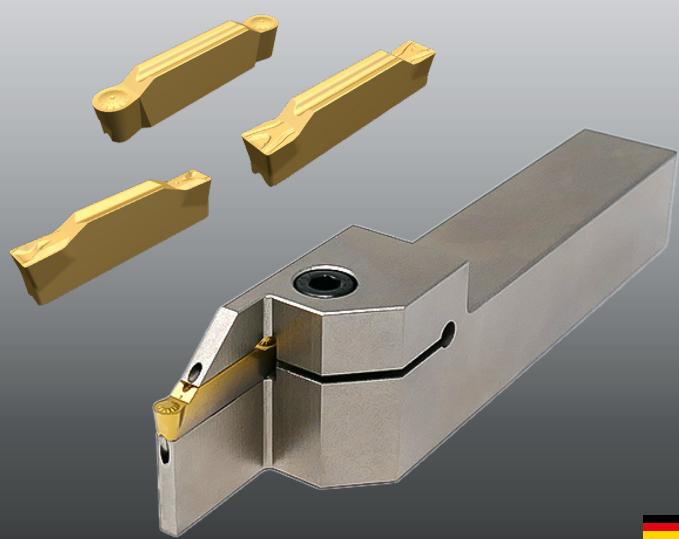


# Stechprogramm

## Flexible Line

# Stechen



## Inhaltsverzeichnis

### Inhalt

ISO-Wendeschneidplatten & Stechhalter – Identifikationssystem	4
Hartmetallsorte und Beschichtung	5

### Stechen

Wendeschneidplatten-Übersicht	6
Schnittwerte	12
Stechhalter	13
Zubehör-Übersicht	13

## Präzise Stechbearbeitung für höchste Ansprüche

Unser neues Stechprogramm wurde speziell für das Einstechen, Abstechen, Stechdrehen und Profilstechen entwickelt. Das System kombiniert hochwertige Wendeschneidplatten und stabile Stechhalter mit durchgängiger Innenkühlung.

Das Resultat: maximale Prozesssicherheit, hohe Maßhaltigkeit und konstant exzellente Oberflächenqualität.

## Klare Vorteile für Ihre Fertigung

- **Innenkühlung in allen Haltern**

Das Kühlmittel wird direkt in die Schnittzone geführt, wodurch die Wärme effektiv abgeführt wird. Das senkt den Verschleiß, steigert die Standzeit und gewährleistet eine hohe Prozessstabilität – auch bei schwer zerspanbaren Werkstoffen wie z. B. Sonderlegierungen.

- **Stabile Prozesse durch kontrollierte Spanabfuhr**

Die Kombination aus optimierter Schneidengeometrie und integrierter Innenkühlung garantiert eine sichere Spanbildung. Spanstau in engen Einstichen wird vermieden und Maschinenstillstände werden reduziert.

- **Hohe Oberflächenqualität durch reduzierte Wärmeeinwirkung**

Die gezielte Kühlung sowie die vibrationsarme Schnittführung sorgen für gratfreie Schnittkanten und hervorragende Oberflächen. Zusätzliche Nacharbeit entfällt, Ihre Prozesskette wird effizienter.

- **Flexibel und wirtschaftlich**

Unser Programm deckt Standard- und Spezialanwendungen in Stahl, rostfreiem Stahl, Guss und Sonderlegierungen ab. Mit abgestuften Stechbreiten und passender Sortenvielfalt eignet sich unser Stechprogramm für alltägliche sowie für komplexe Profilgeometrien.

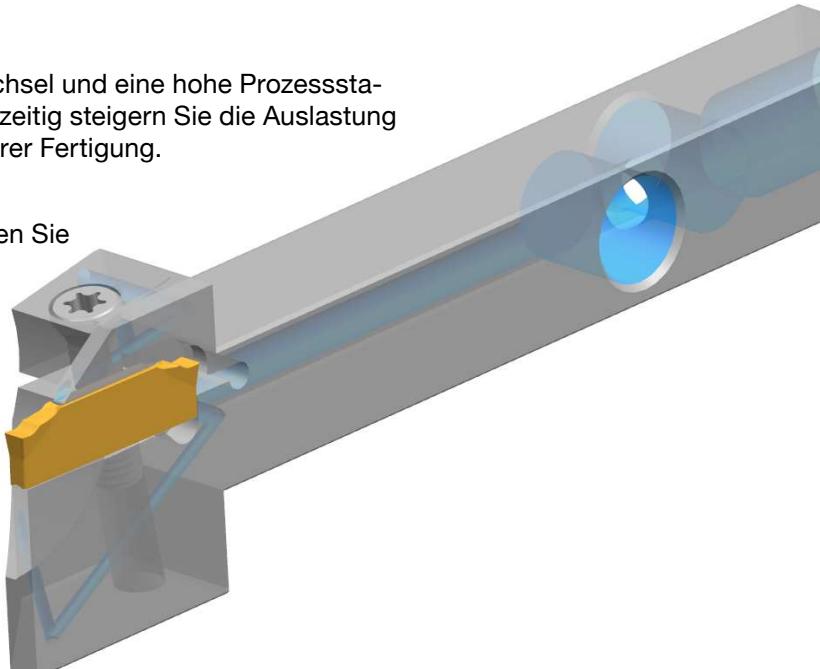
- **Effizientes Werkzeugmanagement**

Dank modular aufgebautem Haltersystem und passendem Plattensortiment werden Ihre Lagervielfalt und Handlingsaufwand reduziert.

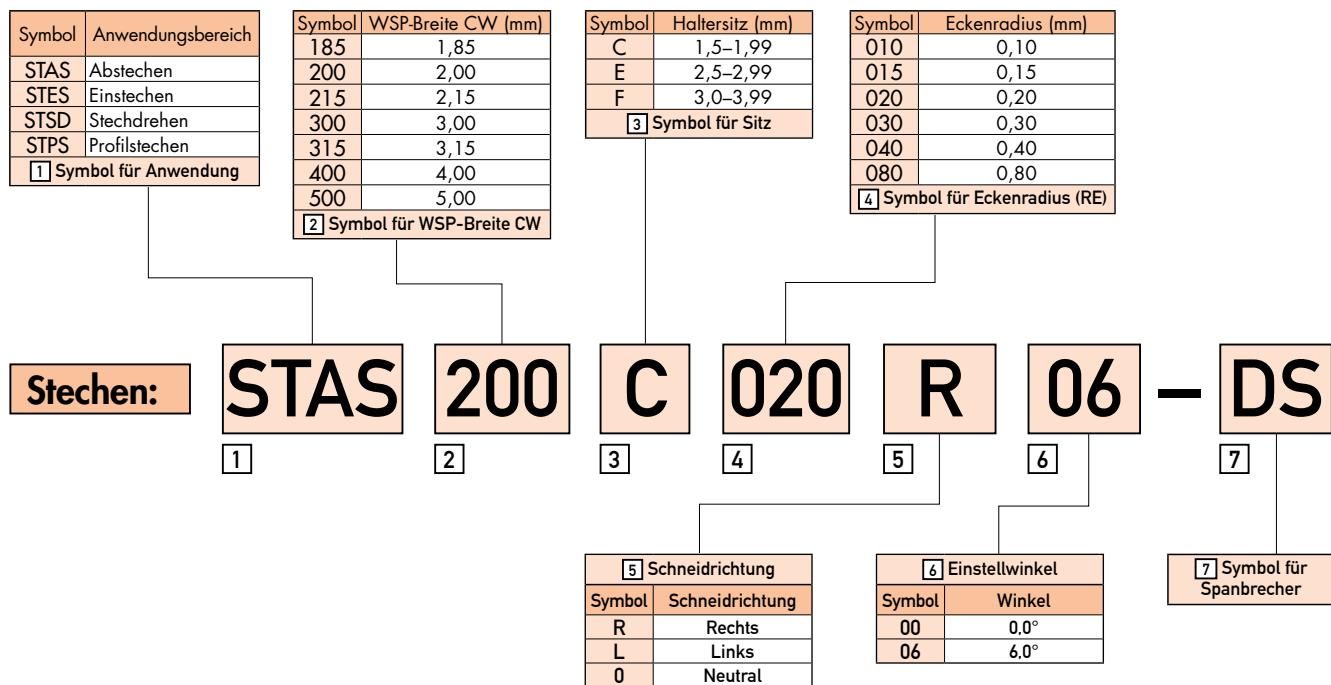
- **Weniger Kosten pro Teil**

Verlängerte Standzeiten, weniger Werkzeugwechsel und eine hohe Prozessstabilität senken die Kosten pro Werkstück. Gleichzeitig steigern Sie die Auslastung Ihrer Maschinen und erhöhen die Planbarkeit Ihrer Fertigung.

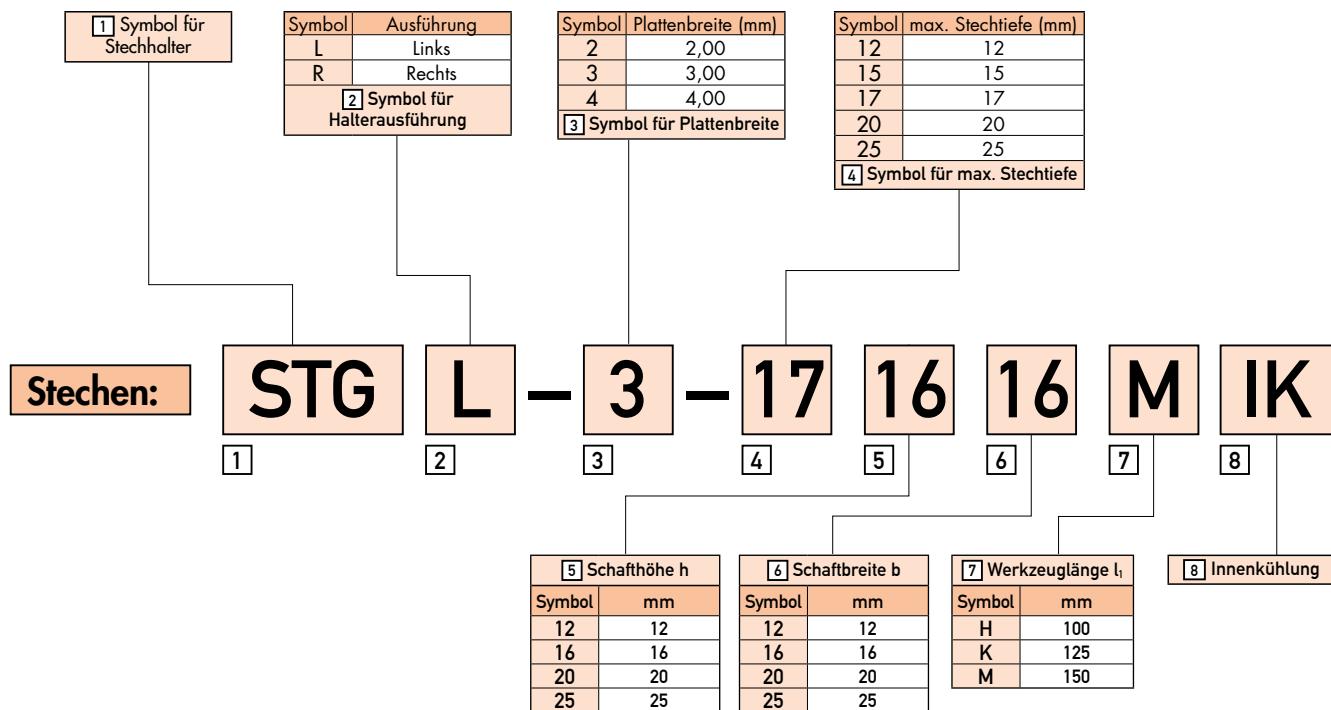
**Fazit:** Mit unserem neuen Stechprogramm profitieren Sie von messbarer Effizienzsteigerung, reduzierten Stückkosten und hoher Prozesssicherheit selbst in anspruchvollsten Zerspanungsanwendungen.



## Wendeschneidplatten – Identifikationssystem



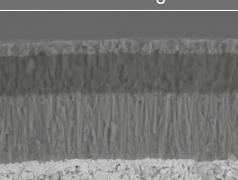
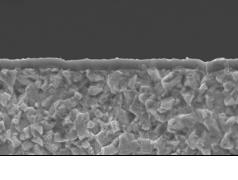
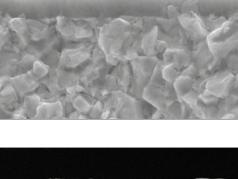
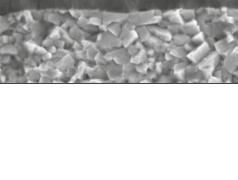
## Stechhalter – Identifikationssystem



## Hartmetallsorten und Beschichtung – Anwendungen

Stahl					Inox					Guss				NE-Metalle				Superlegierungen						
P01	P10	P20	P30	P40	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	N01	N10	N20	N30	N40	S01	S10	S20	S30	S40
<b>Stechen</b>																								
HM PVD			TF PZ31 25					TF PZ31 25						TF PZ31 25										
									TF PO51 35														TF PO51 35	
HM CVD		TF CB32 20												TF CB32 20										
								TF CY22 30																

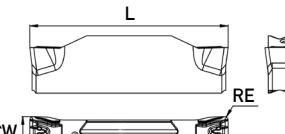
## Hartmetallsorten und Beschichtung – Stechen

Hartmetallsorte		Anwendungsbereich			Beschichtung		Eigenschaften	
<b>P</b>	<b>TF CB32 20</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Geeignet unter vielfältigen Schnittbedingungen bei mittleren bis hohen Geschwindigkeiten</li> </ul>					<ul style="list-style-type: none"> <li>Empfohlen für Kohlenstoffstähle und legierte Stähle</li> <li>Brandneue CVD-Beschichtung mit einzigartiger spannungsarmer Nachbehandlung, passendem Hartmetallsubstrat mit perfekter thermoplastischer Verformungsbeständigkeit</li> <li>Garantiert hohe Verschleißfestigkeit und Zähigkeit</li> </ul>	
<b>PM</b>	<b>TF PZ31 25</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Für Stahl und Edelstahl in instabilen Schneidbedingungen</li> </ul>					<ul style="list-style-type: none"> <li>Neue PVD-Technologie, kombiniert mit einem Hartmetallsubstrat mit hohem Kohlenstoffgehalt</li> <li>Ausgezeichnete Zähigkeit und Schneidkantenfestigkeit</li> </ul>	
<b>M</b>	<b>TF CY22 30</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Empfohlen für kontinuierliche und leicht unterbrochene Bearbeitung von Edelstahl</li> </ul>					<ul style="list-style-type: none"> <li>Dünnere <math>\text{Al}_2\text{O}_3</math>-Schicht und nanokolumnare MT-TiCN-Schicht mit einem Gradientensubstrat</li> <li>Nachbehandlung zur Verringerung der Schnittkraft und zur Reduzierung von Aufbauschneiden, um die Stabilität zu verbessern</li> </ul>	
<b>S</b>	<b>TF PO51 35</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Empfohlen für die allgemeine Bearbeitung von Hochtemperaturlegierungen und rostfreien Stählen unter instabilen Bedingungen</li> </ul>					<ul style="list-style-type: none"> <li>Mit modernster PVD-Beschichtung, kombiniert mit einem Substrat aus hochkobalthaltigem Karbid</li> <li>Außergewöhnliche Vielseitigkeit und eine hervorragende Verschleißfestigkeit und Bruchsicherheit</li> </ul>	

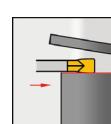
## Stechplatten – Übersicht

Typ		Spanbrecher					Eignung					Seite
		DL	DM	DS	DSS		P	M	K	N	S	
STAS Abstechen	200C						P	M	K		S	7
	300E						P	M	K		S	7
	400F						P	M	K		S	7
STES Einstechen	185C										S	9
	200C						P		K		S	9
	215C										S	9
	300E						P	M	K		S	9
	315E										S	9
	400F							M			S	9
	500F							M			S	9
STSD Stechdrehen	200C						P	M	K		S	10
	300E						P	M	K		S	10
	400F						P	M	K		S	10
STPS Profilstech- drehen	200C						P	M	K		S	11
	400E						P		K		S	11
	400F										S	11
	500F						P	M	K		S	11

**Abstechen STAS...**



**Artikelgruppe 770**



Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	WSP-Breite (CW)	α	Länge mm	f <sub>n</sub> Vorschub mm/U
					Toleranz ±0,05			
					mm			
0,15	[Image: wavy line]	TF PZ31 25	STAS 200C01500-DL TF PZ31 25	STGR/L-2-12 1212 STGR/L-2-17 1616 STGR/L-2-15 2020 STGR/L-2-15 2525	2,00	0°	20,0	0,03 – <b>0,05</b> – 0,08
		TF PO51 35	STAS 200C01500-DL TF PO51 35		2,00	0°	20,0	0,03 – <b>0,05</b> – 0,08
		TF PZ31 25	STAS 200C015L06-DL TF PZ31 25		2,00	6°	21,0	0,03 – <b>0,05</b> – 0,08
		TF PO51 35	STAS 200C015L06-DL TF PO51 35		2,00	6°	21,0	0,03 – <b>0,05</b> – 0,08
		TF PZ31 25	STAS 200C015R06-DL TF PZ31 25		2,00	6°	21,0	0,03 – <b>0,05</b> – 0,08
		TF PO51 35	STAS 200C015R06-DL TF PO51 35		2,00	6°	21,0	0,03 – <b>0,05</b> – 0,08
		TF PZ31 25	STAS 300E01500-DL TF PZ31 25	STGR/L-3-12 1212 STGR/L-3-17 1616 STGR/L-3-20 2020 STGR/L-3-20 2525	3,00	0°	20,0	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
	[Image: wavy line]	TF PO51 35	STAS 300E01500-DL TF PO51 35		3,00	0°	20,0	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
		TF PZ31 25	STAS 300E015L06-DL TF PZ31 25		3,00	6°	21,0	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
		TF PO51 35	STAS 300E015L06-DL TF PO51 35		3,00	6°	21,0	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
		TF PZ31 25	STAS 300E015R06-DL TF PZ31 25		3,00	6°	21,0	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
		TF PO51 35	STAS 300E015R06-DL TF PO51 35		3,00	6°	21,0	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
		TF PZ31 25	STAS 400F01500-DL TF PZ31 25	STGR/L-4-20 2020 STGR/L-4-25 2525	4,00	0°	25,0	0,05 – <b>0,11</b> – 0,15
		TF PO51 35	STAS 400F01500-DL TF PO51 35		4,00	0°	25,0	0,08 – <b>0,15</b> – 0,22
0,20	[Image: wavy line]	TF PZ31 25	STAS 200C020L06-DS TF PZ31 25	STGR/L-2-12 1212 STGR/L-2-17 1616 STGR/L-2-15 2020 STGR/L-2-15 2525	2,00	6°	20,6	0,05 – <b>0,08</b> – 0,14
		TF PO51 35	STAS 200C020L06-DS TF PO51 35		2,00	6°	20,6	0,05 – <b>0,08</b> – 0,14
		TF PZ31 25	STAS 200C020R06-DS TF PZ31 25		2,00	6°	20,6	0,05 – <b>0,08</b> – 0,14
		TF PO51 35	STAS 200C020R06-DS TF PO51 35		2,00	6°	20,6	0,05 – <b>0,08</b> – 0,14
		TF PZ31 25	STAS 200C02000-DM TF PZ31 25		2,00	0°	20,0	0,05 – <b>0,07</b> – 0,12
		TF PO51 35	STAS 200C02000-DM TF PO51 35		2,00	0°	20,0	0,05 – <b>0,07</b> – 0,12
	[Image: wavy line]	TF PZ31 25	STAS 200C020L06-DM TF PZ31 25	STGR/L-2-12 1212 STGR/L-2-17 1616 STGR/L-2-15 2020 STGR/L-2-15 2525	2,00	6°	20,0	0,05 – <b>0,07</b> – 0,12
		TF PO51 35	STAS 200C020L06-DM TF PO51 35		2,00	6°	20,0	0,05 – <b>0,07</b> – 0,12
		TF PZ31 25	STAS 200C020R06-DM TF PZ31 25		2,00	6°	20,0	0,05 – <b>0,07</b> – 0,12
		TF PO51 35	STAS 200C020R06-DM TF PZ31 25		2,00	6°	20,0	0,05 – <b>0,07</b> – 0,12
		TF PZ31 25	STAS 200C020R06-DM TF PZ31 25		2,00	6°	20,0	0,05 – <b>0,07</b> – 0,12
		TF PO51 35	STAS 200C020R06-DM TF PO51 35		2,00	6°	20,0	0,05 – <b>0,07</b> – 0,12

 \* Schnittgeschwindigkeit v<sub>c</sub>: S. 12


 Niedriger Vorschub

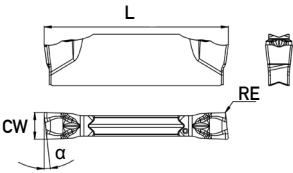

 Mittlerer Vorschub

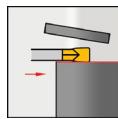

 Hoher Vorschub



## Abstechen STAS...

Artikelgruppe 770





Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	WSP-Breite (CW) Toleranz $\pm 0,05$	$\alpha$	Länge mm	$f_n$ Vorschub mm/U
					mm			
0,20	~~~~~	TF PZ31 25	STAS 300E020L06-DM TF PZ31 25	STGR/L-3-12 1212 STGR/L-3-17 1616 STGR/L-3-20 2020 STGR/L-3-20 2525	3,00	6°	21,0	0,05 – <b>0,11</b> – 0,16
		TF PO51 35	STAS 300E020L06-DM TF PO51 35		3,00	6°	21,0	0,05 – <b>0,11</b> – 0,16
		TF PZ31 25	STAS 300E02000-DM TF PZ31 25		3,00	0°	20,0	0,05 – <b>0,11</b> – 0,16
		TF PZ31 25	STAS 300E020R06-DM TF PZ31 25		3,00	6°	21,0	0,05 – <b>0,11</b> – 0,16
		TF PO51 35	STAS 300E020R06-DM TF PO51 35		3,00	6°	20,0	0,05 – <b>0,11</b> – 0,16
		TF PO51 35	STAS 400F02000-DM TF PO51 35	STGR/L-4-20 2020 STGR/L-4-25 2525	4,00	0°	21,0	0,06 – <b>0,12</b> – 0,18
		TF PZ31 25	STAS 400F02000-DM TF PZ31 25		4,00	0°	25,0	0,06 – <b>0,12</b> – 0,18
0,30	~~~~~	TF PO51 35	STAS 300E03000-DS TF PO51 35	STGR/L-3-12 1212 STGR/L-3-17 1616 STGR/L-3-20 2020 STGR/L-3-20 2525	3,00	0°	20,0	0,08 – <b>0,15</b> – 0,22
		TF PZ31 25	STAS 300E03000-DS TF PZ31 25		3,00	0°	20,0	0,08 – <b>0,15</b> – 0,22
		TF PO51 35	STAS 400F03000-DS TF PO51 35	STGR/L-4-20 2020 STGR/L-4-25 2525	4,00	0°	25,0	0,10 – <b>0,17</b> – 0,25
		TF PZ31 25	STAS 400F03000-DS TF PZ31 25		4,00	0°	25,0	0,10 – <b>0,17</b> – 0,25

 Niedriger Vorschub

 Mittlerer Vorschub

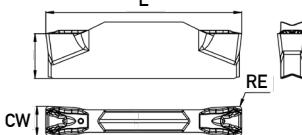
 Hoher Vorschub

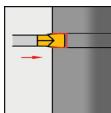
\* Schnittgeschwindigkeit  $v_c$ : S. 12



## Einstechen STES...

**Artikelgruppe** 770





Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	WSP-Breite (CW)	Länge mm	$f_n$ Vorschub mm/U
					Toleranz $\pm 0,05$		
					mm		
0,10		<b>TF PO51 35</b>	STES 185C01000-DL TF PO51 35		1,85	20,7	0,03 – <b>0,06</b> – 0,08
		<b>TF PO51 35</b>	STES 215C01000-DL TF PO51 35		2,15	20,7	0,03 – <b>0,06</b> – 0,08
		<b>TF PO51 35</b>	STES 200C02000-DL TF PO51 35		2,00	20,0	0,03 – <b>0,06</b> – 0,08
		<b>TF PO51 35</b>	STES 200C02000-DM TF PO51 35		2,00	20,0	0,03 – <b>0,07</b> – 0,10
		<b>TF CB32 20</b>	STES 200C02000-DM TF CB32 20		2,00	20,0	0,03 – <b>0,07</b> – 0,10
		<b>TF CY22 30</b>	STES 300E02000-DL TF CY22 30		3,00	20,7	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
		<b>TF PO51 35</b>	STES 300E02000-DL TF PO51 35		3,00	20,7	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
		<b>TF PO51 35</b>	STES 315E02000-DL TF PO51 35		3,15	20,7	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
		<b>TF CY22 30</b>	STES 400F02000-DL TF CY22 30		4,00	25,7	0,05 – <b>0,10</b> – 0,14
		<b>TF PO51 35</b>	STES 400F02000-DL TF PO51 35		4,00	25,7	0,05 – <b>0,10</b> – 0,14
0,20		<b>TF CY22 30</b>	STES 500F02000-DL TF CY22 30		5,00	25,7	0,05 – <b>0,10</b> – 0,14
		<b>TF PO51 35</b>	STES 500F02000-DL TF PO51 35		5,00	25,7	0,05 – <b>0,10</b> – 0,14
		<b>TF CY22 30</b>	STES 300E03000-DL TF CY22 30		3,00	20,7	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
		<b>TF PO51 35</b>	STES 300E03000-DL TF PO51 35		3,00	20,7	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
		<b>TF CB32 20</b>	STES 300E03000-DM TF CB32 20		3,00	20,0	0,05 – <b>0,09</b> – 0,14
		<b>TF PO51 35</b>	STES 300E03000-DM TF PO51 35		3,00	20,0	0,05 – <b>0,09</b> – 0,14
		<b>TF CY22 30</b>	STES 300E04000-DL TF CY22 30		3,00	20,7	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
		<b>TF PO51 35</b>	STES 300E04000-DL TF PO51 35		3,00	20,7	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
0,30		<b>TF CY22 30</b>	STES 400F04000-DL TF CY22 30		4,00	25,7	0,05 – <b>0,10</b> – 0,14
		<b>TF PO51 35</b>	STES 400F04000-DL TF PO51 35		4,00	25,7	0,05 – <b>0,10</b> – 0,14
		<b>TF CY22 30</b>	STES 500F04000-DL TF CY22 30		5,00	25,7	0,05 – <b>0,10</b> – 0,14
		<b>TF CB32 20</b>	STES 500F04000-DL TF CY22 30		3,00	20,0	0,05 – <b>0,09</b> – 0,14
		<b>TF PO51 35</b>	STES 500F04000-DL TF CY22 30		3,00	20,0	0,05 – <b>0,09</b> – 0,14
		<b>TF CY22 30</b>	STES 300E04000-DL TF CY22 30		3,00	20,7	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
		<b>TF PO51 35</b>	STES 300E04000-DL TF CY22 30		3,00	20,7	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12
0,40		<b>TF CY22 30</b>	STES 400F04000-DL TF CY22 30		4,00	25,7	0,05 – <b>0,10</b> – 0,14
		<b>TF PO51 35</b>	STES 400F04000-DL TF CY22 30		4,00	25,7	0,05 – <b>0,10</b> – 0,14
		<b>TF CY22 30</b>	STES 500F04000-DL TF CY22 30		5,00	25,7	0,05 – <b>0,10</b> – 0,14
		<b>TF PO51 35</b>	STES 500F04000-DL TF CY22 30		5,00	25,7	0,05 – <b>0,10</b> – 0,14
		<b>TF CY22 30</b>	STES 300E04000-DL TF CY22 30		5,00	25,7	0,05 – <b>0,10</b> – 0,14

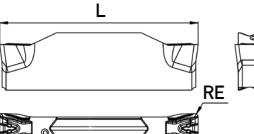
 \* Schnittgeschwindigkeit  $v_c$ : S. 12

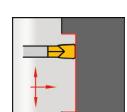
 Niedriger Vorschub
  Mittlerer Vorschub
  Hoher Vorschub

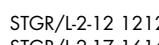
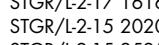
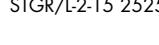
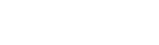
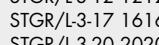
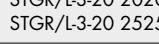
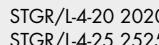
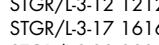
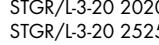
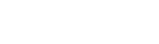
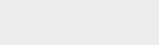
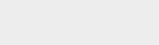


## Stechdrehen STSD...

Artikelgruppe 770





Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	WSP-Breite (CW) Toleranz $\pm 0,05$	Länge	$f_r$ Radialer Vorschub	$f_a$ Axialer Vorschub
					mm	mm	mm/U	mm/U
						min – Start – max	min – Start – max	
0,20		TF CB32 20	STSD 200C02000-DL TF CB32 20	   	2,00	20,0	0,03 – <b>0,06</b> – 0,08	0,06 – <b>0,08</b> – 0,15
		TF PZ31 25	STSD 200C02000-DL TF PZ31 25		2,00	20,0	0,03 – <b>0,06</b> – 0,08	0,06 – <b>0,08</b> – 0,15
		TF PO51 35	STSD 200C02000-DL TF PO51 35		2,00	20,0	0,03 – <b>0,06</b> – 0,08	0,06 – <b>0,08</b> – 0,15
		TF CB32 20	STSD 200C02000-DM TF CB32 20		2,00	20,0	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12	0,06 – <b>0,11</b> – 0,17
		TF PO51 35	STSD 200C02000-DM TF PO51 35		2,00	20,0	0,04 – <b>0,08</b> – 0,12	0,06 – <b>0,11</b> – 0,17
		TF CB32 20	STSD 300E02000-DL TF CB32 20	 	3,00	20,0	0,03 – <b>0,09</b> – 0,12	0,06 – <b>0,10</b> – 0,18
		TF PO51 35	STSD 300E02000-DL TF PO51 35		3,00	20,0	0,03 – <b>0,09</b> – 0,12	0,06 – <b>0,10</b> – 0,18
		TF PO51 35	STSD 400F02000-DL TF PO51 35	 	4,00	25,0	0,05 – <b>0,12</b> – 0,14	0,08 – <b>0,14</b> – 0,24
		TF CY22 30	STSD 300E04000-DL TF CY22 30	   	3,00	20,0	0,03 – <b>0,09</b> – 0,12	0,06 – <b>0,12</b> – 0,20
		TF PO51 35	STSD 300E04000-DL TF PO51 35		3,00	20,0	0,03 – <b>0,09</b> – 0,12	0,06 – <b>0,12</b> – 0,20
		TF CB32 20	STSD 300E04000-DM TF CB32 20		3,00	20,0	0,05 – <b>0,12</b> – 0,14	0,08 – <b>0,14</b> – 0,22
		TF PZ31 25	STSD 300E04000-DM TF PZ31 25		3,00	20,0	0,05 – <b>0,12</b> – 0,14	0,08 – <b>0,14</b> – 0,22
		TF PO51 35	STSD 300E04000-DM TF PO51 35		3,00	20,0	0,05 – <b>0,12</b> – 0,14	0,08 – <b>0,14</b> – 0,22
		TF CB32 20	STSD 400F04000-DL TF CB32 20	 	4,00	25,0	0,05 – <b>0,11</b> – 0,18	0,08 – <b>0,14</b> – 0,24
		TF PO51 35	STSD 400F04000-DL TF PO51 35		4,00	25,0	0,05 – <b>0,12</b> – 0,14	0,08 – <b>0,14</b> – 0,22
		TF CB32 20	STSD 400F04000-DM TF CB32 20		4,00	25,0	0,06 – <b>0,12</b> – 0,22	0,08 – <b>0,15</b> – 0,25
		TF PZ31 25	STSD 400F04000-DM TF PZ31 25		4,00	25,0	0,06 – <b>0,12</b> – 0,22	0,08 – <b>0,15</b> – 0,25
		TF PO51 35	STSD 400F04000-DM TF PO51 35		4,00	25,0	0,06 – <b>0,12</b> – 0,22	0,08 – <b>0,15</b> – 0,25
		TF PO51 35	STSD 400F08000-DL TF PO51 35		4,00	25,0	0,05 – <b>0,11</b> – 0,18	0,08 – <b>0,14</b> – 0,24
		TF CB32 20	STSD 400F08000-DM TF CB32 20		4,00	25,0	0,06 – <b>0,12</b> – 0,22	0,08 – <b>0,16</b> – 0,25
		TF PZ31 25	STSD 400F08000-DM TF PZ31 25		4,00	25,0	0,06 – <b>0,12</b> – 0,22	0,08 – <b>0,16</b> – 0,25
		TF PO51 35	STSD 400F08000-DM TF PO51 35		4,00	25,0	0,06 – <b>0,12</b> – 0,22	0,08 – <b>0,16</b> – 0,25



Niedriger Vorschub



Mittlerer Vorschub



Hoher Vorschub

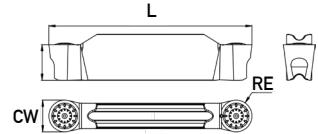
\* Schnittgeschwindigkeit  $v_c$ : S. 12

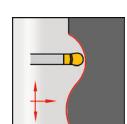


## Profilstechdrehen

### STPS...

**Artikelgruppe** 770





Radius mm	Bearbeitung	Sorte	Typ	Halter	WSP-Breite (CW) Toleranz $\pm 0,05$	Länge	$f_n$ Radialer Vorschub	$f_n$ Axialer Vorschub
					mm	mm	mm/U	mm/U
							min – Start – max	min – Start – max
1,00	 	TF CB32 20	STPS 200C10000-DM TF CB32 20	STGR/L-2-12 1212 STGR/L-2-17 1616 STGR/L-2-15 2020 STGR/L-2-15 2525	2,00	20,6	0,05 – <b>0,11</b> – 0,14	0,08 – <b>0,12</b> – 0,18
		TF PO51 35	STPS 200C10000-DM TF PO51 35		2,00	20,6	0,05 – <b>0,11</b> – 0,14	0,08 – <b>0,12</b> – 0,18
		TF CY22 30	STPS 200C10000-DSS TF CY22 30		2,00	20,6	0,05 – <b>0,10</b> – 0,12	0,18 – <b>0,30</b> – 0,50
		TF PO51 35	STPS 200C10000-DSS TF PO51 35		2,00	20,6	0,05 – <b>0,10</b> – 0,12	0,06 – <b>0,10</b> – 0,15
2,00		TF CB32 20	STPS 400E20000-DM TF CB32 20	STGR/L-3-12 1212 STGR/L-3-17 1616 STGR/L-3-20 2020 STGR/L-3-20 2525	4,00	20,0	0,10 – <b>0,12</b> – 0,16	0,12 – <b>0,22</b> – 0,35
		TF PO51 35	STPS 400E20000-DM TF PO51 35		4,00	20,0	0,10 – <b>0,12</b> – 0,16	0,12 – <b>0,22</b> – 0,35
		TF CB32 20	STPS 400F20000-DM TF CB32 20		4,00	25,7	0,10 – <b>0,14</b> – 0,20	0,18 – <b>0,30</b> – 0,50
		TF PO51 35	STPS 400F20000-DM TF PO51 35		4,00	25,7	0,10 – <b>0,14</b> – 0,20	0,18 – <b>0,30</b> – 0,50
2,50		TF CB32 20	STPS 500F25000-DM TF CB32 20	STGR/L-4-20 2020 STGR/L-4-25 2525	5,00	25,7	0,12 – <b>0,20</b> – 0,25	0,20 – <b>0,32</b> – 0,60
		TF PO51 35	STPS 500F25000-DM TF PO51 35		5,00	25,7	0,12 – <b>0,20</b> – 0,25	0,20 – <b>0,32</b> – 0,60
		TF CY22 30	STPS 500F25000-DSS TF CY22 30		5,00	25,7	0,10 – <b>0,14</b> – 0,18	0,18 – <b>0,30</b> – 0,50
		TF PO51 35	STPS 500F25000-DSS TF PO51 35		5,00	25,7	0,10 – <b>0,14</b> – 0,18	0,18 – <b>0,30</b> – 0,50

 \* Schnittgeschwindigkeit  $v_c$ : S. 12



## VC für Stechplatten

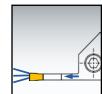
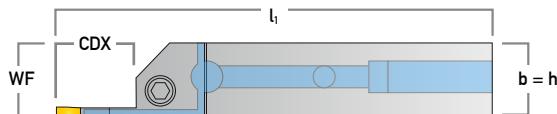
Iso	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Schnittgeschwindigkeit V <sub>c</sub> (m/min)		
			TF CB32 20		TF PZ31 25
P	St52, C45, 16MnCr5	≤ 750	130	– <b>180</b> – 260	110 – <b>160</b> – 240
	42CrMo4, 1.2080, 1.2312, 1.2343, 1.2379	≤ 1200	100	– <b>140</b> – 240	80 – <b>120</b> – 280
	Werkzeugstähle vergütet	≤ 1700 50 HRC	70	– <b>100</b> – 140	50 – <b>90</b> – 120

Iso	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Schnittgeschwindigkeit V <sub>c</sub> (m/min)		
			TF CY22 30		TF PZ31 25
M	1.4000, 1.4021, 1.4034, 1.4510, 1.4301, 1.4305, 1.4310, 1.4541	≤ 750	80	– <b>140</b> – 160	80 – <b>140</b> – 160
	1.4401, 1.4435, 1.4571, 1.4583	≤ 850	70	– <b>120</b> – 150	70 – <b>120</b> – 150
	1.4362, 1.4460, 1.4462	≤ 850	55	– <b>80</b> – 100	55 – <b>80</b> – 100

Iso	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Schnittgeschwindigkeit V <sub>c</sub> (m/min)		
			TF CB32 20		TF PZ31 25
K	GG15, GG25, GG40	≤ 500	130	– <b>180</b> – 260	80 – <b>140</b> – 240
	GGG40, GGG60, GTW-35-04, GTW-45-07	≤ 650	100	– <b>140</b> – 240	60 – <b>110</b> – 200

Iso	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Schnittgeschwindigkeit V <sub>c</sub> (m/min)		
			TF PO51 35		
S	Titan	≤ 850	25	– <b>35</b> – 55	
	Inconel	≤ 1300	20	– <b>25</b> – 45	

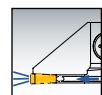
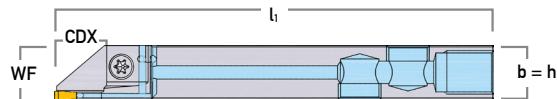
## Stechhalter



Artikelgruppe 880

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	Stechtiefe	Höhe	Breite	Länge	Maß
				CDX	h	b	l <sub>1</sub>	WF
	ST..	rechts	STGR-2-15 2020 K IK	15	20	20	125	21
		links	STGL-2-15 2020 K IK	15	20	20	125	21
		rechts	STGR-2-15 2525 M IK	15	25	25	150	26
		links	STGL-2-15 2525 M IK	15	25	25	150	26
		rechts	STGR-4-20 2020 K IK	20	20	20	125	21
		links	STGL-4-20 2020 K IK	20	20	20	125	21
		rechts	STGR-4-25 2525 M IK	25	25	25	150	26
		links	STGL-4-25 2525 M IK	25	25	25	150	26

## Stechhalter für Langdrehen

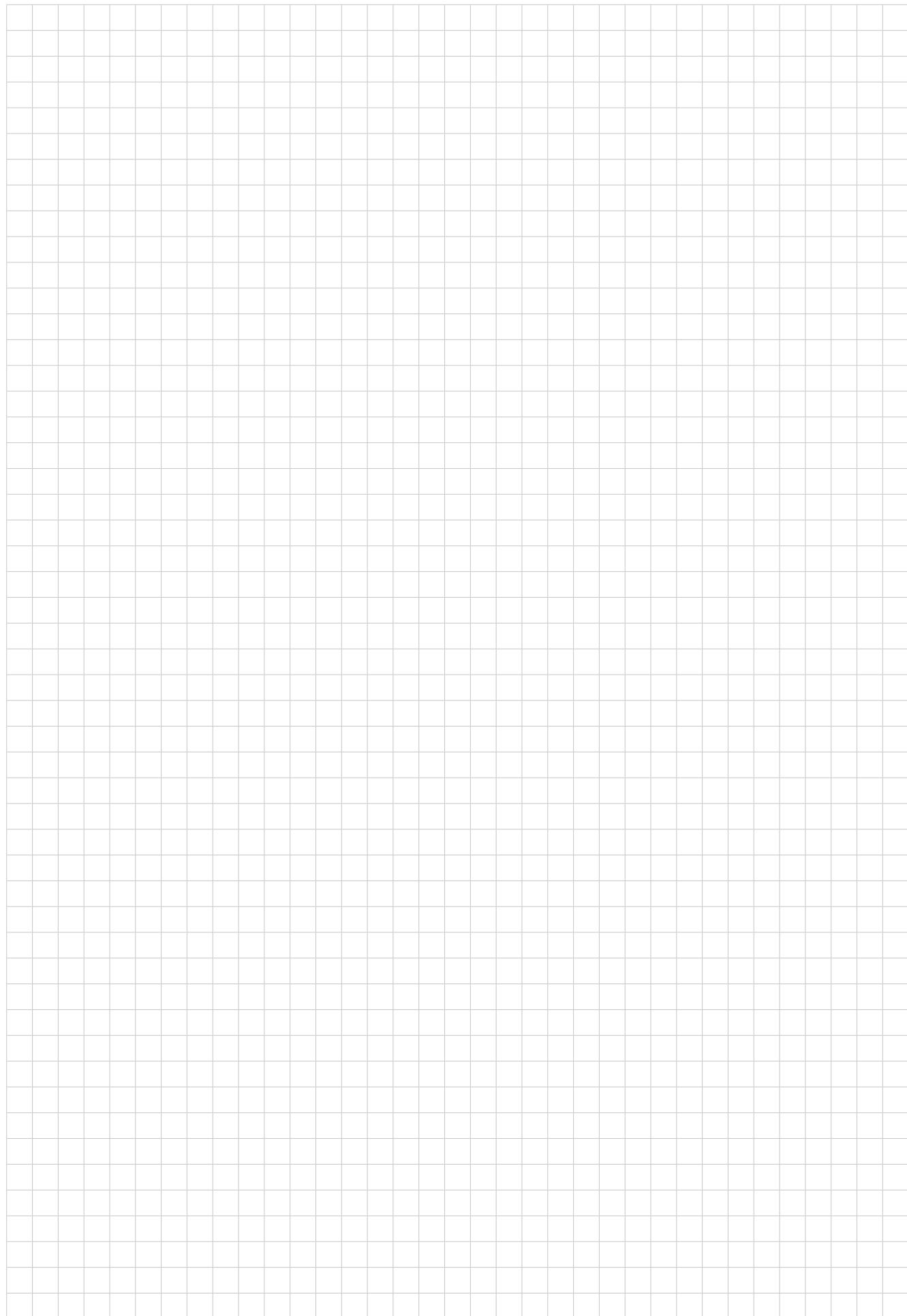


Artikelgruppe 880

Halter Typ	Platte/Größe	Halter Ausführung	Norm-Nr.	Stechtiefe	Höhe	Breite	Länge	Maß
				CDX	h	b	l <sub>1</sub>	WF
	ST..	rechts	STGR-2-12 1212 H IK	12	12	12	100	12,2
		links	STGL-2-12 1212 H IK	12	12	12	100	12,2
		rechts	STGR-2-17 1616 H IK	17	16	16	100	16,2
		links	STGL-2-17 1616 H IK	17	16	16	100	16,2
		rechts	STGR-3-12 1212 H IK	12	12	12	100	12,2
		links	STGL-3-12 1212 H IK	12	12	12	100	12,2
		rechts	STGR-3-17 1616 H IK	17	16	16	100	16,2
		links	STGL-3-17 1616 H IK	17	16	16	100	16,2

Halter - Zubehör	Wendeplatte	Schraube/ Wendeplatte	Schlüssel für Schraube/ Wendeplatte	Artikelgruppe 833
				Artikelgruppe 833
STGR/L...	ST.. H	E100121 835	E100124 834	
	ST.. K	E100119 835	E100122 835	
	ST.. M	E100120 835	E100123 835	

## Notizen



## Notizen



**ToolFactory**  
Cutting Tool Solutions

TOOL FACTORY Cutting Tool Solutions GmbH  
Linde 9  
51399 Burscheid / Germany  
Tel. +49 2174 79153 - 0  
Fax +49 2174 79153 - 69  
[www.tool-factory.de](http://www.tool-factory.de) · [info@tool-factory.de](mailto:info@tool-factory.de)

Mitglied im VDMA



**Folgen Sie uns!**



Unser Vertriebspartner: