THE NEW VALUE FRONTIER

KYOCERA

Einstechwerkzeuge für die Kleinteilebearbeitung | GBF

THIEME

CNC-Werkzeugtechnik

GBF

Geringe Schnittkraft mit großem Spanwinkel für hochpräzises Einstechen

Einstechbreiten ab 0,25 mm

Maximale Einstechtiefe bis 3 mm

Lange Standzeiten und stabile Bearbeitung mit der MEGACOAT-Serie

NEU – GW15 für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen

Einstechwerkzeuge für die Kleinteilebearbeitung

GBF

- Geringe Schnittkraft mit großem Spanwinkel
- Hochpräzises Einstechen mit einer Breitentoleranz der Wendeschneidplatte von ±0,02 mm

1
- Einstechbreiten ab 0,25 mm
- Maximale Einstechtiefe bis 3 mm

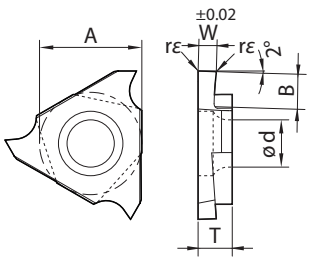
2
Resistent gegen Rattern durch großen Spanwinkel (20° im Werkzeughalter)

3
- Lange Standzeiten und stabile Bearbeitung mit der MEGACOAT-Serie
- NEU – GW15 für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen

GBF

Wendeschneidplatten

Bezeichnung	A	T	ø d
GBF32	9,525	3,18	4,4

Form	Bezeichnung		Abmessungen (mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	Hartmetall
			W	B	rε	PR1215	PR1535	GW15
	GBF32 R/L	025-005	0,25	0,6	0,05	●	●	●
		030-005	0,30	0,8		●	●	●
		033-005	0,33			●	●	●
		043-005	0,43	1,0		●	●	●
		050-005	0,50	1,2		●	●	●
		053-005	0,53			●	●	●
		065-005	0,65			●	●	●
		075-005	0,75	2,0		●	●	●
		080-005	0,80			●	●	●
		095-005	0,95			●	●	●
		100-005	1,00			●	●	●
		110-005	1,10			●	●	●
		120-005	1,20			●	●	●
		125-010	1,25		0,1	●	●	●
		130-010	1,30			●	●	●
		140-010	1,40	2,7		●	●	●
		145-010	1,45			●	●	●
		150-010	1,50			●	●	●
		165-010	1,65			●	●	●
		170-010	1,70	3,0		●	●	●
		175-010	1,75			●	●	●
		200-010	2,00			●	●	●
		225-010	2,25			●	●	●
		250-010	2,50			●	●	●
		300-010	3,00			●	●	●

Der maximale Bearbeitungsdurchmesser beträgt ø51 mm (Bitte Hinweise beachten)

● Verfügbar

KGBF-F (Kein Versatz)

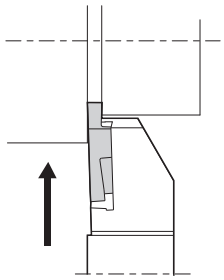
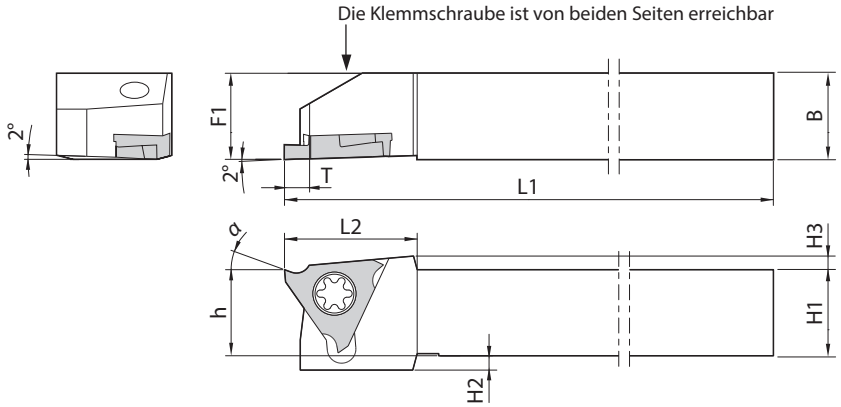


Abb. zeigt Rechtsausführung (R)



Rechte Wendeschneidplatte (R) für rechten Werkzeughalter (R) verwenden.
Linke Wendeschneidplatte (L) für linken Werkzeughalter (L) verwenden.

Werkzeughalter Abmessungen

Bezeichnung		Verfügbarkeit		Abmessungen (mm)							Ersatzteile	
											Klemmschraube	Schraubenschlüssel
		R	L	H1 = h	H2	H3	B	L1	L2	T *1		
KGBF R/L	1010JX-16F	●	●	10	4	2,1	10	120	18,5	3	SB-4070TRW	FT-8
	1212JX-16F	●	●	12	2		12					
	1616JX-16F	●	●	16	—		16					
	2020JX-16F	●	●	20	—		20					

*1 Abmessung T zeigt den Abstand vom Werkzeughalter zur Schneide. Abmessung B zeigt die verfügbare Einstechtiefe.
Der maximale Bearbeitungsdurchmesser beträgt ø51 mm. (Bitte Hinweise auf der Rückseite beachten)

● Verfügbar

Empfohlene Schnittbedingungen ★ 1. Empfehlung ☆ 2. Empfehlung

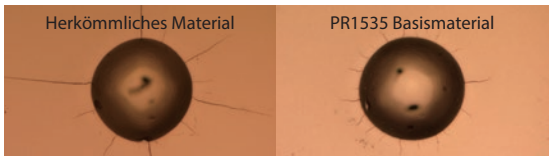
Werkstück	Empfohlene Wendeschneidplattensorte (Schnittgeschwindigkeit VC: m/min)			[1] Einstech-Vorschubgeschwindigkeit (mm/rev) [2] Längsdrehen-Vorschubgeschwindigkeit (mm/rev) [3] Max. Schnitttiefe für das Längsdrehen (mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	Hartmetall				
	PR1215	PR1535	GW15	GBF32 R/L 025 – 053	GBF32 R/L 065 – 095	GBF32 R/L 100 – 145	GBF32 R/L 150 – 300
Unlegierter Stahl	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	—	[1] 0,01 – 0,05 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,02 – 0,07 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] MAX. 0,2	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] MAX. 0,2
Legierter Stahl	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	—	[1] 0,01 – 0,04 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,02 – 0,06 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,02 – 0,05 [3] MAX. 0,2	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,02 – 0,05 [3] MAX. 0,2
Rostfreier Stahl	☆ 60 – 130	★ 50 – 120	—	[1] 0,01 – 0,04 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,02 – 0,06 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,02 – 0,05 [3] MAX. 0,2	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,02 – 0,05 [3] MAX. 0,2
Gusseisen	—	—	★ 60 – 100	[1] 0,01 – 0,05 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,02 – 0,07 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] MAX. 0,2	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] MAX. 0,2
Aluminium-legierungen	—	—	★ 150 – 400	[1] 0,01 – 0,05 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,02 – 0,07 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] MAX. 0,2	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] MAX. 0,2
Messing	—	—	★ 150 – 300	[1] 0,01 – 0,04 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,02 – 0,06 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,02 – 0,05 [3] MAX. 0,2	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,02 – 0,05 [3] MAX. 0,2

MEGACOAT NANO PR1535

PR1535 erreicht durch die Kombination eines harten Substrats und einer speziellen Nanobeschichtung eine lange Standzeit und eine stabile Bearbeitung von rostfreien Stählen.

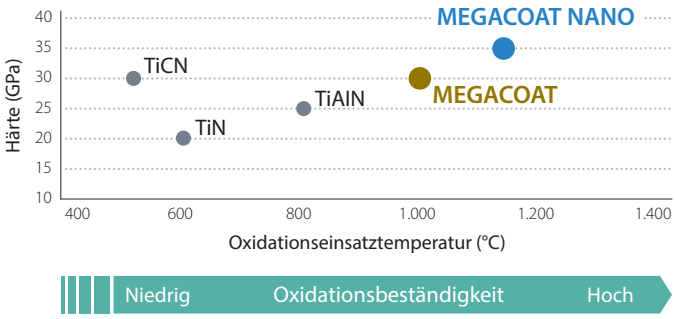
1. Eine Erhöhung des Kobaltgehalts ergibt ein Substrat mit höherer Härte. * Die Bruchfestigkeitswerte werden gegenüber früheren Sorten um 23 % verbessert.
2. Die grobe Kornstruktur und die gleichmäßige Teilchengröße ergeben eine verbesserte Wärmebeständigkeit, mit um 11 % reduzierten Leitfähigkeitswerten.
3. MEGACOAT NANO für lange Standzeit und stabile Bearbeitung.

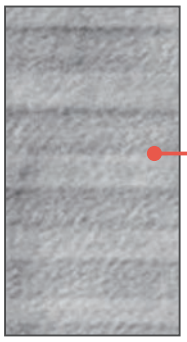
Rissvergleich durch Diamantindenter (innerbetriebliche Auswertung)



Lange Risse | Kurze Risse

Beschichtungseigenschaften





Aufbau der MEGACOAT NANO Beschichtung

PR1535 ist eine gute Lösung für instabile Bedingungen, wie frühe Bruchbildung und variable Werkzeuglebensdauer, während der Stahlbearbeitung.

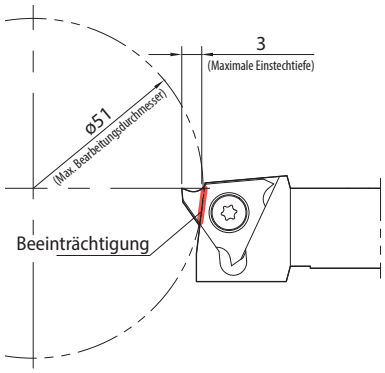
Hinweise

GBF und GBA Kompatibilität

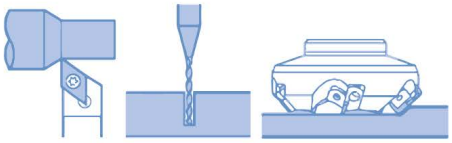
1. GBF passt in KGBA/KGBAS Werkzeughalter
   Hinweis:
   Die maximale Einstechtiefe für KGBA/KGBAS Werkzeughalter beträgt 2,5 mm
2. GBA Wendeschneidplatte passt auch in KGBF-F Werkzeughalter
   Hinweis:
   - Der Spanwinkel nach Montage in den Werkzeughalter beträgt 11°
   - 2,5 mm Einstechtiefe bei Werkstückdurchmessern bis max. 200 mm
   - 2,2 mm Einstechtiefe bei Werkstückdurchmessern über 200 mm

Maximaler Bearbeitungsdurchmesser des KGBF-F-Werkzeughalters mit GBF-Wendeschneidplatte

- Der maximale Werkstückdurchmesser beträgt 51 mm, wenn die Nuttiefe 3 mm beträgt, da sonst das Werkstück den Halter stört.



KYOCERA



THIEME
CNC-Werkzeugtechnik

Erich THIEME GmbH
Königsfelderstraße 33 | 58256 Ennepetal
02333 | 9786-0 02333 | 9786-49
www.thieme-werkzeuge.de
info@thieme-werkzeuge.de