> |
| Nutboden nicht flach         | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Scharfes Werkzeug verwenden (öfter wenden).</li> <li>2. Höchstens 1–3 Umdrehungen mit dem Werkzeug am Nutboden verweilen.</li> <li>3. Werkzeugauskragung verringern (Steifigkeit erhöhen).</li> <li>4. Den Vorschub am Nutboden verringern.</li> <li>5. Eine breitere Wendeschneidplatte verwenden.</li> <li>6. Werkzeugspitzenhöhe überprüfen.</li> </ol>   |
| Schlechte Spankontrolle      | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Scharfes Werkzeug verwenden (öfter wenden).</li> <li>2. Kühlschmierstoffkonzentration erhöhen.</li> <li>3. Vorschub einstellen (üblicherweise zuerst erhöhen).</li> </ol>  |
| Rattern                      | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Werkzeug- und Werkstückauskragung verringern.</li> <li>2. Geschwindigkeit einstellen (üblicherweise zuerst erhöhen).</li> <li>3. Vorschub einstellen (üblicherweise zuerst erhöhen).</li> <li>4. Werkzeugspitzenhöhe überprüfen.</li> </ol>  |
| Wendeschneidplattenausbrüche | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die richtige Schneidstoffsorte für den Werkstoff verwenden.</li> <li>2. Schnittgeschwindigkeit erhöhen.</li> <li>3. Vorschub reduzieren.</li> <li>4. Einen zäheren Schneidstoff verwenden.</li> <li>5. Werkzeug- und Einrichtsteifigkeit erhöhen.</li> </ol>   |
| Aufbauschneidenbildung       | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. PVD-beschichtete Wendeschneidplatte mit positivem Spanwinkel verwenden.</li> <li>2. Schnittgeschwindigkeit erhöhen.</li> <li>3. Vorschub reduzieren.</li> <li>4. Kühlschmierstoffzufuhr/-konzentration erhöhen.</li> <li>5. Cermets verwenden.</li> </ol>  |
| Seitenwände nicht gerade     | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die Werkzeugausrichtung auf Rechtwinkligkeit überprüfen.</li> <li>2. Werkstück- und Werkzeugauskragung verringern.</li> <li>3. Scharfes Werkzeug verwenden (öfter wenden).</li> </ol>  |





# Einstecken & Abstecken

## A4 – Stechdrehen...

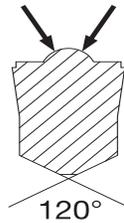


# ... eine präzise und produktive Lösung zur Produktivitätssteigerung!

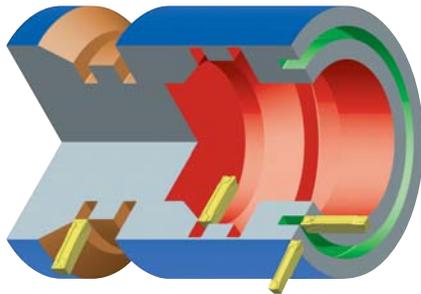
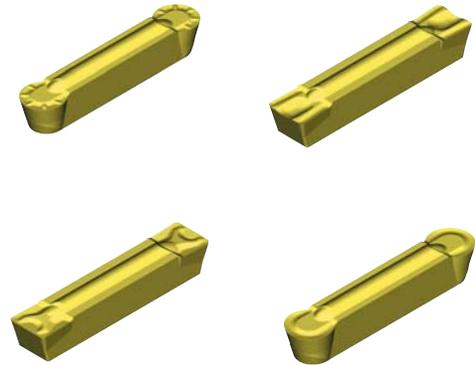
## A4 Stechdrehsystem

- Ein Werkzeug zum Drehen, Plandrehen, Einstechen, Axialeinstechen und Abstechen...für Innen- und Außenanwendungen —extrem schnelle Taktzeiten, kein zusätzlicher Werkzeugwechsel!
- Extralange Spannfläche, geschliffener 120°-Prismensitz und eine sichelförmige Spannrippe an der Deckfläche bieten eine unübertroffene Stabilität beim Stechdrehen und Einstechen!
- Garantiert präzise Positionierung der Wendeschneidplatte —für höchste Maßhaltigkeit am Bauteil!

Sichelförmige Spannrippe



Spanformstufe – GMN Spanformstufe – GMP



## Mit dem A4-System steigern Sie ihre Produktivität:

- Bewältigung mehrerer Anwendungen.
- Reduzierung der Werkzeugkosten.
- Minimierung der Bearbeitungszeit.

## 5 einfache Schritte zu höherer Produktivität beim Einstechdrehen

KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE

KW SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

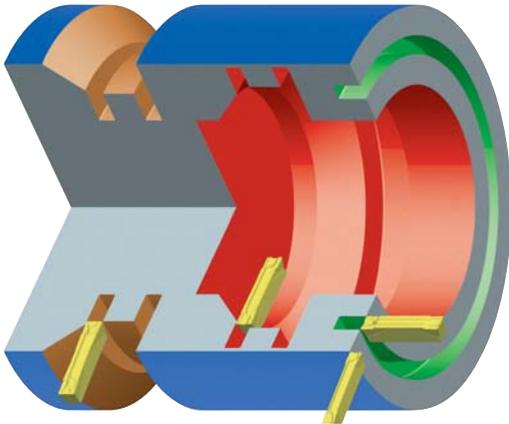
TECHNISCHER TEIL

INDEX

### Was Sie wissen müssen:

- Einstechtiefe, -breite und -profil.
- Zu bearbeitender Werkstoff.
- Anwendung (Außen-, Innen-, Axialeinstechen, Abstechen oder Drehen).

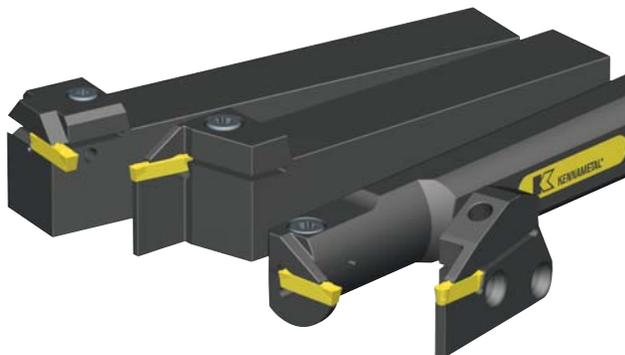
### 1. Schritt – Wählen Sie die A4-Größe für Ihre Einstech- und Drehanwendung



### Allgemeine Empfehlung zur Wahl der Wendschneidplattengröße

| Für Werkstück-Durchmesser... | Wendschneidplattengröße |
|------------------------------|-------------------------|
| bis zu 25 mm                 | 3                       |
| Von 25 mm bis 50 mm          | 4                       |
| > 50 mm                      | 5–10                    |

### 2. Schritt – Wählen Sie den Klemmhalter entsprechend der Anwendung aus



HINWEIS: Die Wendschneidplattengröße muss mit der Plattensitzgröße des Klemmhalters übereinstimmen.

|  | Konventionelle Klemmhalter | Modulare Stecheinsätze |
|--|----------------------------|------------------------|
| Außen-Einstechen, Drehen und Abstechen | D77                        | D81                    |
| Axial- Einstechdrehen                  | D78                        | D82                    |
| Innen- Einstechen und Drehen           | D79                        | –                      |

### ■ 3. Schritt – Wahl der Spanformstufe und des Vorschubs

Wählen Sie die Spanformstufe anhand des Werkstofftyps aus.

| Stahl | Nicht rostender Stahl | Gusseisen | NE-Metalle                                 | Schwer zerspanbare Werkstoffe | Harte Werkstoffe |
|-------|-----------------------|-----------|--|-------------------------------|------------------|
| GMN   | GMP                   | GMN       | GMP präzisionsgeschliffen (-E für KD 1405) | GMP präzisionsgeschliffen     | GMN *            |

\* Alternative Wendeschneidplatten mit PCBN-Tip in KB5625 sind auf Anfrage erhältlich.

HINWEIS: Präzisionsgeschliffene A4.-P-GMN-Wendeschneidplatten können bei allen Werkstoffgruppen zum Einstechen in Zollbreiten verwendet werden.

### Empfehlungen für Schnitttiefe und Vorschub bei quadratischen Wendeschneidplatten (A4G...):

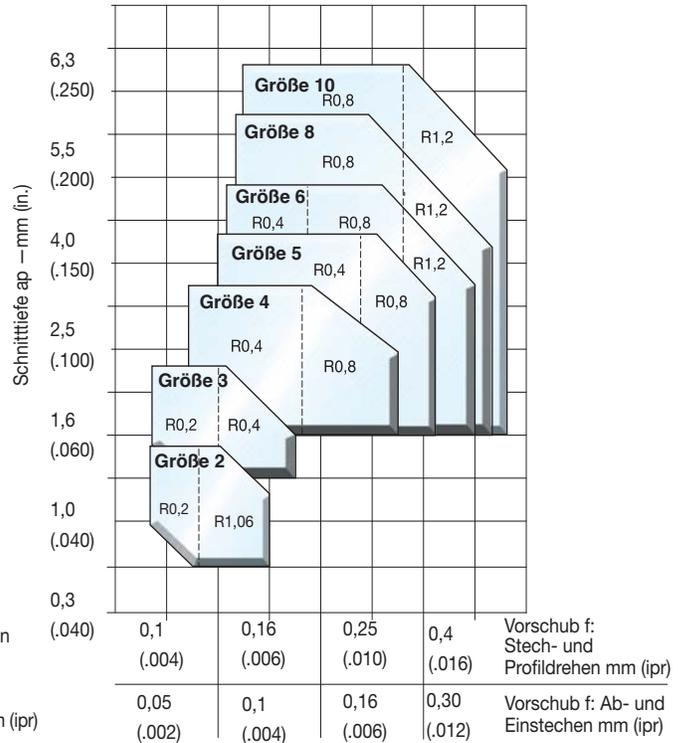
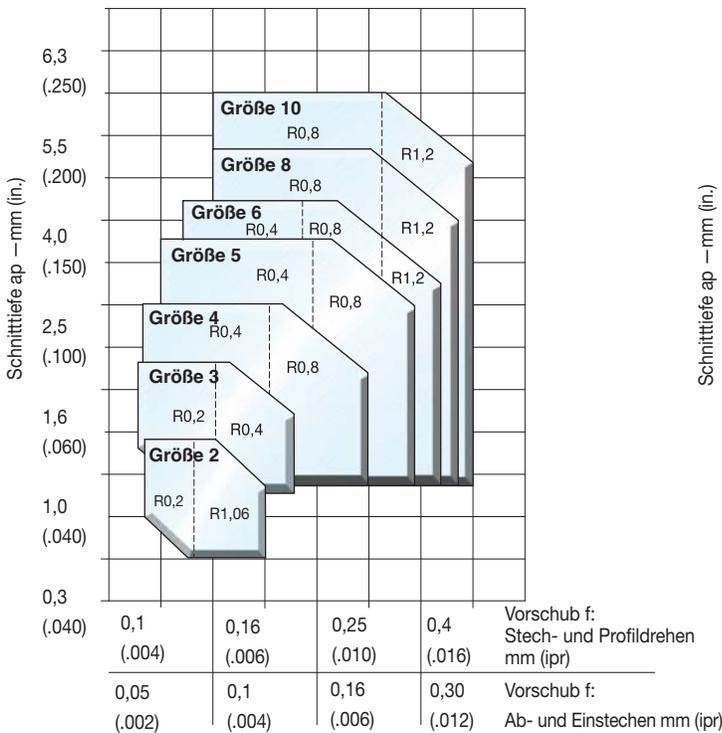
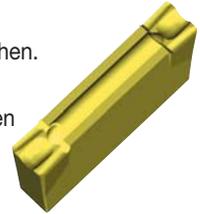
#### GMN-Spanformstufe

- Am Umfang abgepresste Stechdreh-Wendeschneidplatten.
- Stabile Schneidkanten.
- In metrischen Breiten und Zollbreiten erhältlich.



#### GMP-Spanformstufe

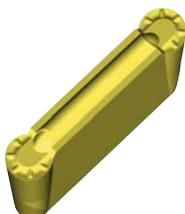
- Wendeschneidplatten zum Stechdrehen.
- In abgepressten und Präzisionsgeschliffenen Ausführungen erhältlich.
- positiver Spanwinkel.
- Nur in metrischen Breiten erhältlich.



HINWEIS: Wählen Sie den Vorschub anhand des Schneideneckenradius. Diagramm-Erläuterung: R<sub>0,2</sub> - R = Eckenradius; 0,2 = 0,2mm Radius; siehe Seite D68 für weitere Informationen.

### Empfehlungen für Schnitttiefe und Vorschub bei Vollradius-Wendeschneidplatten (A4R...):

#### GMN-Spanformstufe



Bei Dreh- und Profildrehoperationen entspricht die maximale Schnitttiefe der Hälfte der Stechbreite.

Der maximale Vorschub bei Dreh- und Profildrehoperationen hängt vom zu bearbeitenden Werkstoff sowie der Schnitttiefe ab. Bei leicht zerspanbaren Werkstoffen kann der Vorschub bis zu 1,5 mal erhöht werden.

#### GMP-Spanformstufe



## 5 einfache Schritte zu höherer Produktivität beim Einstechdrehen

### ■ 4. Schritt – Wahl des Schneidstoffs und der Schnittgeschwindigkeit

Empfohlene KENNA PERFECT Schneidstoffe

| Schnittbedingung                                  |  | Stahl          | Nicht rostender Stahl | Gusseisen | NE-Metalle    | Schwer zerspanbare Werkstoffe | Harte Werkstoffe |
|---|--|----------------|-----------------------|-----------|---------------|-------------------------------|------------------|
| stark unterbrochener Schnitt                      |  | KC5025         | KC5025                | KC9125    | KC5025        | KC5025                        | –                |
| leicht unterbrochener Schnitt                     |  | KC9125/KC5025  | KC5025                | KC9125    | KC5025        | KC5025                        | –                |
| schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut |  | KC5010         | KC5010                | KC9110    | KC5010/KD1405 | K313/KC5010                   | KC5010*          |
| glatter Schnitt, vorbereitete Oberfläche          |  | KT315**/KC9110 | KT315                 | KC9110    | KC5010/KD1405 | K313/KC5010                   | KC5010*          |

\*HINWEIS: \*Wendeschneidplatten mit PCBN-Tip in KB5625 sind auf Anfrage erhältlich.



Empfohlene KENNA PERFECT Schnittgeschwindigkeiten

Stahl

| KENNA PERFECT Werkstoffgruppe | Schneidstoff | Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm) |           |           |           |            | Ausgangsbedingungen $\triangleleft$ |     |
|-------------------------------|--------------|--------------------------------------|-----------|-----------|-----------|------------|-------------------------------------|-----|
|                               |              | 60 (200)                             | 120 (400) | 185 (600) | 245 (800) | 300 (1000) | m/min                               | sfm |
| P                             | KC5025       | [Bar chart showing speed ranges]     |           |           |           |            | 120                                 | 400 |
|                               | KC9125       | [Bar chart showing speed ranges]     |           |           |           |            | 200                                 | 650 |
|                               | KC9110       | [Bar chart showing speed ranges]     |           |           |           |            | 250                                 | 800 |
|                               | KT315**      | [Bar chart showing speed ranges]     |           |           |           |            | 260                                 | 850 |

\*\*HINWEIS: KT315 kann bei Stahl als Alternative verwendet werden; hauptsächlich in der GMP-Spanformstufe erhältlich.

Nicht rostender Stahl

| KENNA PERFECT Werkstoffgruppe | Schneidstoff | Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm) |          |           |           |           | Ausgangsbedingungen $\triangleleft$ |     |
|-------------------------------|--------------|--------------------------------------|----------|-----------|-----------|-----------|-------------------------------------|-----|
|                               |              | 45 (150)                             | 90 (300) | 140 (450) | 185 (600) | 230 (750) | m/min                               | sfm |
| M                             | KC5025       | [Bar chart showing speed ranges]     |          |           |           |           | 105                                 | 350 |
|                               | KC5010       | [Bar chart showing speed ranges]     |          |           |           |           | 135                                 | 450 |
|                               | KC315        | [Bar chart showing speed ranges]     |          |           |           |           | 170                                 | 400 |

Gusseisen

| KENNA PERFECT Werkstoffgruppe | Schneidstoff | Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm) |            |            |            |            |            |             | Ausgangsbedingungen $\triangleleft$ |      |
|-------------------------------|--------------|--------------------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------------------------------|------|
|                               |              | 150 (500)                            | 300 (1000) | 450 (1500) | 600 (2000) | 750 (2500) | 900 (3000) | 1050 (3500) | m/min                               | sfm  |
| K                             | KC9320       | [Bar chart showing speed ranges]     |            |            |            |            |            |             | 230                                 | 750  |
|                               | KY3500       | [Bar chart showing speed ranges]     |            |            |            |            |            |             | 760                                 | 2500 |

NE-Metalle

| KENNA PERFECT Werkstoffgruppe | Schneidstoff | Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm) |            |            |            |            | Ausgangsbedingungen $\triangleleft$ |      |
|-------------------------------|--------------|--------------------------------------|------------|------------|------------|------------|-------------------------------------|------|
|                               |              | 150 (500)                            | 300 (1000) | 460 (1500) | 610 (2000) | 760 (2500) | m/min                               | sfm  |
| N                             | KC5025       | [Bar chart showing speed ranges]     |            |            |            |            | 365                                 | 1200 |
|                               | KC5010       | [Bar chart showing speed ranges]     |            |            |            |            | 455                                 | 1500 |
|                               | KD1405***    | [Bar chart showing speed ranges]     |            |            |            |            | 610                                 | 2000 |

\*\*\*Empfohlen für Aluminiumlegierungen mit sehr hohem Siliziumgehalt und abrasiven Nichtmetallen.

### Schwer zerspanbare Werkstoffe

| KENNA PERFECT®<br>Werkstoffgruppe | Schneidstoff | Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm) |             |             |             |             | Ausgangsbedingungen |       |
|-----------------------------------|--------------|--------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|---------------------|-------|
|                                   |              | 15<br>(60)                           | 35<br>(120) | 55<br>(180) | 75<br>(240) | 90<br>(300) | 140<br>(450)        | m/min |
| S                                 | KT315        | ◊                                    |             |             |             |             | 30                  | 100   |
|                                   | KC5025       | ◊                                    |             |             |             |             | 45                  | 150   |
|                                   | KC5010       | ◊                                    |             |             |             |             | 60                  | 200   |

### Harte Werkstoffe

| KENNA PERFECT<br>Werkstoffgruppe | Schneidstoff | Schnittgeschwindigkeit - m/min (sfm) |             |             |             | Ausgangsbedingungen |     |
|----------------------------------|--------------|--------------------------------------|-------------|-------------|-------------|---------------------|-----|
|                                  |              | 15<br>(60)                           | 35<br>(120) | 55<br>(180) | 75<br>(240) | m/min               | sfm |
| H                                | KC5010       | ◊                                    |             |             |             | 30                  | 100 |

## ■ 5. Schritt –Auswahl von Wendeschneidplatte und Halter auf Katalogseite

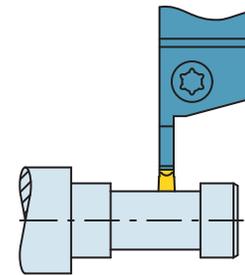
HINWEIS: Die Wendeschneidplattengröße muss mit der Plattensitzgröße des gewählten Klemmhalters übereinstimmen.

### Beispiel für A4 – Einstechen und Drehen

Werkstoff: Niedrig legierter Stahl  
 Werkstück  
 Außendurchmesser: 38 mm (1,5 Zoll)  
 Einstechtiefe: 12 mm (0,5 Zoll)  
 Einstechbreite: 22 mm (0,850 Zoll)  
 leicht unterbrochener Schnitt

### Empfehlung:

Wendeschneidplatte: A4G0405M04U08GMN  
 Schneidstoff: KC9125  
 Wendeschneidplattenbreite: 4,05 mm  
 Wendeschneidplattengröße: 4  
 Klemmhalter: A4SMR2020K0417  
 Einstechtiefe: 17 mm (0,670 Zoll)  
 Plattensitzgröße: 4



Schnittgeschwindigkeit: 200 m/min (650 sfm)  
 Drehvorschub: 0,25mm (0,010 ipr)  
 Einstechvorschub: 0,14 mm (0,006 ipr)

### Herzlichen Glückwunsch!

Sie haben durch die Auswahl der für Ihre Anwendung am besten geeigneten A4 Spanformstufe, Schneidstoffsorte und Schnitteigenschaften Ihre Produktivität maximiert!

## Stechdreh-Wendeschneidplatten

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE

KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX

| Wende-<br>schneid-<br>plattengröße | Stechbreite<br>(mm) | metrisch   Zoll |           |
|------------------------------------|---------------------|-----------------|-----------|
| 02                                 | 2,00–2,62           | 01 = 0,1        | 0 = .004  |
| 2B                                 | 2,39–2,62           | 02 = 0,2        | 05 = .008 |
| 03                                 | 3,0–3,05            | 04 = 0,4        | 1 = .016  |
| 04                                 | 4,0–4,05            | 08 = 0,8        | 2 = .032  |
| 05                                 | 5,0–5,05            | 12 = 1,2        | 3 = .047  |
| 06                                 | 6,0–6,05            | Vollradius = 00 |           |
| 08                                 | 8,0–8,05            |                 |           |
| 10                                 | 10,0–10,05          |                 |           |

**Maße in 1/100 mm oder 0,00 Zoll.**

**1. Werkzeug System** | **3. Einstechbreite** | **5. Wendeschneidplattengröße** | **7. Eckenradius**

**A4 G 0405 M 04 U 02 GMN**

**2. Schneidplattenform** | **4. Maßeinheit für Einstechbreite** | **6. Wendeschneidplatte Toleranz** | **8. Spanformstufe/Schneidkantenausf.**

G – Rechteckform  
R – Vollradius  
C – Abstechen

M – metrisch  
N – Zoll

P = präzisionsgeschliffen  
Toleranz der Stechbreite:  
± 0,025 mm (.001 Zoll)  
U = am Umfang abgepresst  
Toleranz der Stechbreite:  
3,05-4,05:  $\frac{(+0,15 \text{ mm}) + 0,006 \text{ Zoll}}{-0 \quad -0}$   
5,05-10,05:  $\frac{(+0,25 \text{ mm}) + 0,010 \text{ Zoll}}{-0 \quad -0}$

GMN = Stechdrehen, mittlere Bearbeitung stabile Schneidkantenführung  
GMP = Stechdrehen, mittlere Bearbeitung positiver Spanwinkel  
B = ohne Spanformstufe, Geometrie für Sonderformen und Spezialanwendungen  
E = ohne Spanformstufe, geringe Kantenverrundung

## Abstech-Wendeschneidplatten

**A4 – Stechdrehen**

**1. Werkzeugsystem** | **3. Stechbreite** | **5. Anstellwinkel der Hauptschneidkante** | **7. Eckenradius**

**A4 C 0305 N 00 CF 02**

**2. Wendeschneidplattentyp** | **4. Ausführung** | **6. Spanformstufe**

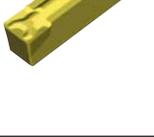
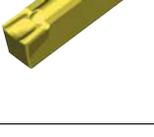
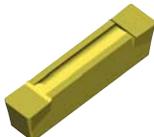
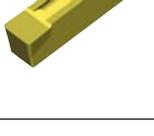
C = Abstechen

R = rechts  
L = links  
N = neutral

00 = neutral  
06 = 6°  
10 = 10°

metrisch | Zoll  
02 = 0,2 | .008

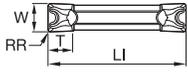
CF = nur zum Abstechen, positiver Spanwinkel

| Wendeschneidplattentyp & Bezeichnung der Spanformstufen   | Anwendungsbereich   | Metrische Breite (mm): | Breite in Zoll (Zoll) | Materialien |                       |           |            |                               |
|---|---|------------------------|-----------------------|-------------|-----------------------|-----------|------------|-------------------------------|
|   |   |                        |                       | Stahl       | Nicht rostender Stahl | Gusseisen | NE-Metalle | Schwer zerspanbare Werkstoffe |
| <b>abgepresst:</b><br>A4G-U-GMN<br><br>              | <b>Stechdrehen:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• stabile Schneidkante für höhere Vorschubwerte.</li> <li>• am Umfang abgepresst.</li> </ul>   | 2,05-10,05             | -                     | ●           | ●                     | ●         | ●          | ●                             |
| <b>präzisionsgeschliffen:</b><br>A4G-P-GMN<br><br>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• stabile, präzisionsgeschliffene Schneidkante.</li> <li>• allgemeine Stechoperationen für spezielle Zollbreiten.</li> <li>• +/- 0,025 mm (.001 Zoll) Breittoleranz.</li> </ul>      | -                      | .125-.375             | ●           | ○                     | ●         | ○          | ○                             |
| <b>abgepresst:</b><br>A4G-U-GMP<br><br>              | <b>Stechdrehen:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• positiver Spanwinkel.</li> <li>• reduzierte Schnittkräfte.</li> <li>• niedrige bis mittlere Vorschubwerte</li> <li>• am Umfang abgepresst.</li> </ul>          | 2,05-10,05             | -                     | ○           | ●                     | ○         | ○          | ○                             |
| <b>präzisionsgeschliffen:</b><br>A4G-P-GMP<br><br>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• positiver Spanwinkel.</li> <li>• präzisionsgeschliffene Schneidkante.</li> <li>• +/- 0,025 mm (.001 Zoll) Breittoleranz.</li> </ul>  | 2,00-10,00             | -                     | ○           | ○                     | ●         | ●          | ○                             |
| <b>abgepresst:</b><br>A4R-U-GMN<br><br>             | <b>Stechdrehen:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• stabile Schneidkante für höhere Vorschubwerte.</li> <li>• am Umfang abgepresst.</li> </ul>   | 2,05-10,05             | -                     | ●           | ●                     | ●         | ●          | ●                             |
| <b>präzisionsgeschliffen:</b><br>A4R-P-GMN<br><br>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• stabile, präzisionsgeschliffene Schneidkante.</li> <li>• allgemeine Stechoperationen für spezielle Zollbreiten.</li> <li>• +/- 0,025 mm (.001 Zoll) Breittoleranz.</li> </ul>      | -                      | .125-.375             | ●           | ○                     | ●         | ○          | ○                             |
| <b>präzisionsgeschliffen:</b><br>A4R-P-GMP<br><br> | <b>Stechdrehen:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• positiver Spanwinkel.</li> <li>• präzisionsgeschliffene Schneidkante.</li> <li>• +/- 0,025 mm (.001 Zoll) Breittoleranz.</li> </ul>                            | 2,0-10,00              | -                     | ○           | ●                     | ●         | ●          | ○                             |
| <b>abgepresst:</b><br>A4G-U-B<br><br>              | <b>Stechdrehen:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• für Sonderprofile und für PCBN-Wendeschneidplatten (nur auf Anfrage).</li> <li>• Zweite Wahl für Gusseisen und schwer zerspanbare Werkstoffe.</li> </ul>       | 3,05-10,05             | -                     | ○           | ○                     | ○         | ○          | ○                             |
| <b>präzisionsgeschliffen:</b><br>A4G-P-E<br><br>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Diamant-Tip für die Hochleistungszerspangung von NE-Werkstoffen.</li> </ul>  | 3,0-5,0                | -                     | ○           | ○                     | ○         | ○          | ○                             |
| <b>abgepresst:</b><br>A4C-CF<br><br>               | <b>Abstechen:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• hoch-positiver Spanwinkel, scharfe Schneidkante.</li> <li>• erhältlich mit neutralem Einstellwinkel, in rechter und linker Ausführung mit 6° und 10°.</li> </ul> | 3,05-4,05              | -                     | ●           | ●                     | ●         | ●          | ●                             |

● -Primäranwendung ○ -Sekundäranwendung

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM  
 WENDESCHNEIDPLATTEN  
 DREHWERKZEUGE  
 DREHWERKZEUGE  
 VDI ADAPTER  
 EINSTECHEN UND ABSTECHEN  
 GEWINDEDREHEN  
 ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE  
 KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE  
 KLASSISCHE PRODUKTE  
 TECHNISCHER TEIL  
 INDEX

KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM



WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE

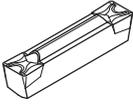
KW SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX

## ■ A4G-U-GMN

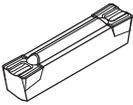


| Plattensitzgröße | W     |      | Katalognummer    | RR  |      | LI |      | T   |      | KT315 | K313 | KC5010 | KC5025 | KC9110 | KC9125 | KC9320 | KY3500 | KD1405 |
|------------------|-------|------|------------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
|                  | mm    | Zoll |                  | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 2                | 2,05  | .081 | A4G0205M02U02GMN | 0,2 | .008 | 20 | .79  | 2,0 | .079 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 2B               | 2,62  | .103 | A4G0255M2BU02GMN | 0,2 | .008 | 20 | .79  | 2,0 | .079 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 3                | 3,05  | .120 | A4G0305M03U02GMN | 0,2 | .008 | 20 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 3                | 3,05  | .120 | A4G0305M03U04GMN | 0,4 | .016 | 20 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 4                | 4,05  | .159 | A4G0405M04U04GMN | 0,4 | .016 | 20 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 4                | 4,05  | .159 | A4G0405M04U08GMN | 0,8 | .031 | 20 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 5                | 5,05  | .199 | A4G0505M05U04GMN | 0,4 | .016 | 25 | .98  | 4,2 | .165 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 5                | 5,05  | .199 | A4G0505M05U08GMN | 0,8 | .031 | 25 | .98  | 4,2 | .165 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 6                | 6,05  | .238 | A4G0605M06U04GMN | 0,4 | .016 | 30 | 1.18 | 4,9 | .193 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 6                | 6,05  | .238 | A4G0605M06U08GMN | 0,8 | .031 | 30 | 1.18 | 4,9 | .193 | ●     |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 6                | 6,05  | .238 | A4G0605M06U12GMN | 1,2 | .047 | 30 | 1.18 | 4,9 | .193 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 8                | 8,05  | .317 | A4G0805M08U08GMN | 0,8 | .031 | 30 | 1.18 | 6,4 | .252 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 8                | 8,05  | .317 | A4G0805M08U12GMN | 1,2 | .047 | 30 | 1.18 | 6,4 | .252 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 10               | 10,05 | .396 | A4G1005M10U08GMN | 0,8 | .031 | 30 | 1.18 | 8,1 | .319 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 10               | 10,05 | .396 | A4G1005M10U12GMN | 1,2 | .047 | 30 | 1.18 | 8,1 | .319 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |

● Hauptanwendung  
○ Zusatzanwendung

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

## ■ A4G-U-GMP

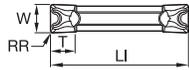


| Plattensitzgröße | W     |      | Katalognummer    | RR  |      | LI |      | T   |      | KT315 | K313 | KC5010 | KC5025 | KC9110 | KC9125 | KC9320 | KY3500 | KD1405 |
|------------------|-------|------|------------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
|                  | mm    | Zoll |                  | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 2                | 2,05  | .081 | A4G0205M02U02GMP | 0,2 | .008 | 20 | .79  | 2,0 | .079 | ●     |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 2B               | 2,62  | .103 | A4G0255M2BU02GMP | 0,2 | .008 | 20 | .79  | 2,0 | .079 | ●     |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 3                | 3,05  | .120 | A4G0305M03U02GMP | 0,2 | .008 | 20 | .79  | 3,5 | .138 | ●     |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 3                | 3,05  | .120 | A4G0305M03U04GMP | 0,4 | .016 | 20 | .79  | 3,5 | .138 | ●     |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 4                | 4,05  | .159 | A4G0405M04U04GMP | 0,4 | .016 | 20 | .79  | 3,5 | .138 | ●     |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 4                | 4,05  | .159 | A4G0405M04U08GMP | 0,8 | .031 | 20 | .79  | 3,5 | .138 | ●     |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 5                | 5,05  | .199 | A4G0505M05U04GMP | 0,4 | .016 | 25 | .99  | 4,2 | .165 | ●     |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 5                | 5,05  | .199 | A4G0505M05U08GMP | 0,8 | .031 | 25 | .99  | 4,2 | .165 | ●     |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 6                | 6,05  | .238 | A4G0605M06U04GMP | 0,4 | .016 | 30 | 1.19 | 4,9 | .193 | ●     |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 6                | 6,05  | .238 | A4G0605M06U08GMP | 0,8 | .031 | 30 | 1.19 | 4,9 | .193 | ●     |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 6                | 6,05  | .238 | A4G0605M06U12GMP | 1,2 | .047 | 30 | 1.19 | 4,9 | .193 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 8                | 8,05  | .317 | A4G0805M08U08GMP | 0,8 | .031 | 30 | 1.19 | 6,4 | .252 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 8                | 8,05  | .317 | A4G0805M08U12GMP | 1,2 | .047 | 30 | 1.19 | 6,4 | .252 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 10               | 10,05 | .396 | A4G1005M10U08GMP | 0,8 | .031 | 30 | 1.19 | 8,1 | .319 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 10               | 10,05 | .396 | A4G1005M10U12GMP | 1,2 | .047 | 30 | 1.19 | 8,1 | .319 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |

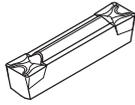
Bestellbeispiel:

Katalognummer: A4G0205M02U02GMP

Schneidstoffsorte: KC9125



## ■ A4G-P-GMN

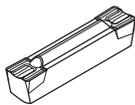


| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer   | RR  |      | LI |      | T   |      | KT315 | K313 | KC5010 | KC5025 | KC9110 | KC9125 | KC9320 | KY3500 | KD1405 |
|------------------|------|------|-----------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
|                  | mm   | Zoll |                 | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 2B               | 2,39 | .094 | A4G094I2BP05GMN | 0,2 | .008 | 20 | .79  | 1,9 | .075 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 3                | 3,18 | .125 | A4G125I03P05GMN | 0,2 | .008 | 20 | .79  | 3,4 | .134 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 3                | 3,18 | .125 | A4G125I03P1GMN  | 0,4 | .016 | 20 | .79  | 3,4 | .134 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 4                | 4,76 | .187 | A4G187I04P1GMN  | 0,4 | .016 | 20 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 4                | 4,76 | .187 | A4G187I04P2GMN  | 0,8 | .031 | 20 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 6                | 6,35 | .250 | A4G250I06P1GMN  | 0,4 | .016 | 30 | 1,18 | 4,7 | .187 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 6                | 6,35 | .250 | A4G250I06P2GMN  | 0,8 | .031 | 30 | 1,18 | 4,7 | .187 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 8                | 7,94 | .312 | A4G312I08P1GMN  | 0,4 | .016 | 30 | 1,18 | 6,2 | .246 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 10               | 9,53 | .375 | A4G375I10P1GMN  | 0,4 | .016 | 30 | 1,18 | 7,9 | .312 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 10               | 9,53 | .375 | A4G375I10P2GMN  | 0,8 | .031 | 30 | 1,18 | 7,9 | .313 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |

● Hauptanwendung  
○ Zusatzanwendung

|   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| H |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| S |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| N |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| M |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| P |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

## ■ A4G-P-GMP

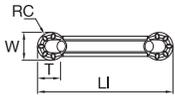


| Plattensitzgröße | W     |      | Katalognummer    | RR   |      | LI   |      | T   |      | KT315 | K313 | KC5010 | KC5025 | KC9110 | KC9125 | KC9320 | KY3500 | KD1405 |
|------------------|-------|------|------------------|------|------|------|------|-----|------|-------|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
|                  | mm    | Zoll |                  | mm   | Zoll | mm   | Zoll | mm  | Zoll |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 2                | 2,00  | .079 | A4G0200M02P02GMP | 0,20 | .008 | 20,0 | .79  | 2,0 | .079 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 2B               | 2,50  | .098 | A4G0250M2BP02GMP | 0,20 | .008 | 20,0 | .79  | 2,0 | .079 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 3                | 3,00  | .118 | A4G0300M03P02GMP | 0,20 | .008 | 20,0 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 3                | 3,00  | .118 | A4G0300M03P04GMP | 0,40 | .016 | 20,0 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 4                | 4,00  | .157 | A4G0400M04P02GMP | 0,20 | .008 | 20,0 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 4                | 4,00  | .157 | A4G0400M04P04GMP | 0,40 | .016 | 20,0 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 4                | 4,00  | .157 | A4G0400M04P08GMP | 0,80 | .031 | 20,0 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 5                | 5,00  | .197 | A4G0500M05P04GMP | 0,40 | .016 | 25,0 | .98  | 4,2 | .165 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 5                | 5,00  | .197 | A4G0500M05P08GMP | 0,80 | .031 | 25,0 | .98  | 4,2 | .165 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 6                | 6,00  | .236 | A4G0600M06P04GMP | 0,40 | .016 | 30,0 | 1,18 | 4,8 | .190 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 6                | 6,00  | .236 | A4G0600M06P08GMP | 0,80 | .031 | 30,0 | 1,18 | 4,8 | .190 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 8                | 8,00  | .315 | A4G0800M08P08GMP | 0,80 | .031 | 30,0 | 1,18 | 6,3 | .249 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 8                | 8,00  | .315 | A4G0800M08P12GMP | 1,20 | .047 | 30,0 | 1,18 | 6,3 | .249 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 10               | 10,00 | .394 | A4G1000M10P08GMP | 0,80 | .031 | 30,0 | 1,18 | 8,0 | .316 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 10               | 10,00 | .394 | A4G1000M10P12GMP | 1,20 | .047 | 30,0 | 1,18 | 8,0 | .316 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |

Bestellbeispiel:

Katalognummer: A4G0200M02P02GMP

Schneidstoffsorte: KC5025

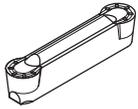


## A4R-U-GMN

● Hauptanwendung

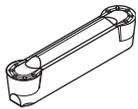
○ Zusatzanwendung

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



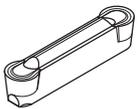
| Plattensitzgröße | W     |      | Katalognummer    | RC  |      | LI |      | T   |      | KT315 | K313 | KC5010 | KC5025 | KC9110 | KC9125 | KC9320 | KY3500 | KD1405 |  |
|------------------|-------|------|------------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--|
|                  | mm    | Zoll |                  | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |      |        |        |        |        |        |        |        |  |
| 2                | 2,05  | .081 | A4R0205M02U00GMN | 1,0 | .042 | 20 | .79  | 1,8 | .069 |       |      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |        |  |
| 3                | 3,05  | .120 | A4R0305M03U00GMN | 1,5 | .060 | 20 | .79  | 2,6 | .101 |       |      | ●      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |  |
| 4                | 4,05  | .159 | A4R0405M04U00GMN | 2,0 | .080 | 20 | .79  | 3,4 | .134 |       |      | ●      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |  |
| 5                | 5,05  | .199 | A4R0505M05U00GMN | 2,5 | .099 | 25 | .99  | 4,1 | .161 |       |      | ●      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |  |
| 6                | 6,05  | .238 | A4R0605M06U00GMN | 3,0 | .119 | 30 | 1.19 | 4,9 | .193 |       |      | ●      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |  |
| 8                | 8,05  | .317 | A4R0805M08U00GMN | 4,0 | .159 | 30 | 1.19 | 6,5 | .256 |       |      | ●      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |  |
| 10               | 10,05 | .396 | A4R1005M10U00GMN | 5,0 | .198 | 30 | 1.19 | 8,1 | .319 |       |      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |        |  |

## A4R-P-GMN



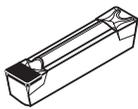
| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer   | RC  |      | LI |      | T   |      | KT315 | K313 | KC5010 | KC5025 | KC9110 | KC9125 | KC9320 | KY3500 | KD1405 |  |
|------------------|------|------|-----------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--|
|                  | mm   | Zoll |                 | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |      |        |        |        |        |        |        |        |  |
| 3                | 3,18 | .125 | A4R125I03P00GMN | 1,6 | .063 | 20 | .79  | 2,7 | .107 |       |      | ●      | ●      |        |        |        |        |        |  |
| 4                | 4,76 | .187 | A4R187I04P00GMN | 2,4 | .094 | 20 | .79  | 3,8 | .149 |       |      | ●      | ●      |        |        |        |        |        |  |
| 6                | 6,35 | .250 | A4R250I06P00GMN | 3,2 | .125 | 30 | 1.18 | 5,2 | .204 |       |      | ●      | ●      |        |        |        |        |        |  |
| 8                | 7,94 | .312 | A4R312I08P00GMN | 4,0 | .156 | 30 | 1.18 | 6,4 | .250 |       |      | ●      | ●      |        |        |        |        |        |  |
| 10               | 9,53 | .375 | A4R375I10P00GMN | 4,8 | .188 | 30 | 1.18 | 7,3 | .289 |       |      | ●      |        |        |        |        |        |        |  |

## A4R-P-GMP



| Plattensitzgröße | W     |      | Katalognummer    | RC  |      | LI |      | T   |      | KT315 | K313 | KC5010 | KC5025 | KC9110 | KC9125 | KC9320 | KY3500 | KD1405 |  |
|------------------|-------|------|------------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--|
|                  | mm    | Zoll |                  | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |      |        |        |        |        |        |        |        |  |
| 2                | 2,00  | .079 | A4R0200M02P00GMP | 1,0 | .039 | 20 | .79  | 1,7 | .067 |       |      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |        |  |
| 3                | 3,00  | .118 | A4R0300M03P00GMP | 1,5 | .059 | 20 | .79  | 2,5 | .099 |       |      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |        |  |
| 4                | 4,00  | .157 | A4R0400M04P00GMP | 2,0 | .079 | 20 | .79  | 3,4 | .134 |       |      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |        |  |
| 5                | 5,00  | .197 | A4R0500M05P00GMP | 2,5 | .098 | 25 | .99  | 4,1 | .161 |       |      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |        |  |
| 6                | 6,00  | .236 | A4R0600M06P00GMP | 3,0 | .118 | 30 | 1.18 | 4,9 | .192 |       |      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |        |  |
| 8                | 8,00  | .315 | A4R0800M08P00GMP | 4,0 | .158 | 30 | 1.18 | 6,5 | .256 |       |      | ●      | ●      | ●      |        |        |        |        |  |
| 10               | 10,00 | .394 | A4R1000M10P00GMP | 5,0 | .197 | 30 | 1.18 | 8,1 | .319 |       |      | ●      | ●      |        |        |        |        |        |  |

## A4G-P-E

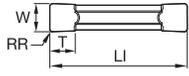


| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer  | RR  |      | LI |      | T   |      | KT315 | K313 | KC5010 | KC5025 | KC9110 | KC9125 | KC9320 | KY3500 | KD1405 |
|------------------|------|------|----------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
|                  | mm   | Zoll |                | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 3                | 3,00 | .118 | A4G0300M03P04E | 0,4 | .016 | 20 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        | ●      |
| 4                | 4,00 | .157 | A4G0400M04P04E | 0,4 | .016 | 20 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        | ●      |
| 5                | 5,00 | .197 | A4G0500M05P08E | 0,8 | .031 | 25 | .98  | 4,2 | .165 |       |      |        |        |        |        |        |        | ●      |

Bestellbeispiel:  
 Katalognummer: A4G0300M03P04E  
 Schneidstoffsorte: KD1405

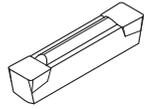


KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM



WENDESCHNEIDPLATTEN

## A4G-U-B



| Plattensitzgröße | W     |      | Katalognummer  | RR  |      | LI |      | T   |      | KT315 | K313 | KC5010 | KC5025 | KC9110 | KC9125 | KC9320 | KY3500 | KD1405 |
|------------------|-------|------|----------------|-----|------|----|------|-----|------|-------|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
|                  | mm    | Zoll |                | mm  | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 2                | 2,05  | .081 | A4G0205M02U02B | 0,2 | .008 | 20 | .79  | 2,0 | .079 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 2                | 2,62  | .103 | A4G0255M2BU02B | 0,2 | .008 | 20 | .79  | 2,0 | .079 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 3                | 3,05  | .120 | A4G0305M03U02B | 0,2 | .008 | 20 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 3                | 3,25  | .128 | A4G128103U05B  | 0,2 | .008 | 20 | .79  | 3,5 | .138 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 4                | 4,05  | .159 | A4G0405M04U04B | 0,4 | .016 | 20 | .79  | 3,4 | .134 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 4                | 4,83  | .190 | A4G190104U1B   | 0,4 | .016 | 20 | .79  | 3,6 | .142 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 5                | 5,05  | .199 | A4G0505M05U04B | 0,4 | .016 | 25 | .98  | 4,2 | .165 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 6                | 6,05  | .238 | A4G0605M06U04B | 0,4 | .016 | 30 | 1.18 | 4,9 | .193 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 6                | 6,43  | .253 | A4G253106U1B   | 0,4 | .016 | 30 | 1.19 | 4,9 | .193 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 8                | 8,03  | .316 | A4G316108U1B   | 0,4 | .016 | 30 | 1.19 | 6,4 | .252 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 8                | 8,05  | .317 | A4G0805M08U08B | 0,8 | .031 | 30 | 1.18 | 6,4 | .252 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 10               | 9,63  | .379 | A4G379110U1B   | 0,4 | .016 | 30 | 1.19 | 8,1 | .319 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 10               | 10,05 | .396 | A4G1005M10U08B | 0,8 | .031 | 30 | 1.18 | 8,1 | .319 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |

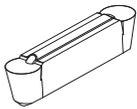
● Hauptanwendung

○ Zusatzanwendung

| H | S | N | K | M | P | KT315 | K313 | KC5010 | KC5025 | KC9110 | KC9125 | KC9320 | KY3500 | KD1405 |
|---|---|---|---|---|---|-------|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
|   |   |   |   |   |   |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
|   |   |   |   |   |   |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
|   |   |   |   |   |   |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
|   |   |   |   |   |   |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
|   |   |   |   |   |   |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
|   |   |   |   |   |   |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
|   |   |   |   |   |   |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
|   |   |   |   |   |   |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
|   |   |   |   |   |   |       |      |        |        |        |        |        |        |        |

EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

## A4R-U-B



| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer  | RR |      | LI |      | T   |      | KT315 | K313 | KC5010 | KC5025 | KC9110 | KC9125 | KC9320 | KY3500 | KD1405 |
|------------------|------|------|----------------|----|------|----|------|-----|------|-------|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
|                  | mm   | Zoll |                | mm | Zoll | mm | Zoll | mm  | Zoll |       |      |        |        |        |        |        |        |        |
| 2B               | 2,55 | .100 | A4R0255M2BU00B | -  | -    | 20 | .79  | 2,2 | .085 |       |      |        |        |        |        |        |        |        |

GEWINDEDREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE

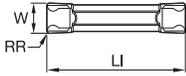
KW SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX

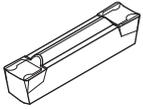
Bestellbeispiel:  
Katalognummer: A4R0255M2BU00B  
Schneidstoffsorte: K313



|   |   |   |
|---|---|---|
| H | ■ | ● |
| S | ■ | ○ |
| N | ■ | ○ |
| K | ■ | ● |
| M | ■ | ● |
| P | ■ | ● |

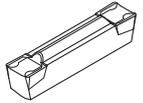
● Hauptanwendung  
○ Zusatzanwendung

## ■ A4C-N-CF



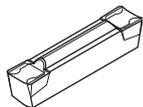
| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer  | RR  |      | LI    |      | αR | KC5025 |
|------------------|------|------|----------------|-----|------|-------|------|----|--------|
|                  | mm   | Zoll |                | mm  | Zoll | mm    | Zoll |    |        |
| 1                | 1,50 | .059 | A4C0155N00CF01 | 0,2 | .006 | 15,50 | .61  | —  | ●      |
| 2                | 2,05 | .081 | A4C0205N00CF02 | 0,2 | .008 | 20,02 | .79  | —  | ●      |
| 2B               | 2,50 | .098 | A4C0255N00CF02 | 0,2 | .008 | 20,03 | .79  | —  | ●      |
| 3                | 3,05 | .120 | A4C0305N00CF02 | 0,2 | .008 | 20,10 | .79  | —  | ●      |
| 4                | 4,05 | .159 | A4C0405N00CF02 | 0,2 | .008 | 20,10 | .79  | —  | ●      |

## ■ A4C-R-CF



| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer  | RR  |      | LI    |      | αR     | KC5025 |
|------------------|------|------|----------------|-----|------|-------|------|--------|--------|
|                  | mm   | Zoll |                | mm  | Zoll | mm    | Zoll |        |        |
| 1                | 1,50 | .059 | A4C0155R06CF01 | —   | —    | 15,50 | .61  | 6.000  | ●      |
| 1                | 1,50 | .059 | A4C0155R10CF01 | —   | —    | 15,50 | .61  | 10.000 | ●      |
| 1                | 1,50 | .059 | A4C0155R16CF01 | —   | —    | 15,50 | .61  | 16.000 | ●      |
| 2                | 1,99 | .078 | A4C0205R06CF02 | —   | —    | 20,03 | .79  | 6.000  | ●      |
| 2                | 1,99 | .078 | A4C0205R10CF02 | —   | —    | 20,03 | .79  | 10.000 | ●      |
| 2B               | 2,49 | .098 | A4C0255R06CF02 | —   | —    | 20,03 | .79  | 6.000  | ●      |
| 3                | 3,05 | .120 | A4C0305R06CF02 | —   | —    | 20,10 | .79  | 6.000  | ●      |
| 3                | 3,05 | .120 | A4C0305R10CF02 | 0,2 | .008 | 20,10 | .79  | 10.000 | ●      |
| 4                | 4,05 | .159 | A4C0405R06CF02 | 0,2 | .008 | 20,10 | .79  | 6.000  | ●      |
| 4                | 4,05 | .159 | A4C0405R10CF02 | 0,2 | .008 | 20,10 | .79  | 10.000 | ●      |

## ■ A4C-L-CF



| Plattensitzgröße | W    |      | Katalognummer  | RR  |      | LI    |      | αR | KC5025 |
|------------------|------|------|----------------|-----|------|-------|------|----|--------|
|                  | mm   | Zoll |                | mm  | Zoll | mm    | Zoll |    |        |
| 1                | 1,50 | .059 | A4C0155L06CF01 | 0,2 | .006 | 15,50 | .61  | —  | ●      |
| 2                | 1,99 | .078 | A4C0205L06CF02 | 0,2 | .008 | 20,03 | .79  | —  | ●      |
| 2                | 1,99 | .078 | A4C0205L10CF02 | 0,2 | .008 | 20,03 | .79  | —  | ●      |
| 3                | 3,05 | .120 | A4C0305L06CF02 | 0,2 | .008 | 20,10 | .79  | —  | ●      |
| 3                | 3,05 | .120 | A4C0305L10CF02 | 0,2 | .008 | 20,10 | .79  | —  | ●      |
| 4                | 4,05 | .159 | A4C0405L06CF02 | 0,2 | .008 | 20,10 | .79  | —  | ●      |
| 4                | 4,05 | .159 | A4C0405L10CF02 | 0,2 | .008 | 20,10 | .79  | —  | ●      |

Bestellbeispiel:

Katalognummer: A4C0155L06CF01

Schneidstoffsorte: KC5025

## Klemmhalter

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE

KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX

A4 - Stechdrehen

M = maximaler Unterbau für spezielle Stechbreiten und gerade Schneidenform für unbegrenzte Werkstück-durchmesser

E = kein Stahlunterbau für das Axialeinstechen

**metrisch:** Höhe x Breite in mm; der Buchstabe kennzeichnet die Werkzeuglänge gemäß ISO

**metrische Werkzeuglänge (mm)**  
K = 125  
M = 150  
P = 170

**Zollmaße:** bei quadratischen Schäften gibt die Zahl die Höhe und Breite in Schritten von Sechzehntelzoll an. (rechteckige Schäfte: 1. Ziffer = Breite in Schritten von Achtelzoll, 2. Ziffer = Höhe in Schritten von Viertelzoll)

in Millimetern

1. Werkzeugesystem

**A4**

2. Werkzeugausführung

S = gerader  
E = Kopfmontage 90°

3. Halterform

**M**

4. Richtung des Werkzeugs

R = rechts  
L = links  
N = neutral

5. Schaftgröße

**2525M**

6. Plattensitzgröße

03, 04, 05, 06, 08, 10

7. Max. Einstechtiefe

**17**

**Bohrstangen**

M = maximaler Unterbau

| Plattensitzgröße | Stechbreite (mm) |
|------------------|------------------|
| 02               | 2,00-2,62        |
| 2B               | 2,39-2,62        |
| 03               | 3,0-3,05         |
| 04               | 4,0-4,05         |
| 05               | 5,0-5,05         |
| 06               | 6,0-6,05         |
| 08               | 8,0-8,05         |
| 10               | 10,0-10,05       |

M – metrisch  
N – Zoll

1. Stahlbohrstange mit Kühlmittel

**A 16 R**

2. Bohrstangen durchmesser

3. Bohrstange länge

L1

**Metrische Stangen:**  
R = 200 mm  
S = 250 mm  
T = 300 mm

**Bohrstangen in Zoll:**  
R = 8 Zoll  
S = 10 Zoll  
T = 12 Zoll

4. A4 Stechdrehn

**A4**

5. Werkzeugausführung

E = Kopfmontage (90°)

6. Bohrstangenform

**M**

7. Richtung des Werkzeugs

8. Plattensitzgröße

**03**

9. Einstechtiefe in mm

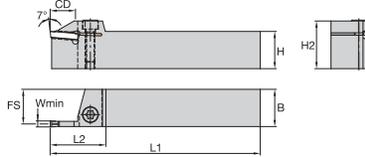
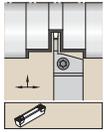
E

Umrechnung: Zoll  
7 mm = 0,28  
10 mm = 0,39  
12 mm = 0,47  
16 mm = 0,63

10. Maßeinheit für Abmessung

**10 M**

HINWEIS: Anzugsmomentempfehlung für Spannschraube auf Seite I37.



## A4SM

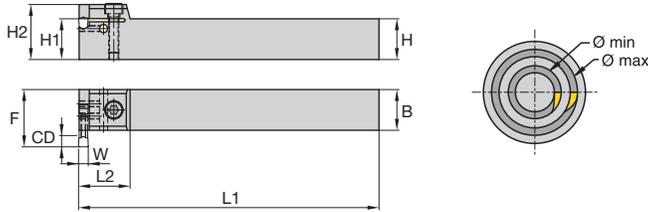
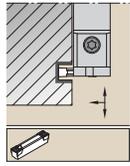
| Plattensitzgröße | CD | Katalognummer  | W min | H  | B  | H2 | H3 | L1  | FS    | L2     | Torx-Spannschraube | Torx |
|------------------|----|----------------|-------|----|----|----|----|-----|-------|--------|--------------------|------|
| <b>Rechts</b>    |    |                |       |    |    |    |    |     |       |        |                    |      |
| 2                | 14 | A4SMR1616K0214 | 2,00  | 16 | 16 | 25 | 4  | 125 | 15,20 | 30,000 | MS1160             | KT20 |
| 2                | 17 | A4SMR2020K0217 | 2,00  | 20 | 20 | 31 | 5  | 125 | 19,20 | 34,000 | MS1944             | KT25 |
| 2                | 17 | A4SMR2525M0217 | 2,00  | 25 | 25 | 31 | —  | 150 | 24,20 | 34,000 | MS1944             | KT25 |
| 3                | 14 | A4SMR2020K0314 | 3,00  | 20 | 20 | 27 | —  | 125 | 18,72 | 35,000 | MS1595             | KT30 |
| 3                | 14 | A4SMR1616K0314 | 3,00  | 16 | 16 | 27 | 4  | 125 | 14,72 | 35,000 | MS2091             | KT30 |
| 3                | 17 | A4SMR2525M0317 | 3,00  | 25 | 25 | 32 | —  | 150 | 23,72 | 37,000 | MS1970             | KT30 |
| 3                | 17 | A4SMR2020K0317 | 3,00  | 20 | 20 | 32 | 5  | 125 | 18,70 | 37,000 | MS1970             | KT30 |
| 3                | 17 | A4SMR2016K0317 | 3,00  | 20 | 16 | 32 | 5  | 125 | 14,70 | 37,000 | MS1970             | KT30 |
| 4                | 14 | A4SMR2020K0414 | 4,00  | 20 | 20 | 27 | —  | 125 | 18,22 | 34,700 | MS1595             | KT30 |
| 4                | 17 | A4SMR3225P0417 | 4,00  | 32 | 25 | 40 | —  | 170 | 23,22 | 37,000 | MS1970             | KT30 |
| 4                | 17 | A4SMR2020K0417 | 4,00  | 20 | 20 | 32 | 5  | 125 | 18,20 | 37,000 | MS1970             | KT30 |
| 4                | 17 | A4SMR2525M0417 | 4,00  | 25 | 25 | 32 | —  | 150 | 23,22 | 36,700 | MS1970             | KT30 |
| 4                | 17 | A4SMR2016K0417 | 4,00  | 20 | 16 | 32 | 5  | 125 | 14,20 | 37,000 | MS1970             | KT30 |
| 5                | 19 | A4SMR2020K0519 | 5,00  | 20 | 20 | 28 | —  | 125 | 17,72 | 39,700 | MS1595             | KT30 |
| 5                | 20 | A4SMR2525M0520 | 5,00  | 25 | 25 | 33 | —  | 150 | 22,72 | 39,700 | MS1970             | KT30 |
| 5                | 22 | A4SMR3225P0522 | 5,00  | 32 | 25 | 40 | —  | 170 | 22,72 | 42,000 | MS1970             | KT30 |
| 6                | 20 | A4SMR2020K0620 | 6,00  | 20 | 20 | 33 | 5  | 125 | 17,30 | 40,000 | MS1970             | KT30 |
| 6                | 20 | A4SMR2525M0620 | 6,00  | 25 | 25 | 33 | —  | 150 | 22,30 | 40,000 | MS1970             | KT30 |
| 6                | 26 | A4SMR3225P0626 | 6,00  | 32 | 25 | 40 | —  | 170 | 22,30 | 45,000 | MS1970             | KT30 |
| 8                | 20 | A4SMR2525M0820 | 8,00  | 25 | 25 | 34 | —  | 150 | 21,40 | 43,000 | MS1490             | KT45 |
| 8                | 26 | A4SMR3225P0826 | 8,00  | 32 | 25 | 41 | —  | 170 | 21,40 | 47,000 | MS1490             | KT45 |
| 10               | 26 | A4SMR3225P1026 | 10,00 | 32 | 25 | 41 | —  | 170 | 20,80 | 47,000 | MS1490             | KT45 |
| 2                | 14 | A4SMR2020K0214 | —     | 20 | 20 | 25 | —  | 125 | 19,20 | 30,000 | MS1160             | KT20 |
| 2                | 14 | A4SMR2525M0214 | —     | 25 | 25 | 30 | —  | 150 | 24,20 | 30,000 | MS1160             | KT20 |
| <b>Links</b>     |    |                |       |    |    |    |    |     |       |        |                    |      |
| 2                | 14 | A4SML1616K0214 | 2,00  | 16 | 16 | 25 | 4  | 125 | 15,20 | 30,000 | MS1160             | KT20 |
| 2                | 17 | A4SML2020K0217 | 2,00  | 20 | 20 | 31 | 5  | 125 | 19,20 | 34,000 | MS1944             | KT25 |
| 2                | 17 | A4SML2525M0217 | 2,00  | 25 | 25 | 31 | —  | 150 | 24,20 | 34,000 | MS1944             | KT25 |
| 3                | 14 | A4SML2020K0314 | 3,00  | 20 | 20 | 27 | —  | 125 | 18,72 | 35,000 | MS1595             | KT30 |
| 3                | 14 | A4SML1616K0314 | 3,00  | 16 | 16 | 27 | 4  | 125 | 14,72 | 35,000 | MS2091             | KT30 |
| 3                | 17 | A4SML2020K0317 | 3,00  | 20 | 20 | 32 | 5  | 125 | 18,70 | 37,000 | MS1970             | KT30 |
| 3                | 17 | A4SML2525M0317 | 3,00  | 25 | 25 | 32 | —  | 150 | 23,72 | 37,000 | MS1970             | KT30 |
| 3                | 17 | A4SML2016K0317 | 3,00  | 20 | 16 | 32 | 5  | 125 | 14,70 | 37,000 | MS1970             | KT30 |
| 4                | 14 | A4SML2020K0414 | 4,00  | 20 | 20 | 27 | —  | 125 | 18,22 | 34,700 | MS1595             | KT30 |
| 4                | 17 | A4SML2525M0417 | 4,00  | 25 | 25 | 32 | —  | 150 | 23,22 | 36,700 | MS1970             | KT30 |
| 4                | 17 | A4SML2020K0417 | 4,00  | 20 | 20 | 32 | 5  | 125 | 18,20 | 37,000 | MS1970             | KT30 |
| 4                | 17 | A4SML2016K0417 | 4,00  | 20 | 16 | 32 | 5  | 125 | 14,20 | 37,000 | MS1970             | KT30 |
| 4                | 17 | A4SML3225P0417 | 4,00  | 32 | 25 | 40 | —  | 170 | 23,22 | 37,000 | MS1970             | KT30 |
| 5                | 19 | A4SML2020K0519 | 5,00  | 20 | 20 | 28 | —  | 125 | 17,72 | 39,700 | MS1595             | KT30 |
| 5                | 20 | A4SML2525M0520 | 5,00  | 25 | 25 | 33 | —  | 150 | 22,72 | 39,700 | MS1970             | KT30 |
| 5                | 20 | A4SML3225P0522 | 5,00  | 32 | 25 | 40 | —  | 170 | 22,72 | 42,000 | MS1970             | KT30 |
| 6                | 20 | A4SML2525M0620 | 6,00  | 25 | 25 | 33 | —  | 150 | 22,30 | 40,000 | MS1970             | KT30 |
| 6                | 20 | A4SML2020K0620 | 6,00  | 20 | 20 | 33 | 5  | 125 | 17,30 | 40,000 | MS1970             | KT30 |
| 6                | 26 | A4SML3225P0626 | 6,00  | 32 | 25 | 40 | —  | 170 | 22,30 | 45,000 | MS1970             | KT30 |
| 8                | 26 | A4SML2525M0820 | 8,00  | 25 | 25 | 34 | —  | 150 | 21,40 | 43,000 | MS1490             | KT45 |
| 8                | 26 | A4SML3225P0826 | 8,00  | 32 | 25 | 41 | —  | 170 | 21,40 | 47,000 | MS1490             | KT45 |
| 10               | 26 | A4SML3225P1026 | 10,00 | 32 | 25 | 41 | —  | 170 | 20,80 | 47,000 | MS1490             | KT45 |
| 2                | 14 | A4SML2020K0214 | —     | 20 | 20 | 25 | —  | 125 | 19,20 | 30,000 | MS1160             | KT20 |
| 2                | 14 | A4SML2525M0214 | —     | 25 | 25 | 30 | —  | 150 | 24,20 | 30,000 | MS1160             | KT20 |

Bestellbeispiel:

Rechts: A4SMR1616K0214

Links: A4SML1616K0214

HINWEIS: Anzugsmomentempfehlung für Spannschraube auf Seite I37.



## ■ A4EN

| Plattensitzgröße | CD | Katalognummer  | W min | D min* | H  | H1 | B  | H2 | L1    | F    | L2 | Torx-Spannschraube | Torx | Sechskant-Klemmschraube | Sechskant (mm) |
|------------------|----|----------------|-------|--------|----|----|----|----|-------|------|----|--------------------|------|-------------------------|----------------|
| 3                | 5  | A4ENN2525M0305 | 3,00  | 70     | 25 | 25 | 25 | 32 | 150,0 | 30,4 | 25 | MS2091             | T25  | MS2090                  | 1.5            |
| 3                | 5  | A4ENN2020K0305 | 3,00  | 70     | 20 | 20 | 20 | 27 | 125,0 | 25,4 | 25 | MS2091             | T25  | MS2090                  | 1.5            |
| 4                | 7  | A4ENN2020K0407 | 4,00  | 90     | 20 | 20 | 20 | 27 | 125,0 | 27,9 | 25 | MS2091             | T25  | MS2090                  | 1.5            |
| 4                | 7  | A4ENN2525M0407 | 4,00  | 90     | 25 | 25 | 25 | 32 | 150,0 | 33,1 | 25 | MS2091             | T25  | MS2090                  | 1.5            |
| 5                | 9  | A4ENN2525M0509 | 5,00  | 120    | 25 | 25 | 25 | 33 | 150,0 | 35,1 | 34 | MS1970             | T30  | 193.297                 | 1.5            |
| 6                | 11 | A4ENN3232P0611 | 6,00  | 120    | 32 | 32 | 32 | 40 | 170,0 | 43,4 | 34 | MS1970             | T30  | 193.297                 | 2              |
| 6                | 11 | A4ENN2525M0611 | 6,00  | 120    | 25 | 25 | 25 | 33 | 150,0 | 38,9 | 34 | MS1970             | T30  | 193.297                 | 2              |
| 6                | 11 | A4ENN2020K0611 | 6,00  | 120    | 20 | 20 | 20 | 28 | 125,0 | 35,4 | 34 | MS1595             | T30  | 193.297                 | 2              |
| 8                | 11 | A4ENN3232P0811 | 8,00  | 120    | 32 | 32 | 32 | 42 | 170,0 | 43,4 | 40 | MS1490             | T45  | 193.407                 | 2.5            |
| 8                | 11 | A4ENN2525M0811 | 8,00  | 120    | 25 | 25 | 25 | 35 | 150,0 | 39,0 | 40 | MS1490             | T45  | 193.407                 | 2.5            |
| 10               | 11 | A4ENN2525M1011 | 10,00 | 120    | 25 | 25 | 25 | 35 | 150,0 | 38,9 | 40 | MS1490             | T45  | 193.407                 | 2.5            |
| 10               | 11 | A4ENN3232P1011 | 10,00 | 120    | 32 | 32 | 32 | 42 | 170,0 | 43,4 | 40 | MS1490             | T45  | 193.407                 | 2.5            |

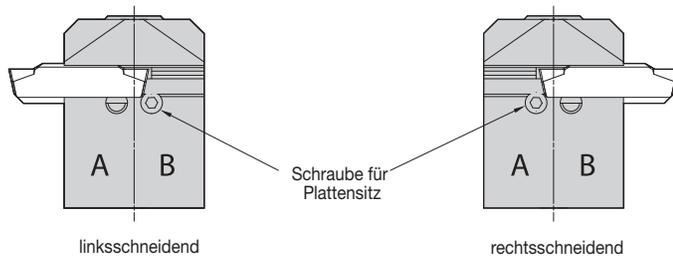
\*Dmin für Axialeinstechanwendungen.

Die A4EN-Klemmhalter wurden ohne Stahlunterbau für Axialeinstechanwendungen entwickelt. Empfohlene Vorschübe sollten um 25 – 30 % reduziert werden.

Empfohlenes Drehmoment für Spannschrauber = 50 – 70 Zoll.-lbs. (6 – 8 Nm)

\*HINWEIS: Die minimalen Einstechbreiten dienen nur als Referenz; die tatsächlichen Breiten finden Sie in der Wendeschneidplattenliste. Passen Sie stets die Plattensitzgröße der Wendeschneidplatte der Plattensitzgröße des Klemmhalters an.

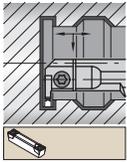
## A4EN Schneidplattenbefestigung



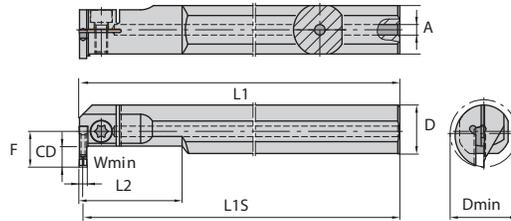
Die A4EN-Klemmhalter können sowohl für Links- als auch für Rechtsanwendungen angewendet werden. Die Schraube des Plattensitzes wird in Position B für die Linksausführung und in Position A für die Rechtsausführung verwendet.

Bestellbeispiel:  
A4ENN2525M0305

HINWEIS: Anzugmomentempfehlung für Spannschraube auf Seite I37.



Stahlschaft mit Innenkühlung



## A-A4E

| Plattensitzgröße | CD    | Katalognummer  | W min | D  | D min | L1  | F  | L1S   | L2 | A    | Torx-Spannschraube | Torx |
|------------------|-------|----------------|-------|----|-------|-----|----|-------|----|------|--------------------|------|
| <b>Rechts</b>    |       |                |       |    |       |     |    |       |    |      |                    |      |
| 2                | 7,00  | A20RA4EMR0207M | 2,00  | 20 | 25    | 200 | 13 | 199,0 | 40 | 4,00 | MS2089             |      |
| 2                | 10,00 | A25RA4EMR0210M | 2,00  | 25 | 32    | 200 | 17 | 199,0 | 50 | 5,00 | MS2089             |      |
| 3                | 7,00  | A20RA4EMR0307M | 3,00  | 20 | 25    | 200 | 13 | 198,5 | 40 | 4,00 | MS2089             |      |
| 3                | 10,00 | A25RA4EMR0310M | 3,00  | 25 | 32    | 200 | 17 | 198,5 | 50 | 5,00 | MS1595             | KT30 |
| 3                | 12,00 | A32SA4EMR0312M | 3,00  | 32 | 40    | 250 | 22 | 248,5 | 64 | 6,00 | MS1595             | KT30 |
| 4                | 7,00  | A20RA4EMR0407M | 4,00  | 20 | 25    | 200 | 13 | 198,0 | 40 | 4,00 | MS2089             |      |
| 4                | 10,00 | A25RA4EMR0410M | 4,00  | 25 | 32    | 200 | 17 | 198,0 | 50 | 5,00 | MS1595             | KT30 |
| 4                | 12,00 | A32SA4EMR0412M | 4,00  | 32 | 40    | 250 | 22 | 248,0 | 64 | 6,00 | MS1595             | KT30 |
| 4                | 16,00 | A40TA4EMR0416M | 4,00  | 40 | 52    | 300 | 30 | 298,0 | 80 | 6,00 | MS1970             | KT30 |
| 5                | 16,00 | A32SA4EMR0516M | 5,00  | 32 | 44    | 250 | 26 | 247,5 | 64 | 6,00 | MS1595             | KT30 |
| 5                | 16,00 | A40TA4EMR0516M | 5,00  | 40 | 52    | 300 | 30 | 297,5 | 80 | 6,00 | MS1970             | KT30 |
| 6                | 16,00 | A40TA4EMR0616M | 6,00  | 40 | 52    | 300 | 30 | 297,0 | 80 | 6,00 | MS1970             | KT30 |
| <b>Links</b>     |       |                |       |    |       |     |    |       |    |      |                    |      |
| 2                | 7,00  | A20RA4EML0207M | 2,00  | 20 | 25    | 200 | 13 | 199,0 | 40 | 4,00 | MS2089             |      |
| 2                | 10,00 | A25RA4EML0210M | 2,00  | 25 | 32    | 200 | 17 | 199,0 | 50 | 5,00 | MS2089             |      |
| 3                | 7,00  | A20RA4EML0307M | 3,00  | 20 | 25    | 200 | 13 | 198,5 | 40 | 4,00 | MS2089             |      |
| 3                | 10,00 | A25RA4EML0310M | 3,00  | 25 | 32    | 200 | 17 | 198,5 | 50 | 5,00 | MS1595             | KT30 |
| 3                | 12,00 | A32SA4EML0312M | 3,00  | 32 | 40    | 250 | 22 | 248,5 | 64 | 6,00 | MS1595             | KT30 |
| 4                | 7,00  | A20RA4EML0407M | 4,00  | 20 | 25    | 200 | 13 | 198,0 | 40 | 4,00 | MS2089             |      |
| 4                | 10,00 | A25RA4EML0410M | 4,00  | 25 | 32    | 200 | 17 | 198,0 | 50 | 5,00 | MS1595             | KT30 |
| 4                | 12,00 | A32SA4EML0412M | 4,00  | 32 | 40    | 250 | 22 | 248,0 | 64 | 6,00 | MS1595             | KT30 |
| 4                | 16,00 | A40TA4EML0416M | 4,00  | 40 | 52    | 300 | 30 | 298,0 | 80 | 6,00 | MS1970             | KT30 |
| 5                | 16,00 | A32SA4EML0516M | 5,00  | 32 | 44    | 250 | 26 | 247,5 | 64 | 6,00 | MS1595             | KT30 |
| 5                | 16,00 | A40TA4EML0516M | 5,00  | 40 | 52    | 300 | 30 | 297,5 | 80 | 6,00 | MS1970             | KT30 |
| 6                | 16,00 | A40TA4EML0616M | 6,00  | 40 | 52    | 300 | 30 | 297,0 | 80 | 6,00 | MS1970             | KT30 |

Bestellbeispiel:

Rechts: A20RA4EMR0207M

Links: A20RA4EML0207M

HINWEIS: Anzugmomentempfehlung für Spannschraube auf Seite I37.

# A4 Kennzeichnungssystem für modulare Stecheinsätze



Modulare Einstechwerkzeughalter mit integriertem Schaft und Schnellwechselsysteme

KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

EINSTECHEN UND ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

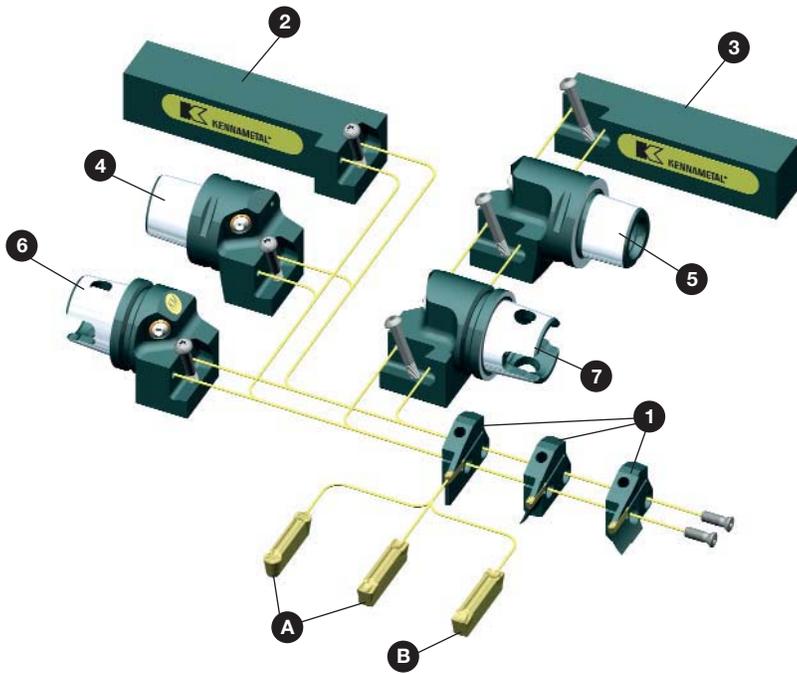
ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE

KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

INDEX



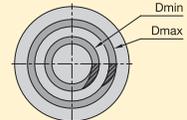
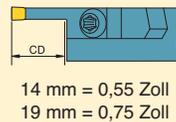
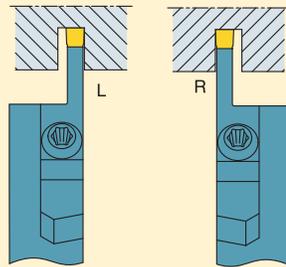
### Legende

|          |                                  | Seite   |
|----------|----------------------------------|---------|
| <b>A</b> | A4 Stechdreh-Wendeschneidplatten | D69-D74 |
| <b>B</b> | A4 Abstech-Wendeschneidplatten   | D75     |
| <b>1</b> | Außen- und Axial- Einstechesatz  | D81-D85 |
| <b>2</b> | KGME-Klemmhalter                 | D87     |
| <b>3</b> | KGMS-Klemmhalter                 | D87     |
| <b>4</b> | Capto KGME-Werkzeugkopf          | D92     |
| <b>5</b> | Capto KGMS-Werkzeugkopf          | D92     |
| <b>6</b> | KM KGME-Werkzeugkopf             | D91     |
| <b>7</b> | KM KGMS-Werkzeugkopf             | D90     |

Auf Wunsch der Kunden haben Kennametal Inc. und Sandvik® Coromant eine Vereinbarung darüber geschlossen, dass beide Firmen KM- und Coromant Capto-Produkte weltweit herstellen, anbieten und vertreiben dürfen. Unter der Marke Kennametal Capto bieten wir eine Vielzahl führender und innovativer Kennametal-Werkzeugkonstruktionen unter Verwendung der Coromant Capto-Trennstelle an.

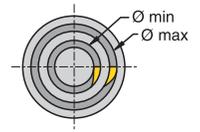
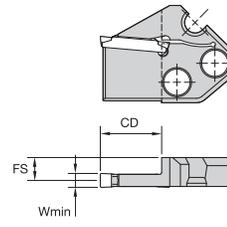
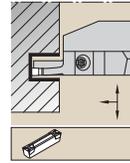
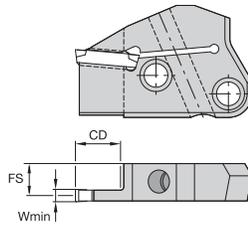
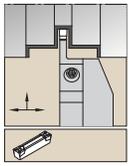
Fertigung und Vermarktung der Kennametal Capto-Produkte und die Verwendung der Marke "Capto" entsprechend einer von Sandvik erteilten Lizenz.

Modulare Stecheinsätze für A4 Wendeschneidplatten



Minimaler und maximaler Außendurchmesser für Axialeinstiche. 999 = Dmax unbegrenzt

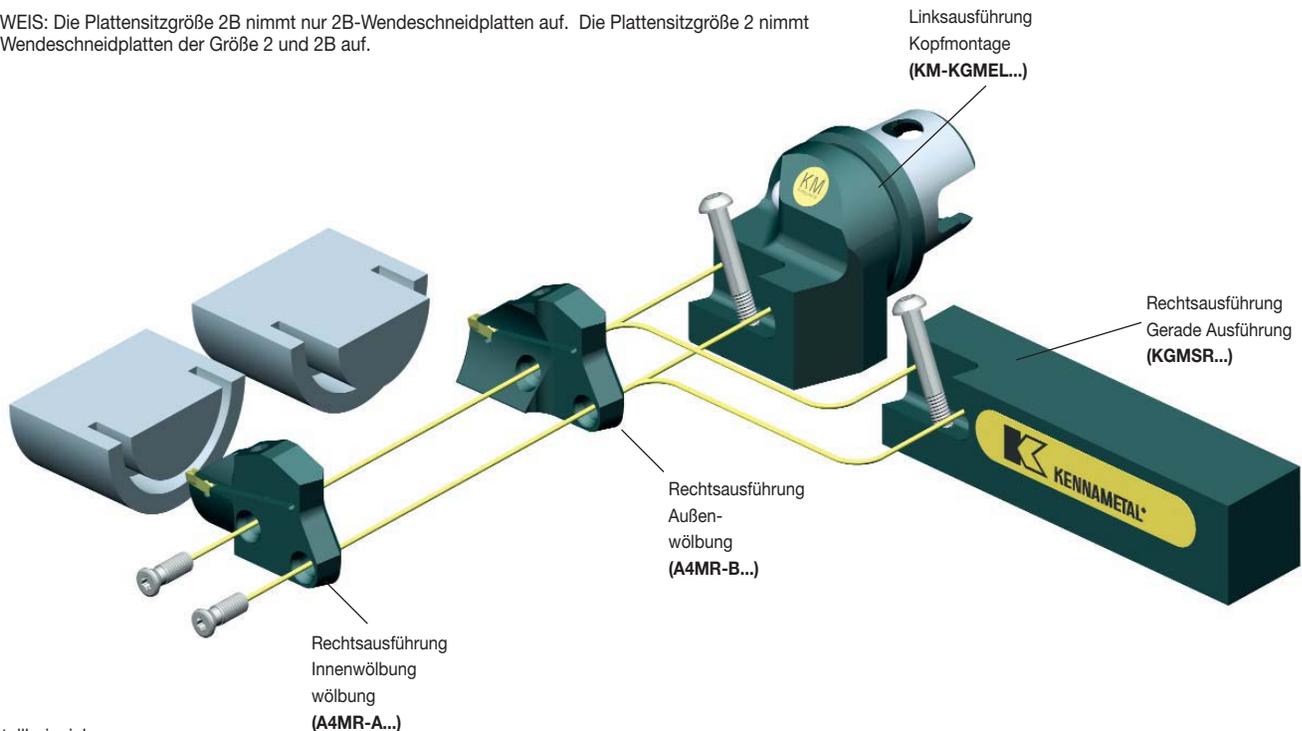
| 1.<br>A4 Werkzeugsystem | 2.<br>Größe des Modularsystems | 3.<br>Richtung des Werkzeugs | 4.<br>Plattensitzgröße   | 5.<br>Maximale Einstechtiefe | 6.<br>Werkzeugausführung | 7.<br>Durchmesser für Axialeinstiche D min-D max (mm) |           |    |           |    |          |    |          |    |          |    |          |    |          |    |            |  |  |  |
|-------------------------|--------------------------------|------------------------------|--|------------------------------|--------------------------|---|-----------|----|-----------|----|----------|----|----------|----|----------|----|----------|----|----------|----|------------|--|--|--|
| <b>A4M</b>              | <b>50</b>                      | <b>R</b>                     | <b>04</b>  | <b>14</b>                    | <b>B</b>                 | <b>048-072</b>  |           |    |           |    |          |    |          |    |          |    |          |    |          |    |            |  |  |  |
|                         |                                |                              | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Plattensitzgröße</th> <th>Stechbreite (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>02</td><td>2,00-2,62</td></tr> <tr><td>2B</td><td>2,39-2,62</td></tr> <tr><td>03</td><td>3,0-3,05</td></tr> <tr><td>04</td><td>4,0-4,05</td></tr> <tr><td>05</td><td>5,0-5,05</td></tr> <tr><td>06</td><td>6,0-6,05</td></tr> <tr><td>08</td><td>8,0-8,05</td></tr> <tr><td>10</td><td>10,0-10,05</td></tr> </tbody> </table> | Plattensitzgröße             | Stechbreite (mm)         | 02  | 2,00-2,62 | 2B | 2,39-2,62 | 03 | 3,0-3,05 | 04 | 4,0-4,05 | 05 | 5,0-5,05 | 06 | 6,0-6,05 | 08 | 8,0-8,05 | 10 | 10,0-10,05 |  | <p>M = maximaler Unterbau für spezielle Stechbreiten mit gerade Schneidenform für unbegrenzte Werkstückdurchmesser</p> <p>A = Axial-Einstecheinsatz nach innen gewölbt</p> <p>B = Axial-Einstecheinsatz nach außen gewölbt</p> |  |
| Plattensitzgröße        | Stechbreite (mm)               |                              |  |                              |                          |   |           |    |           |    |          |    |          |    |          |    |          |    |          |    |            |  |  |  |
| 02                      | 2,00-2,62                      |                              |  |                              |                          |   |           |    |           |    |          |    |          |    |          |    |          |    |          |    |            |  |  |  |
| 2B                      | 2,39-2,62                      |                              |  |                              |                          |   |           |    |           |    |          |    |          |    |          |    |          |    |          |    |            |  |  |  |
| 03                      | 3,0-3,05                       |                              |  |                              |                          |   |           |    |           |    |          |    |          |    |          |    |          |    |          |    |            |  |  |  |
| 04                      | 4,0-4,05                       |                              |  |                              |                          |   |           |    |           |    |          |    |          |    |          |    |          |    |          |    |            |  |  |  |
| 05                      | 5,0-5,05                       |                              |  |                              |                          |   |           |    |           |    |          |    |          |    |          |    |          |    |          |    |            |  |  |  |
| 06                      | 6,0-6,05                       |                              |  |                              |                          |   |           |    |           |    |          |    |          |    |          |    |          |    |          |    |            |  |  |  |
| 08                      | 8,0-8,05                       |                              |  |                              |                          |   |           |    |           |    |          |    |          |    |          |    |          |    |          |    |            |  |  |  |
| 10                      | 10,0-10,05                     |                              |  |                              |                          |   |           |    |           |    |          |    |          |    |          |    |          |    |          |    |            |  |  |  |



### A4M-M

| Plattensitzgröße | CD   | Katalognummer | W min | FS    | Stecheinsatzgröße |
|------------------|------|---------------|-------|-------|-------------------|
| <b>Rechts</b>    |      |               |       |       |                   |
| 2                | 14,0 | A4M50R0214M   | 2,00  | 10,87 | 50                |
| 2B               | 14,0 | A4M50R2B14M   | 2,50  | 10,70 | 50                |
| 3                | 14,0 | A4M50R0314M   | 3,00  | 10,43 | 50                |
| 4                | 14,0 | A4M50R0414M   | 4,00  | 9,93  | 50                |
| 5                | 19,0 | A4M50R0519M   | 5,00  | 9,43  | 50                |
| 6                | 20,0 | A4M65R0620M   | 6,00  | 9,88  | 65                |
| 6                | 26,0 | A4M65R0626M   | 6,00  | 9,88  | 65                |
| 8                | 20,0 | A4M65R0820M   | 8,00  | 9,00  | 65                |
| 8                | 26,0 | A4M65R0826M   | 8,00  | 9,00  | 65                |
| 10               | 20,0 | A4M65R1020M   | 10,00 | 8,35  | 65                |
| 10               | 26,0 | A4M65R1026M   | 10,00 | 8,35  | 65                |
| <b>Links</b>     |      |               |       |       |                   |
| 2                | 14,0 | A4M50L0214M   | 2,00  | 10,87 | 50                |
| 2B               | 14,0 | A4M50L2B14M   | 2,50  | 10,70 | 50                |
| 3                | 14,0 | A4M50L0314M   | 3,00  | 10,43 | 50                |
| 4                | 14,0 | A4M50L0414M   | 4,00  | 9,93  | 50                |
| 5                | 19,0 | A4M50L0519M   | 5,00  | 9,43  | 50                |
| 6                | 20,0 | A4M65L0620M   | 6,00  | 9,88  | 65                |
| 6                | 26,0 | A4M65L0626M   | 6,00  | 9,88  | 65                |
| 8                | 20,0 | A4M65L0820M   | 8,00  | 9,00  | 65                |
| 8                | 26,0 | A4M65L0826M   | 8,00  | 9,00  | 65                |
| 10               | 20,0 | A4M65L1020M   | 10,00 | 8,35  | 65                |
| 10               | 26,0 | A4M65L1026M   | 10,00 | 8,35  | 65                |

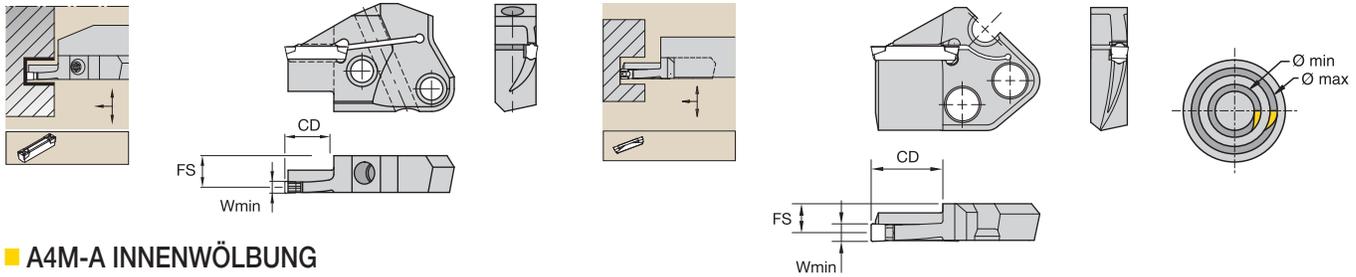
HINWEIS: Die Plattensitzgröße 2B nimmt nur 2B-Wendeschneidplatten auf. Die Plattensitzgröße 2 nimmt nur Wendeschneidplatten der Größe 2 und 2B auf.



Bestellbeispiel:  
Rechts: A4M50R0214M

Links: A4M50L0214M

## Axial-Stechdrehen



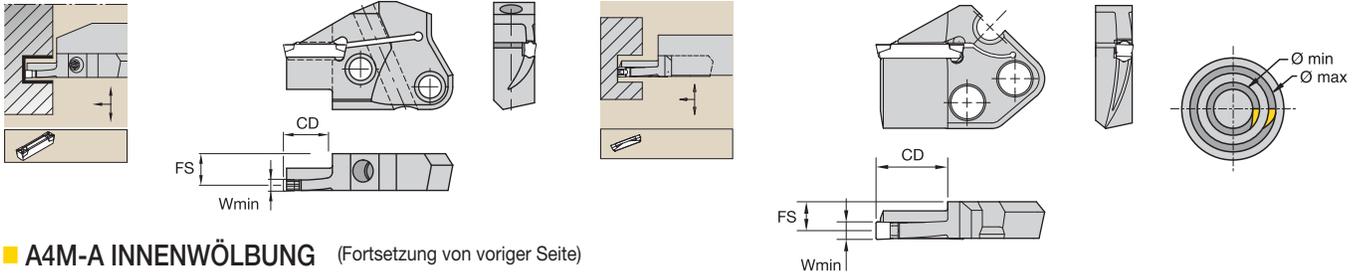
### ■ A4M-A INNENWÖLBUNG

| Plattensitzgröße | D min | D max | Katalognummer      | W min | CD   | FS    | Stecheinsatzgröße |
|------------------|-------|-------|--------------------|-------|------|-------|-------------------|
| <b>Rechts</b>    |       |       |                    |       |      |       |                   |
| 2                | 120   | 254   | A4M50R0212A120254  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 50    | 64    | A4M50R0212A050064  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 42    | 54    | A4M50R0212A042054  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 36    | 46    | A4M50R0212A036046  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 250   | —     | A4M50R0212A250999  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 60    | 84    | A4M50R0212A060084  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 80    | 124   | A4M50R0212A080124  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 3                | 90    | 160   | A4M50R0314A090160  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 42    | 58    | A4M50R0314A042058  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 130   | 300   | A4M50R0314A130300  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 36    | 48    | A4M50R0314A036048  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 290   | —     | A4M50R0314A290999  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 68    | 100   | A4M50R0314A068100  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 52    | 74    | A4M50R0314A052074  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 4                | 132   | 300   | A4M50R0414A132300  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 290   | —     | A4M50R0414A290999  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 64    | 100   | A4M50R0414A064100  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 48    | 72    | A4M50R0414A048072  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 92    | 150   | A4M50R0414A092150  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 5                | 58    | 94    | A4M50R0519A058094  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 5                | 120   | 300   | A4M50R0519A120300  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 5                | 250   | —     | A4M50R0519A250999  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 5                | 80    | 136   | A4M50R0519A080136  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 6                | 70    | 112   | A4M65R0624A070-112 | 6,00  | 24,0 | 9,88  | 65                |
| 6                | 200   | 999   | A4M65R0624A200-999 | 6,00  | 24,0 | 9,88  | 65                |
| 6                | 100   | 212   | A4M65R0624A100-212 | 6,00  | 24,0 | 9,88  | 65                |
| 8                | 184   | 999   | A4M65R0824A184-999 | 8,00  | 24,0 | 9,00  | 65                |
| 8                | 90    | 200   | A4M65R0824A090-200 | 8,00  | 24,0 | 9,00  | 65                |
| 10               | 200   | 999   | A4M65R1024A200-999 | 10,00 | 24,0 | 8,35  | 65                |
| 10               | 100   | 220   | A4M65R1024A100-220 | 10,00 | 24,0 | 8,35  | 65                |

Bestellbeispiel:

Rechts: A4M50R0212A120254

(Fortsetzung nächste Seite)



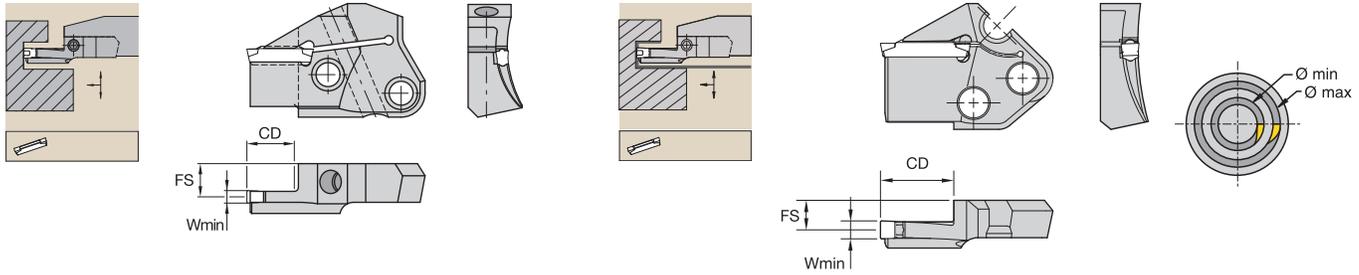
### ■ A4M-A INNENWÖLBUNG (Fortsetzung von voriger Seite)

| Plattensitzgröße | D min | D max | Katalognummer      | W min | CD   | FS    | Stecheinsatzgröße |
|------------------|-------|-------|--------------------|-------|------|-------|-------------------|
| <b>Links</b>     |       |       |                    |       |      |       |                   |
| 2                | 60    | 84    | A4M50L0212A060084  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 36    | 46    | A4M50L0212A036046  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 250   | —     | A4M50L0212A250999  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 42    | 54    | A4M50L0212A042054  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 120   | 254   | A4M50L0212A120254  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 50    | 64    | A4M50L0212A050064  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 80    | 124   | A4M50L0212A080124  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 3                | 36    | 48    | A4M50L0314A036048  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 68    | 100   | A4M50L0314A068100  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 130   | 300   | A4M50L0314A130300  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 90    | 160   | A4M50L0314A090160  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 290   | —     | A4M50L0314A290999  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 42    | 58    | A4M50L0314A042058  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 52    | 74    | A4M50L0314A052074  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 4                | 290   | —     | A4M50L0414A290999  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 64    | 100   | A4M50L0414A064100  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 132   | 300   | A4M50L0414A132300  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 92    | 150   | A4M50L0414A092150  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 48    | 72    | A4M50L0414A048072  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 5                | 80    | 136   | A4M50L0519A080136  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 5                | 58    | 94    | A4M50L0519A058094  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 5                | 120   | 300   | A4M50L0519A120300  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 5                | 250   | —     | A4M50L0519A250999  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 6                | 100   | 212   | A4M65L0624A100-212 | 6,00  | 24,0 | 9,88  | 65                |
| 6                | 200   | 999   | A4M65L0624A200-999 | 6,00  | 24,0 | 9,88  | 65                |
| 6                | 70    | 112   | A4M65L0624A070-112 | 6,00  | 24,0 | 9,88  | 65                |
| 8                | 184   | 999   | A4M65L0824A184-999 | 8,00  | 24,0 | 9,00  | 65                |
| 8                | 90    | 200   | A4M65L0824A090-200 | 8,00  | 24,0 | 9,00  | 65                |
| 10               | 100   | 220   | A4M65L1024A100-220 | 10,00 | 24,0 | 8,35  | 65                |
| 10               | 200   | 999   | A4M65L1024A200-999 | 10,00 | 24,0 | 8,35  | 65                |

Bestellbeispiel:

Links: A4M50L0212A060084

## Axial-Stechdrehen



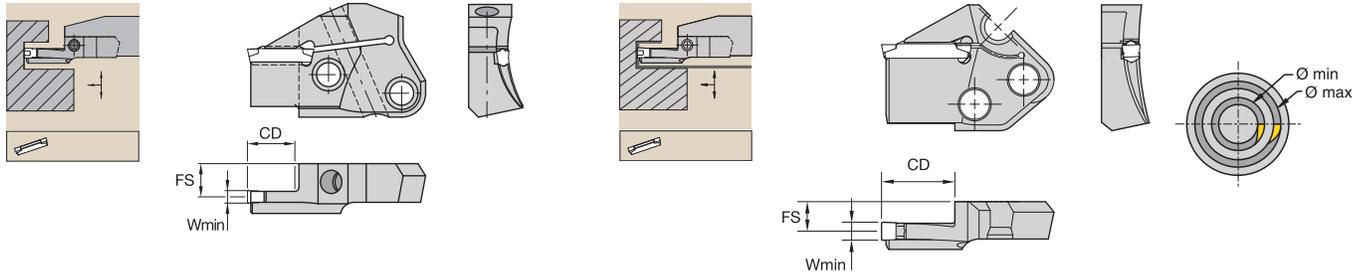
### A4M-B AUßENWÖLBUNG

| Plattensitzgröße | D min | D max | Katalognummer      | W min | CD   | FS    | Stecheinsatzgröße |
|------------------|-------|-------|--------------------|-------|------|-------|-------------------|
| <b>Rechts</b>    |       |       |                    |       |      |       |                   |
| 2                | 36    | 46    | A4M50R0212B036046  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 42    | 54    | A4M50R0212B042054  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 50    | 64    | A4M50R0212B050064  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 60    | 84    | A4M50R0212B060084  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 80    | 124   | A4M50R0212B080124  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 120   | 254   | A4M50R0212B120254  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 250   | —     | A4M50R0212B250999  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 3                | 36    | 48    | A4M50R0314B036048  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 42    | 58    | A4M50R0314B042058  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 52    | 74    | A4M50R0314B052074  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 68    | 100   | A4M50R0314B068100  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 90    | 160   | A4M50R0314B090160  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 130   | 300   | A4M50R0314B130300  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 290   | —     | A4M50R0314B290999  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 4                | 48    | 72    | A4M50R0414B048072  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 64    | 100   | A4M50R0414B064100  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 92    | 150   | A4M50R0414B092150  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 132   | 300   | A4M50R0414B132300  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 290   | —     | A4M50R0414B290999  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 5                | 58    | 94    | A4M50R0519B058094  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 5                | 80    | 136   | A4M50R0519B080136  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 5                | 120   | 300   | A4M50R0519B120300  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 5                | 250   | —     | A4M50R0519B250999  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 6                | 70    | 112   | A4M65R0624B070-112 | 6,00  | 24,0 | 9,87  | 65                |
| 6                | 100   | 212   | A4M65R0624B100-212 | 6,00  | 24,0 | 9,87  | 65                |
| 6                | 200   | 999   | A4M65R0624B200-999 | 6,00  | 24,0 | 9,87  | 65                |
| 8                | 90    | 200   | A4M65R0824B090-200 | 8,00  | 24,0 | 9,00  | 65                |
| 8                | 184   | 999   | A4M65R0824B184-999 | 8,00  | 24,0 | 9,00  | 65                |
| 10               | 100   | 220   | A4M65R1024B100-220 | 10,00 | 24,0 | 8,35  | 65                |
| 10               | 200   | 999   | A4M65R1024B200-999 | 10,00 | 24,0 | 8,35  | 65                |

Bestellbeispiel:

Rechts: A4M50R0212B036046

(Fortsetzung nächste Seite)



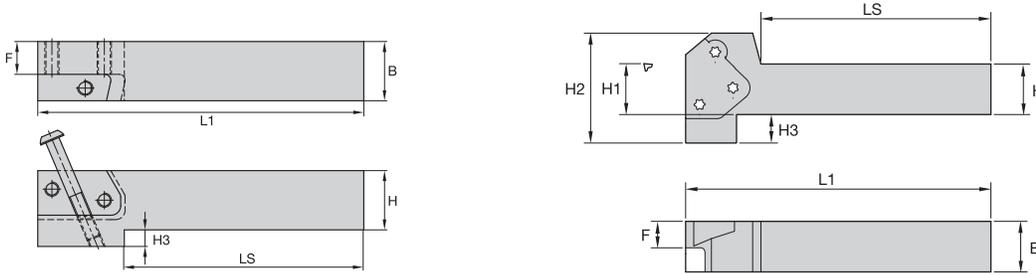
### ■ A4M-B AUßENWÖLBUNG (Fortsetzung von voriger Seite)

| Plattensitzgröße | D min | D max | Katalognummer      | W min | CD   | FS    | Stecheinsatzgröße |
|------------------|-------|-------|--------------------|-------|------|-------|-------------------|
| <b>Links</b>     |       |       |                    |       |      |       |                   |
| 2                | 36    | 46    | A4M50L0212B036046  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 42    | 54    | A4M50L0212B042054  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 50    | 64    | A4M50L0212B050064  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 60    | 84    | A4M50L0212B060084  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 80    | 124   | A4M50L0212B080124  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 120   | 254   | A4M50L0212B120254  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 2                | 250   | —     | A4M50L0212B250999  | 2,00  | 12,0 | 10,90 | 50                |
| 3                | 36    | 48    | A4M50L0314B036048  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 42    | 58    | A4M50L0314B042058  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 52    | 74    | A4M50L0314B052074  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 68    | 100   | A4M50L0314B068100  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 90    | 160   | A4M50L0314B090160  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 130   | 300   | A4M50L0314B130300  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 3                | 290   | —     | A4M50L0314B290999  | 3,00  | 14,0 | 10,50 | 50                |
| 4                | 48    | 72    | A4M50L0414B048072  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 64    | 100   | A4M50L0414B064100  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 92    | 150   | A4M50L0414B092150  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 132   | 300   | A4M50L0414B132300  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 4                | 290   | —     | A4M50L0414B290999  | 4,00  | 14,0 | 10,00 | 50                |
| 5                | 58    | 94    | A4M50L0519B058094  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 5                | 80    | 136   | A4M50L0519B080136  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 5                | 120   | 300   | A4M50L0519B120300  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 5                | 250   | —     | A4M50L0519B250999  | 5,00  | 19,0 | 9,50  | 50                |
| 6                | 70    | 112   | A4M65L0624B070-112 | 6,00  | 24,0 | 9,87  | 65                |
| 6                | 100   | 212   | A4M65L0624B100-212 | 6,00  | 24,0 | 9,87  | 65                |
| 6                | 200   | 999   | A4M65L0624B200-999 | 6,00  | 24,0 | 9,87  | 65                |
| 8                | 90    | 200   | A4M65L0824B090-200 | 8,00  | 24,0 | 9,00  | 65                |
| 8                | 184   | 999   | A4M65L0824B184-999 | 8,00  | 24,0 | 9,00  | 65                |
| 10               | 100   | 220   | A4M65L1024B100-220 | 10,00 | 24,0 | 8,35  | 65                |
| 10               | 200   | 999   | A4M65L1024B200-999 | 10,00 | 24,0 | 8,35  | 65                |

Bestellbeispiel:

Links: A4M50L0212B250999





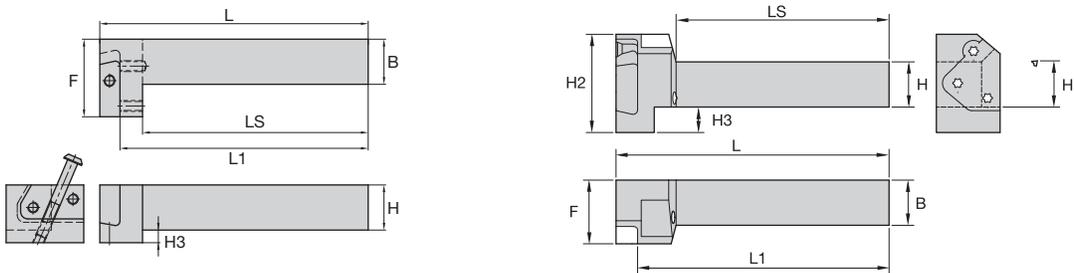
### ■ KGMS

| Katalognummer | B  | H  | L1     | F     | LS     | H3    | Schraube für Stecheinsatz | Spannschraube | Torx |
|---------------|----|----|--------|-------|--------|-------|---------------------------|---------------|------|
| <b>Rechts</b> |    |    |        |       |        |       |                           |               |      |
| KGMSR2525M50  | 25 | 25 | 138,75 | 13,84 | 109,00 | 7,00  | MS1162                    | MS2002        | KT25 |
| KGMSR2525M65  | 25 | 25 | 150,00 | 13,00 | 125,00 | 14,00 | MS1163                    |               | KT30 |
| KGMSR3232P50  | 32 | 32 | 158,75 | 20,81 | –      | –     | MS1162                    | MS2002        | KT25 |
| KGMSR3232P65  | 32 | 32 | 170,00 | 20,79 | 158,00 | 7,00  | MS1163                    |               | KT30 |
| <b>Links</b>  |    |    |        |       |        |       |                           |               |      |
| KGMSL2525M50  | 25 | 25 | 138,75 | 13,84 | 109,00 | 7,00  | MS1162                    | MS2002        | KT25 |
| KGMSL2525M65  | 25 | 25 | 150,00 | 13,00 | 125,00 | 14,00 | MS1163                    |               | KT30 |
| KGMSL3232P50  | 32 | 32 | 158,75 | 20,81 | –      | –     | MS1162                    | MS2002        | KT25 |
| KGMSL3232P65  | 32 | 32 | 170,00 | 20,79 | 158,00 | 7,00  | MS1163                    |               | KT30 |

HINWEIS: KGMS..: Für rechte Halter rechte Einsätze verwenden.

KGME..: Für rechte Halter linke Einsätze verwenden.

Das Anzugsmoment der Schrauben für Spannelement und Stecheinsatz entspricht 8 – 10 Nm (71 – 88 in.lbs.)



### ■ KGME

| Katalognummer | B  | H  | L1     | F     | LS     | H3    | L      | Schraube für Stecheinsatz | Spannschraube | Torx |
|---------------|----|----|--------|-------|--------|-------|--------|---------------------------|---------------|------|
| <b>Rechts</b> |    |    |        |       |        |       |        |                           |               |      |
| KGMER2525M50  | 25 | 25 | 139,25 | 42,75 | 125,25 | 6,84  | 150,25 | MS1162                    | MS2002        | KT25 |
| KGMER2525M65  | 25 | 25 | 138,15 | 35,00 | 129,00 | 14,00 | 150,00 | MS1163                    |               | KT30 |
| KGMER3232P50  | 32 | 32 | 159,25 | 42,75 | 145,25 | –     | 170,25 | MS1162                    | MS2002        | KT25 |
| KGMER3232P65  | 32 | 32 | 158,15 | 35,00 | 153,00 | 7,00  | 170,00 | MS1163                    |               | KT30 |
| <b>Links</b>  |    |    |        |       |        |       |        |                           |               |      |
| KGME2525M50   | 25 | 25 | 139,25 | 42,75 | 125,25 | 6,84  | 150,25 | MS1162                    | MS2002        | KT25 |
| KGME2525M65   | 25 | 25 | 138,15 | 35,00 | 129,00 | 14,00 | 150,00 | MS1163                    |               | KT30 |
| KGME3232P50   | 32 | 32 | 159,25 | 42,75 | 145,25 | –     | 170,25 | MS1162                    | MS2002        | KT25 |
| KGME3232P65   | 32 | 32 | 158,15 | 35,00 | 153,00 | 7,00  | 170,00 | MS1163                    |               | KT30 |

HINWEIS: KGMS..: Für rechte Halter rechte Einsätze verwenden.

KGME..: Für rechte Halter linke Einsätze verwenden.

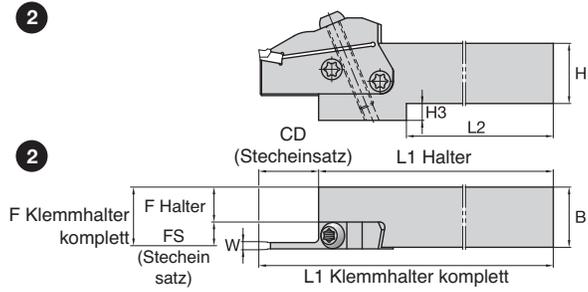
Das Anzugsmoment der Schrauben für Spannelement und Stecheinsatz entspricht 8 – 10 Nm (71 – 88 in.lbs.)

Bestellbeispiel:

Rechts: KGMER2525M50

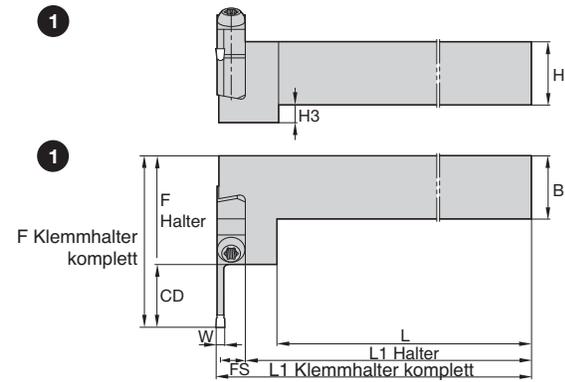
Links: KGME2525M50

## KGMS Klemmhalter mit modularen Stecheinsätzen

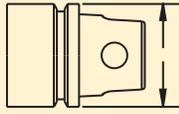


- 2** F Klemmhalter, komplett = F (Halter) + FS (Stecheinsatz) + W/2  
 L1 Klemmhalter, komplett = L1 (Halter) + CD (Stecheinsatz) + 5,5 mm

## KGME Klemmhalter mit modularen Stecheinsätzen

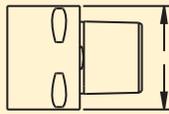


- 1** F Klemmhalter, komplett = F (Halter) + CD (Stecheinsatz) + 5,5 mm  
 L1 Klemmhalter, komplett = L1 (Halter) + FS (Stecheinsatz) + W/2



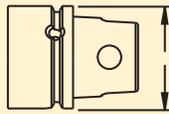
**KM™ Größe**

KM40 = 40 mm Durchm.  
 KM50 = 50 mm Durchm.  
 KM63 = 63 mm Durchm.



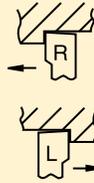
**Kennametal  
Capto-Größe**

C4 = 40 mm Durchm.  
 C5 = 50 mm Durchm.  
 C6 = 63 mm Durchm.



**KMXMZ Größe**

KM63XMZ =  
 63 mm Durchm.



50 – modulare Stecheinsatzgröße  
 (2 – 5 mm Stechbreite)  
 65 – modulare Stecheinsatzgröße  
 (6 – 10 mm Stechbreite)

1.  
 System & Größe

**KM40**

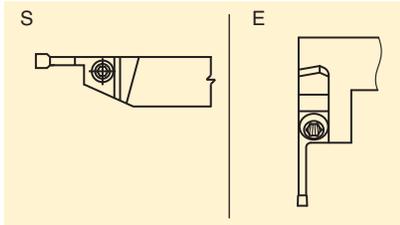
2.

Kennametal Modular-Einsteichen

**KGM**

3.

Werkzeugausführung



**R**

4.  
 Richtung des Werkzeugs

**50**

5.  
 Stecheinsatzgröße

**Y**

6.  
 Besondere Bedingungen

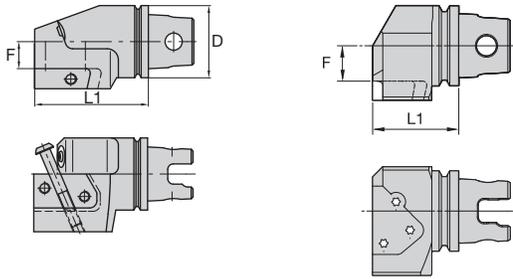
Y =  
 Mazak Integrex  
 Maschinen der  
 Y-Serie

(KM-KGMSR...)



(KM-KGMEL...)





## ■ KGMS-KM

| Bestellnr.    | Katalognummer    | L1   | L1    | F    | F     | Schraube für Stecheinsatz<br>(2 erford.) | Schraube für Spannelement |
|---------------|------------------|------|-------|------|-------|--|---------------------------|
| <b>Rechts</b> |                  |      |       |      |       |  |                           |
| 1599784       | KM40KGMSR50      | 53,5 | 2.106 | 15,0 | .591  | MS1162                                   | MS2002                    |
| 1599785       | KM50KGMSR50      | 58,5 | 2.303 | 23,0 | .906  | MS1162                                   | MS2002                    |
| 1756550       | KM63XMZKGMSR50Y  | 63,5 | 2.500 | 31,0 | 1.220 | MS1162                                   | MS2002                    |
| 1982206       | KM40XTSKGMSR50   | 53,5 | 2.106 | 15,0 | .591  | MS1162                                   | MS2002                    |
| 2255824       | KM63UTKGMSR50    | 63,5 | 2.500 | 31,0 | 1.221 | MS1162                                   | MS2002                    |
| 3138942       | KM80ATCKGMSR50   | 66,5 | 2.618 | 41,0 | 1.614 | MS1162                                   | MS2002                    |
| 3526853       | KM50KGMSR65      | 53,5 | 2.106 | 22,0 | .866  | MS1163                                   | –                         |
| 3588679       | KM63XMZKGMSR65Y  | 58,5 | 2.303 | 30,0 | 1.181 | MS1163                                   | –                         |
| 3588795       | KM80ATCKGMSL65   | 63,5 | 2.500 | 40,0 | 1.575 | MS1163                                   | –                         |
| 3590203       | KM63UTKGMSR65    | 58,5 | 2.303 | 30,0 | 1.181 | MS1163                                   | –                         |
| <b>Links</b>  |                  |      |       |      |       |  |                           |
| 1599782       | KM40KGMSL50      | 53,5 | 2.106 | 15,0 | .591  | MS1162                                   | MS2002                    |
| 1599790       | KM50KGMSL50      | 58,5 | 2.303 | 23,0 | .906  | MS1162                                   | MS2002                    |
| 1756574       | KM63XMZKGMSLF50Y | 63,5 | 2.500 | 31,0 | 1.220 | MS1162                                   | MS2002                    |
| 2255543       | KM63UTKGMSL50    | 63,5 | 2.500 | 31,0 | 1.221 | MS1162                                   | MS2002                    |
| 3138941       | KM80ATCKGMSL50   | 66,5 | 2.618 | 41,0 | 1.614 | MS1162                                   | MS2002                    |
| 3588680       | KM63XMZKGMSLF65Y | 58,5 | 2.303 | 30,0 | 1.181 | MS1163                                   | –                         |
| 3588790       | KM80ATCKGMSR65   | 63,5 | 2.500 | 40,0 | 1.575 | MS1163                                   | –                         |
| 3590204       | KM63UTKGMSL65    | 58,5 | 2.303 | 30,0 | 1.181 | MS1163                                   | –                         |
| 3591003       | KM50KGMSL65      | 47,0 | 1.850 | 25,5 | 1.004 | MS1163                                   | –                         |

HINWEIS: KGMS...: Für rechte Halter rechte Einsätze verwenden.

KGME...: Für rechte Halter linke Einsätze verwenden.

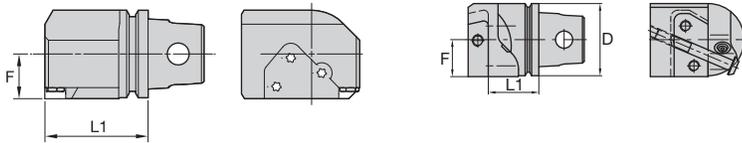
Das Anzugsmoment der Schrauben für Spannelement und Stecheinsatz entspricht 8 – 10 Nm (71 – 88 in.lbs.)

Siehe Abbildungen zu den modularen Stecheinsätzen auf Seite D96.

Bestellbeispiel:

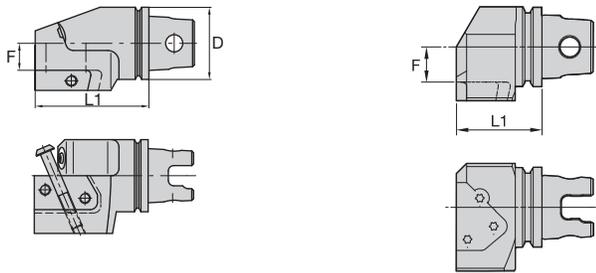
Rechts: KM40KGMSR50

Links: KM40KGMSL50



## ■ KGME-KM

| Bestellnr.    | Katalognummer    | L1   | L1    | F    | F     | Schraube für Spannelement |
|---------------|------------------|------|-------|------|-------|---------------------------|
| <b>Rechts</b> |                  |      |       |      |       |                           |
| 1599789       | KM40KGMER50      | 28,0 | 1.102 | 20,5 | .807  | MS2002                    |
| 1599829       | KM50KGMER50      | 38,0 | 1.496 | 25,5 | 1.004 | MS2002                    |
| 3591004       | KM50KGMER65      | 47,0 | 1.850 | 25,5 | 1.004 |                           |
| 2265404       | KM63UTKGMER50    | 48,0 | 1.890 | 32,5 | 1.280 | MS2002                    |
| 3590205       | KM63UTKGMER65    | 58,9 | 2.317 | 32,5 | 1.280 |                           |
| 3588681       | KM63XMZKGMER65Y  | 58,9 | 2.317 | 32,5 | 1.280 |                           |
| 2036392       | KM80ATCKGMER50   | 58,0 | 2.283 | 40,5 | 1.594 | MS2002                    |
| 3588800       | KM80ATCKGMER65   | 57,0 | 2.244 | 40,5 | 1.595 |                           |
| <b>Links</b>  |                  |      |       |      |       |                           |
| 1599787       | KM40KGMEL50      | 28,0 | 1.102 | 20,5 | .807  | MS2002                    |
| 1599828       | KM50KGMEL50      | 38,0 | 1.496 | 25,5 | 1.004 | MS2002                    |
| 3591005       | KM50KGMEL65      | 53,5 | 2.106 | 22,0 | .866  |                           |
| 2265405       | KM63UTKGMEL50    | 48,0 | 1.890 | 32,5 | 1.280 | MS2002                    |
| 3590206       | KM63UTKGMEL65    | 58,9 | 2.317 | 32,5 | 1.280 |                           |
| 3588682       | KM63XMZKGMELF65Y | 58,9 | 2.317 | 32,5 | 1.280 |                           |
| 1961339       | KM80ATCKGMEL50   | 58,0 | 2.283 | 40,5 | 1.594 | MS2002                    |
| 3588804       | KM80ATCKGMEL65   | 57,0 | 2.244 | 40,5 | 1.595 |                           |



## ■ KM-XMZKGM..

| Katalognummer    | D  | L1   | F      | Schraube für Stecheinsatz (2 erford.) | Spannschraube | Torx- |
|------------------|----|------|--------|---------------------------------------|---------------|-------|
| <b>Rechts</b>    |    |      |        |                                       |               |       |
| KM63XMZKGMRSR50Y | 63 | 63,5 | 31,000 | MS1162                                | MS2002        | T25   |
| KM63XMZKGMRSR65Y | 63 | 58,5 | 30,000 | MS1163                                |               | -     |
| <b>Links</b>     |    |      |        |                                       |               |       |
| KM63XMZKGMSLF50Y | 63 | 63,5 | 31,000 | MS1162                                | MS2002        | T25   |
| KM63XMZKGMSLF65Y | 63 | 58,5 | 30,000 | MS1163                                |               | -     |

HINWEIS: KGMS..: Für rechte Halter rechte Einsätze verwenden.

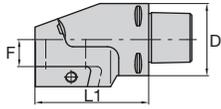
KGME..: Für rechte Halter linke Einsätze verwenden.

Das Anzugsmoment der Schrauben für Spannelement und Stecheinsatz entspricht 8 – 10 Nm (71 – 88 in.lbs.)

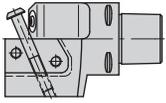
Siehe Abbildungen zu den modularen Stecheinsätzen auf Seite D96.

Bestellbeispiel:

Rechts: KM63XMZKGMRSR50Y      Links: KM63XMZKGMSLF50Y

KENNA PERFECT  
 AUSWAHLSYSTEM


WEDESCHNEIDPLATTEN

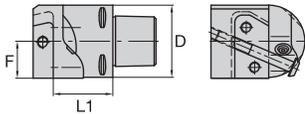


## ■ KGMS-C

DREHWERKZEUGE

| Katalognummer | D  | L1   | F    | Spannschraube für Stecheinsatz (2 Stck. erford.) | Schraube für Spannelement | Torx |
|---------------|----|------|------|--|---------------------------|------|
| <b>Rechts</b> |    |      |      |  |                           |      |
| C4KGMER50     | 40 | 33,0 | 20,5 | MS1162   | MS2002                    | T25  |
| C5KGMER50     | 50 | 43,0 | 25,5 | MS1162   | MS2002                    | T25  |
| C6KGMER50     | 63 | 48,0 | 32,5 | MS1162   | MS2002                    | T25  |
| <b>Links</b>  |    |      |      |  |                           |      |
| C4KGMEL50     | 40 | 33,0 | 20,5 | MS1162   | MS2002                    | T25  |
| C5KGMEL50     | 50 | 43,0 | 25,5 | MS1162   | MS2002                    | T25  |
| C6KGMEL50     | 63 | 48,0 | 32,5 | MS1162   | MS2002                    | T25  |

VDI ADAPTER

 EINSTECHEN UND  
 ABSTECHEN


GEWINDEDREHEN

## ■ KGME-C

| Katalognummer | D  | L1   | F    | Schraube für Stecheinsatz (2 erford.) | Schraube für Spannelement | Torx |
|---------------|----|------|------|---------------------------------------|---------------------------|------|
| <b>Rechts</b> |    |      |      |                                       |                           |      |
| C4KGMSR50     | 40 | 63,5 | 10,0 | MS1162                                | MS2002                    | T25  |
| C5KGMSR50     | 50 | 63,5 | 15,0 | MS1162                                | MS2002                    | T25  |
| C6KGMSR50     | 63 | 65,5 | 22,0 | MS1162                                | MS2002                    | T25  |
| <b>Links</b>  |    |      |      |                                       |                           |      |
| C4KGMSL50     | 40 | 63,5 | 10,0 | MS1162                                | MS2002                    | T25  |
| C5KGMSL50     | 50 | 63,5 | 15,0 | MS1162                                | MS2002                    | T25  |
| C6KGMSL50     | 63 | 65,5 | 22,0 | MS1162                                | MS2002                    | T25  |

 ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
 WERKZEUGE

 KM SCHNELLWECHSEL-  
 WERKZEUGE

HINWEIS: KGMS...: Für rechte Halter rechte Einsätze verwenden.

KGME...: Für rechte Halter linke Einsätze verwenden.

Das Anzugsmoment der Schrauben für Spannelement und Stecheinsatz entspricht 8 – 10 Nm (71 – 88 in.lbs.)

Siehe Abbildungen zu den modularen Stecheinsätzen auf Seite D96.

KLASSISCHE PRODUKTE

TECHNISCHER TEIL

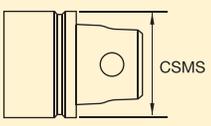
INDEX

Bestellbeispiel:

Rechts: C4KGMSR50

Links: C4KGMSL50

25 = 25 mm  
3225 = 32 mm  
32 = 32 mm  
40 = 40 mm  
50 = 50 mm  
63 = 63 mm  
80 = 80 mm

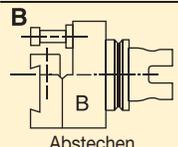


CSMS

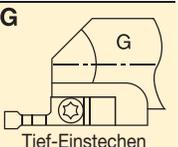
**K**  
Kennametal  
Modulares Einstechen



**B**  
Abstechen



**G**  
Tief-Einstechen



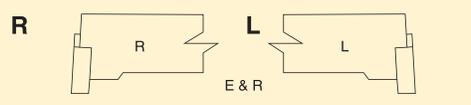
**N**  
TOP NOTCH™  
Spannung



**LS**  
LT-Geschwindeschneiden

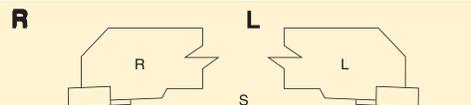


**R**      **L**



E & R

**R**      **L**



S

**KM 63 - UT N S R 3 E**

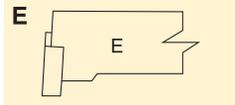
1. Kennametal  
Modulare

3. Werkzeugtyp

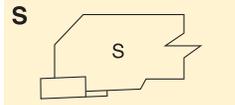
ATC  
UT  
XMZ  
XTS

5. Lage der  
Wendeschneidplatte

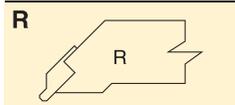
**E**



**S**



**R**



9. Besondere  
Merkmale

Y = Mazak  
Integrex

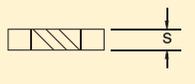
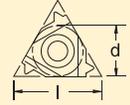
8. Weitere  
Informationen

E - nur außen

N - nur innen

C - Wendeschneidplatte  
in GC-Ausführung

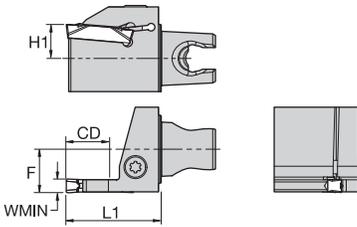
7. Größe der Wendeschneidplatte

| N – Wendeschneidplatten-<br>Größe   |       | LT – Gewinde-<br>schneidplattengröße  |        | KGM<br>Stecheinsatzgröße |
|---|-------|---|--------|--------------------------|
|  |       |  |        |                          |
| 2   | 3,18  | l   | d (lC) | 50                       |
| 3   | 4,95  | 16  | 9,52   | 50                       |
| 4   | 6,48  | 22  | 12,70  | 50                       |
| 5   | 9,65  | –   | –      | 50                       |
| 6   | 11,13 | –   | –      | 50                       |

## A4 Stechdreher

KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM

WENDESCHNEIDPLATTEN



### A4SM – Gerade Befestigung

DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

| Bestellnr.    | Katalognummer   | L1 |       | F  |      | W min |      | H1   |      | CD |      | Wendeschneidplatte |
|---------------|-----------------|----|-------|----|------|-------|------|------|------|----|------|--------------------|
|               |                 | mm | Zoll  | mm | Zoll | mm    | Zoll | mm   | Zoll | mm | Zoll |                    |
| <b>Rechts</b> |                 |    |       |    |      |       |      |      |      |    |      |                    |
| 2399464       | KM25A4SMR031430 | 30 | 1.181 | 16 | .630 | 3,0   | .118 | 12,5 | .492 | 14 | .55  | A4..03..           |
| 2399466       | KM25A4SMR041430 | 30 | 1.181 | 16 | .630 | 4,0   | .157 | 12,5 | .492 | 14 | .55  | A4..04..           |
| 2399468       | KM25A4SMR051935 | 35 | 1.378 | 16 | .630 | 5,0   | .197 | 12,5 | .492 | 19 | .75  | A4..05..           |
| <b>Links</b>  |                 |    |       |    |      |       |      |      |      |    |      |                    |
| 2399465       | KM25A4SML031430 | 30 | 1.181 | 16 | .630 | 3,0   | .118 | 12,5 | .492 | 14 | .55  | A4..03..           |
| 2399467       | KM25A4SML041430 | 30 | 1.181 | 16 | .630 | 4,0   | .157 | 12,5 | .492 | 14 | .55  | A4..04..           |
| 2399469       | KM25A4SML051935 | 35 | 1.378 | 16 | .630 | 5,0   | .197 | 12,5 | .492 | 19 | .75  | A4..05..           |

EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

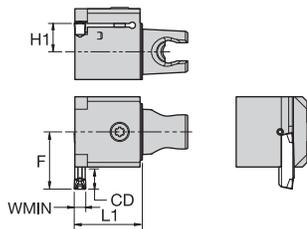
### Ersatzteile

GEWINDEDREHEN

| Katalognummer   | Spannschraube | Schlüsselgröße -Torx |  | Nm | in.lbs |
|-----------------|---------------|----------------------|--|----|--------|
| <b>Rechts</b>   |               |                      |  |    |        |
| KM25A4SMR031430 | MS2091        | 25 IP                |  | 8  | 70     |
| KM25A4SMR041430 | MS2091        | 25 IP                |  | 8  | 70     |
| KM25A4SMR051935 | MS2091        | 25 IP                |  | 8  | 70     |
| <b>Links</b>    |               |                      |  |    |        |
| KM25A4SML031430 | MS2091        | 25 IP                |  | 8  | 70     |
| KM25A4SML041430 | MS2091        | 25 IP                |  | 8  | 70     |
| KM25A4SML051935 | MS2091        | 25 IP                |  | 8  | 70     |

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE

KM SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE



### A4EN – Kopfbefestigung

KLASSISCHE PRODUKTE

| Bestellnr. | Katalognummer   | L1 |       | F  |      | W min |      | H1   |      | CD |      | Wendeschneidplatte |
|------------|-----------------|----|-------|----|------|-------|------|------|------|----|------|--------------------|
|            |                 | mm | Zoll  | mm | Zoll | mm    | Zoll | mm   | Zoll | mm | Zoll |                    |
| 2399470    | KM25A4ENNO40730 | 30 | 1.181 | 23 | .906 | 4,0   | .157 | 12,5 | .492 | 7  | .28  | A4..04..           |
| 2399471    | KM25A4ENNO50930 | 30 | 1.181 | 25 | .996 | 5,0   | .197 | 12,5 | .492 | 9  | .35  | A4..05..           |

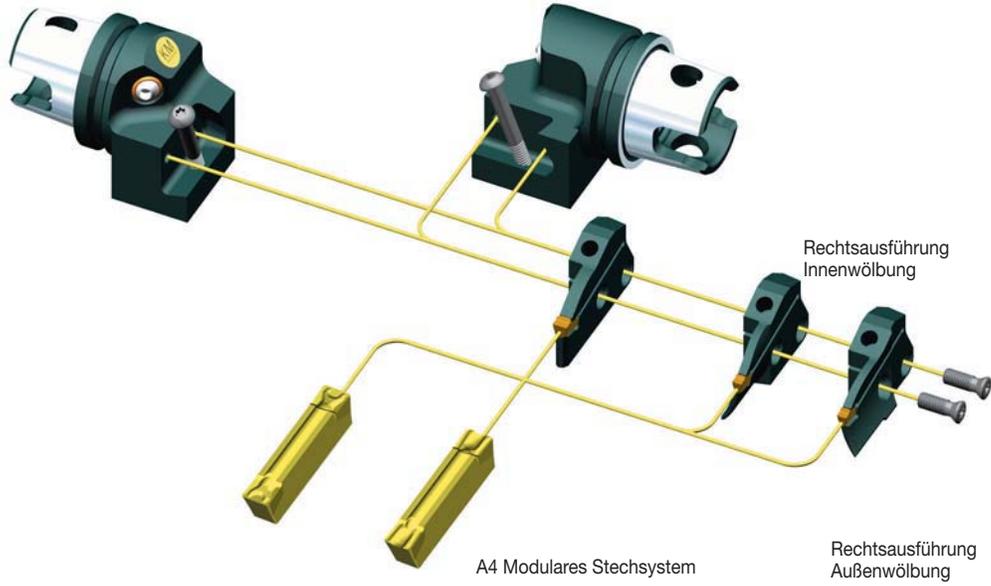
TECHNISCHER TEIL

### Ersatzteile

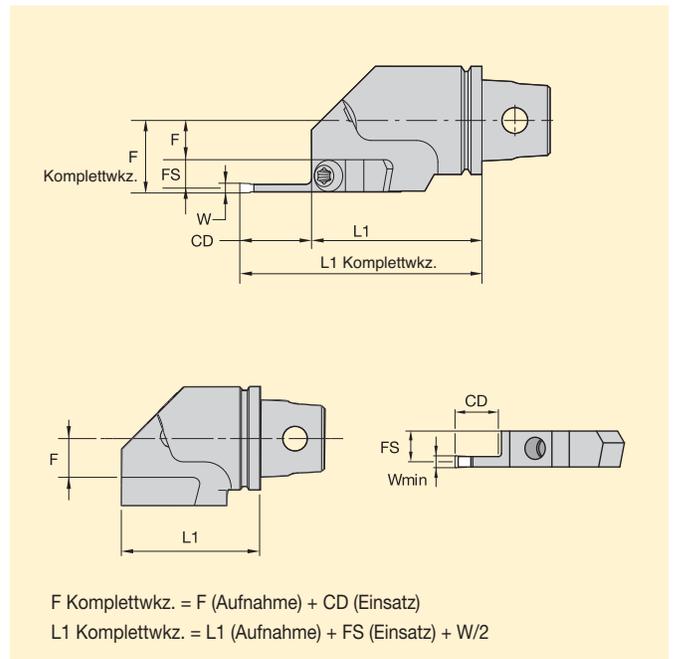
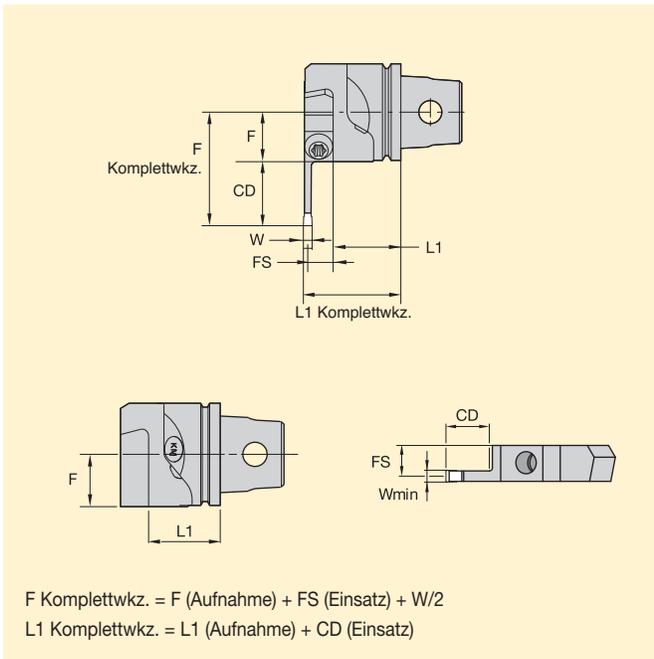
INDEX

| Katalognummer   | Spannschraube | Schlüsselgröße-Torx |  | Nm | in.lbs |
|-----------------|---------------|---------------------|--|----|--------|
| KM25A4ENNO40730 | MS2091        | 25 IP               |  | 8  | 70     |
| KM25A4ENNO50930 | MS2091        | 25 IP               |  | 8  | 70     |

Kennametal's A4 Werkzeugsystem zum Stechdrehen ist die beste Wahl für hohe Produktivität mit außergewöhnlicher Anwendungsflexibilität.



KENNA PERFECT AUSWAHLSYSTEM  
 WENDESCHNEIDPLATTEN  
 DREHWERKZEUGE  
 VDI ADAPTER  
 EINSTECHEN UND ABSTECHEN  
 GEWINDEDREHEN  
 ANWENDUNGSSPEZIFISCHE WERKZEUGE  
 KM SCHNELLWECHSEL-WERKZEUGE  
 KLASSISCHE PRODUKTE  
 TECHNISCHER TEIL  
 INDEX

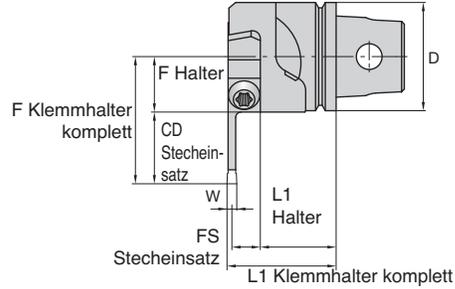
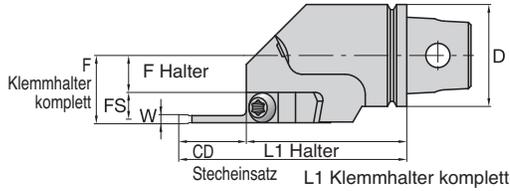


KENNA PERFECT  
AUSWAHLSYSTEM

## KM-KGMS Klemmhalter mit modularen Stecheinsatz

## KM-KGME Klemmhalter mit modularen Stecheinsatz

WENDESCHNEIDPLATTEN



DREHWERKZEUGE

VDI ADAPTER

F Klemmhalter, komplett = F (Halter) + FS (Stecheinsatz) + W/2  
L1 Klemmhalter, komplett = L1 (Halter) + CD (Stecheinsatz) + 5,5 mm

F Klemmhalter, komplett = F (Halter) + CD (Stecheinsatz) + 5,5 mm  
L1 Klemmhalter, komplett = L1 (Halter) + FS (Stecheinsatz) + W/2

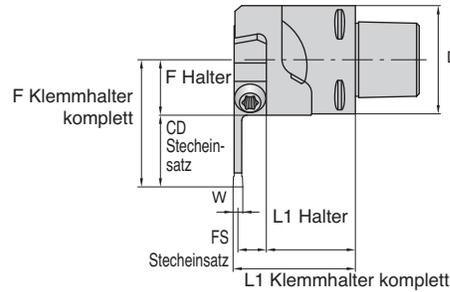
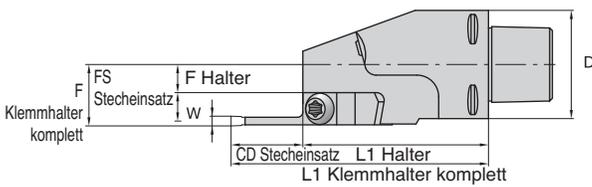
EINSTECHEN UND  
ABSTECHEN

GEWINDEDREHEN

## C-KGMS Klemmhalter mit modularen Stecheinsatz

## C-KGME Klemmhalter mit modularen Stecheinsatz

ANWENDUNGSSPEZIFISCHE  
WERKZEUGE



KM SCHNELLWECHSEL-  
WERKZEUGE

KLASSISCHE PRODUKTE

F Klemmhalter, komplett = F (Halter) + FS (Stecheinsatz) + W/2  
L1 Klemmhalter, komplett = L1 (Halter) + CD (Stecheinsatz) + 5,5 mm

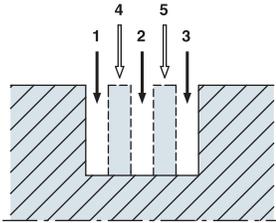
F Klemmhalter, komplett = F (Halter) + CD (Stecheinsatz) + 5,5 mm  
L1 Klemmhalter, komplett = L1 (Halter) + FS (Stecheinsatz) + W/2

TECHNISCHER TEIL

INDEX

Ist die Einstechbreite größer als die Wendeschneidplattenbreite, sind zwei Verfahren möglich:

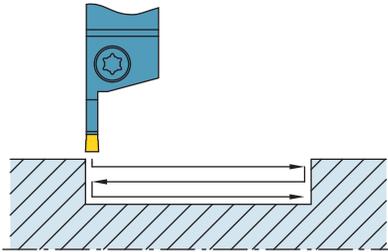
1.



### 1. Einstechen in mehreren Durchgängen

Verwenden Sie die größtmögliche Wendeschneidplattenbreite, um eine optimale Spankontrolle und längere Standzeiten zu gewährleisten. Beginnen Sie mit den Einstichen 1, 2, 3... und fahren Sie dann mit den Durchgängen 4 und 5 fort. Bei Durchgang 4 und 5 sollte nicht mehr als das 0,8-fache der Wendeschneidplattenbreite abgespannt werden.

2.



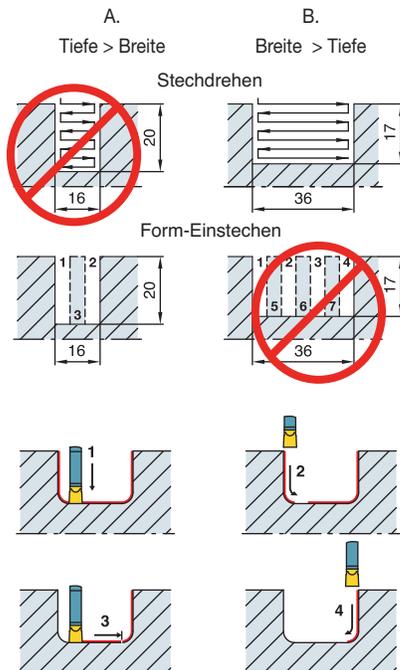
### 2. Einstechen und Drehen

Für kleine und instabile Werkstücke ist dies die bevorzugte Methode, um Vibrationen zu reduzieren, die beim Axial-Einstechen auftreten können. Die Schnitttiefe sollte bei Längsdrehoperationen in der Regel 60 – 70 % der Einstechbreite betragen. Das Drehen in beide Richtungen gewährleistet längere Standzeiten.

### Auswahl des besten Verfahrens:

A. Ist die Einstechtiefe größer als die Einstechbreite, dann werden durch das Einstechen in mehreren Durchgängen die besten Ergebnisse erzielt.

B. Ist die Einstechbreite größer als die Einstechtiefe, dann ist das Einstech- und Drehverfahren (Einstech-/Längsdrehen) die einfachere und schnellere Option.



### Schlichtdrehen

Beachten Sie beim Schlichten von Innenfasen oder -radien, dass sich der effektive Vorschubwert und Spanquerschnitt verringert (die Zerspanung erfolgt sowohl in radialer als auch in axialer Richtung). Die nebenstehende Abbildung (links) verdeutlicht die empfohlene Vorgehensweise für den letzten Durchgang, um Vibrationen möglichst gering zu halten.

## A4 Einsatzempfehlungen für Einstechwerkzeuge

- Wenden Sie stets gute allgemeine Bearbeitungspraktiken an.
- Sorgen Sie für eine möglichst steife Maschine und Werkzeugaufspannung.
- Klemmhalter mit integriertem Schaft bieten die höchste Steifigkeit. Sie sollten möglichst Ihre erste Wahl sein.
- Stellen Sie beim Wechsel von Wendeschneidplatten sicher, dass die neue Platte sicher am formschlüssigen Anschlag des Klemmhalters anliegt.
- Ziehen Sie niemals die Spannschraube der Wendeschneidplatten fest, ohne dass sich eine Wendeschneidplatte im Plattensitz befindet.
- Die Schneidhöhe sollte auf der Mitte, oder kapp darüber liegen.
- Die Verweilzeit am Nutboden sollte weniger als drei Umdrehungen betragen.
- Die empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten und Vorschubwerte sind nur ein Ausgangspunkt. Korrigieren Sie diese, je nach Bedarf, um eine optimale Standzeit und Spankontrolle zu erreichen.
- Der Klemmhalter sollte so wenig wie mögliche aus dem Werkzeugblock herausragen.