

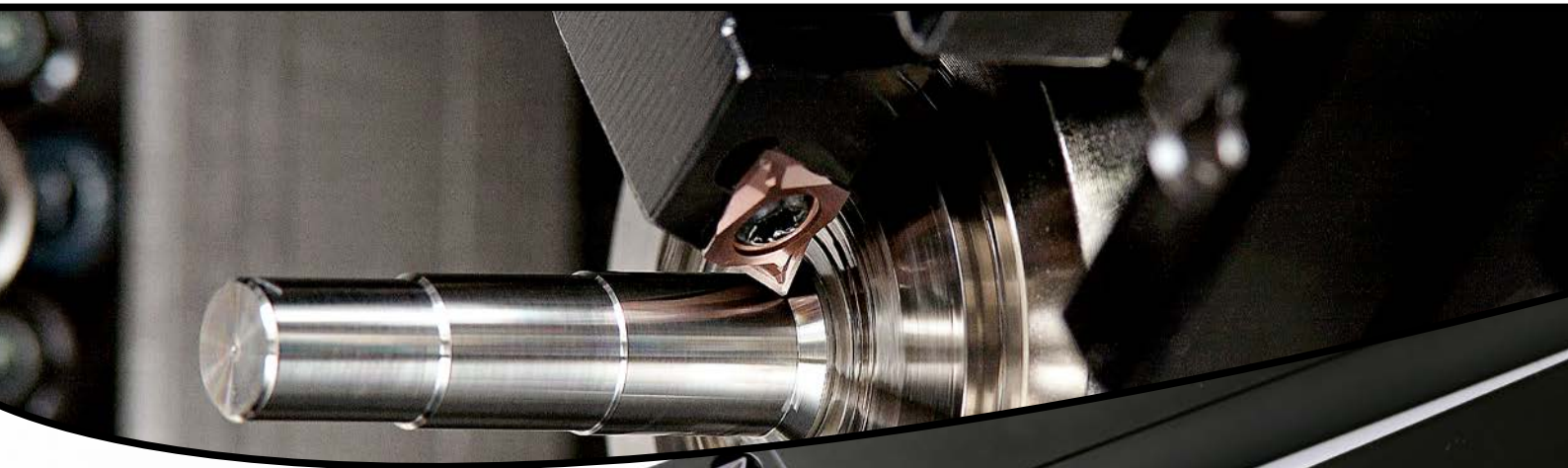
THIEME
CNC-Werkzeugtechnik

THE NEW VALUE FRONTIER



Spanbrecher für Drehautomaten

Hervorragende Spankontrolle in einem breiten Anwendungsbereich

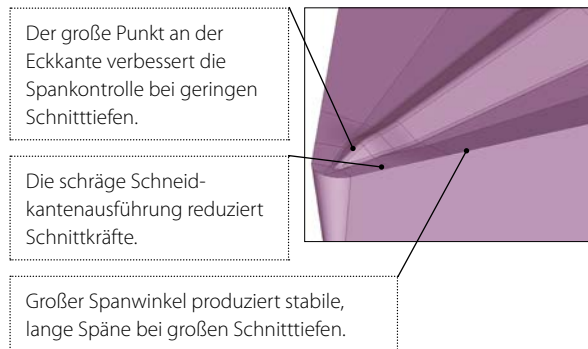


Scharfe 3D-Spanbrecher für Bearbeitungen an Drehautomaten

- Hervorragende Spankontrolle in einem breiten Anwendungsbereich.
- Scharfe Schnitte durch hohe Schneidkantenpräzision.
- Die spiegelpolierte Wendeschneidplatte hat eine geringe Neigung zu Aufbauschneiden und sorgt für eine bessere Oberflächengüte.

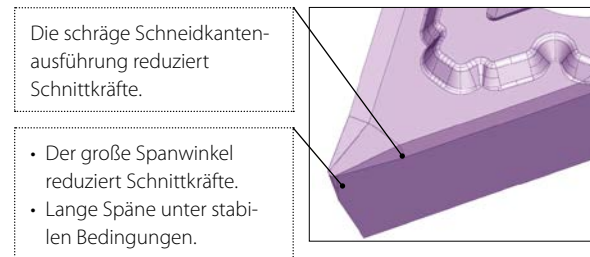
Schlichten (geringe Schnittkräfte) / SK Spanbrecher

- Scharfer 3D Spanbrecher mit guter Spankontrolle.
- Anwendungsbereich: a_p 0,5 - 3,0 mm.



Allg. Bearb. (geringe Schnittkräfte) / CK Spanbrecher

- Sanfte Spanabfuhr durch großen Spanwinkel.
- Anwendungsbereich: a_p 1,0 - 2,5 mm.



Kleine & große a_p / GQ Spanbrecher

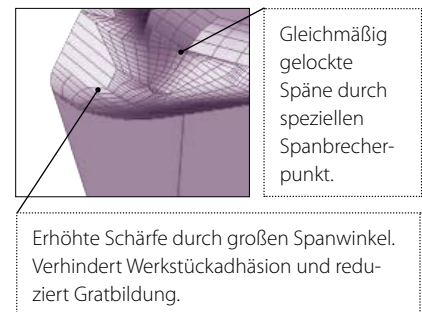
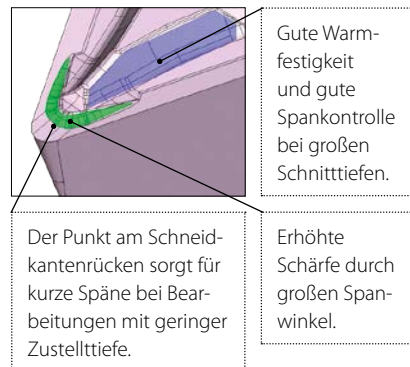
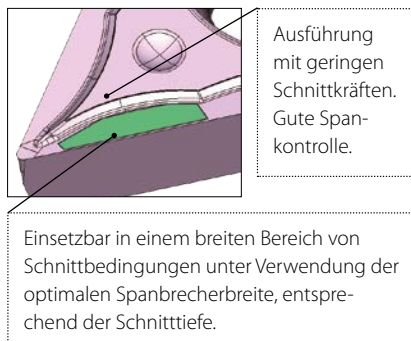
- Breites Anwendungsspektrum:
- Stahl: a_p = 0,8 - 5,0 mm
 - Rostfreier Stahl: a_p = 0,8 - 3,0 mm

Schlichten / GF Spanbrecher

Anwendungsbereich: a_p = 0,25 - 1,25 mm

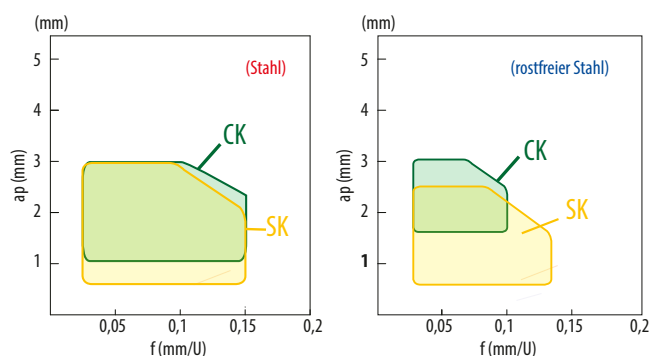
Kleinste Zustelltiefe / CF Spanbrecher

Anwendungsbereich: a_p = 0,02 - 0,2 mm

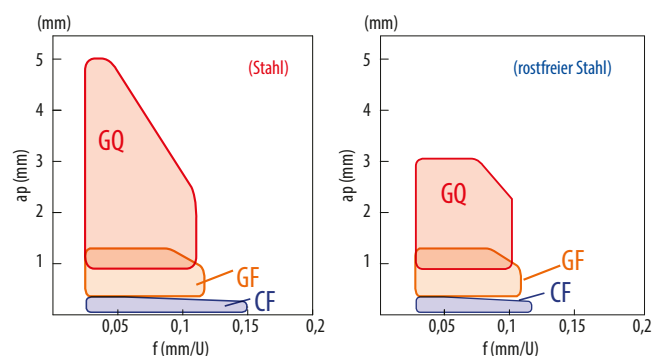


Spanbrecher-Anwendungsbereich

Schnittkräfte-Orientiert (geringe Schnittkräfte)






Spankontrolle-Orientiert



Anwendungsbereich – Sorten




Stahl

Hohe Vc (Vc = 200 m/min)	PR1425 (1. Wahl)		
Mittlere Vc (Vc = 150 m/min)	PR1225		
Niedrige Vc (Vc = 50 m/min)	PR930		PR1225
	Glatter Schnitt 	Leicht unterbrochener Schnitt 	Stark unterbrochener Schnitt 

PR1225: Hohe Zuverlässigkeit im unterbrochenen Schnitt. Stabile Bearbeitung bei niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

PR930: Stabile Bearbeitung bei geringer Schnittgeschwindigkeit.

Rostfreier Stahl

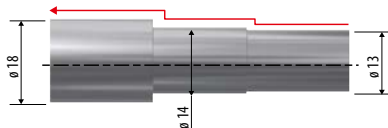
Hohe Vc (Vc = 200 m/min)	PR1425		
Mittlere Vc (Vc = 150 m/min)	PR1225		
Niedrige Vc (Vc = 50 m/min)	PR930		PR1225 (1. Wahl)
	Glatter Schnitt 	Leicht unterbrochener Schnitt 	Stark unterbrochener Schnitt 

PR1425: Verbesserte Standzeit bei hohen Schnittgeschwindigkeiten.

PR930: Verbesserte Standzeit bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.

Anwendungsbeispiele

100Cr6



- Vc = 165 - 250 m/min
- ap = 0,3 - 1,3 mm
- f = 0,07 mm/U
- DCGT11T302MFP-SK
- Nass

Standzeit
+30%

SK PR1425

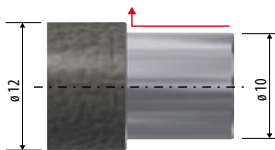
200 Stk/Kante

Wettbewerber G
(gepresster Spanbrecher,
PVD beschichtet)

150 Stk/Kante

Hervorragende Spankontrolle, selbst bei Bearbeitung mit unterschiedlichen Zustellungen.

Elektromagnetischer rostfreier Stahl



- Vc = 180 - 210 m/min
- ap = 0,25 - 1,2 mm
- f = 0,025 - 0,05 mm/U
- DCGT11T302MFP-SK
- Nass

Standzeit
+75%

SK PR1225







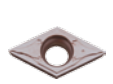







3.500 Stk/Kante

Wettbewerber H
(gepresster Spanbrecher,
PVD beschichtet)

2.000 Stk/Kante

Bessere Spankontrolle als der Wettbewerber.

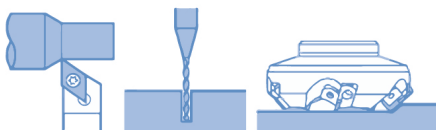
Positive Wendeschneidplatten

Wendeschneidplatte (L-Ausführung abgebildet)	Bezeichnung	Abmessung (mm)					Frei- winkel	Sorten	
		I.C.	Dicke	Loch	Ecken-R (re)	PR1425		PR1225	
Kleinste Zustelltiefe	 Scharfe Schneide / Poliert	CCGT 030101MP-CF 030102MP-CF	3,5	1,4	1,9	< 0,1 < 0,2	7°	●	●
		CCGT 040101MP-CF 040102MP-CF	4,3	1,8	2,3	< 0,1 < 0,2		●	●
Schlichten	 Scharfe Schneide / Poliert	CCGT 060201MFP-GF 060202MFP-GF 060204MFP-GF	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	●
		CCGT 09T301MFP-GF 09T302MFP-GF 09T304MFP-GF	9,525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4		●	●
Schlichten	 Scharfe Schneide / Poliert	CCGT 060201MFP-SK 060202MFP-SK 060204MFP-SK	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	●
		CCGT 09T301MFP-SK 09T302MFP-SK 09T304MFP-SK	9,525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4		●	●
Allg. Bearb.	 Scharfe Schneide / Poliert	CCGT 060201MP-CK 060202MP-CK	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2	7°	●	●
		CCGT 09T301MP-CK 09T302MP-CK	9,525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2		●	●
Schlichten-Mitt. Bearb.	 Scharfe Schneide / Poliert	CCGT 060201MFP-GQ 060202MFP-GQ 060204MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	●
		CCGT 09T301MFP-GQ 09T302MFP-GQ 09T304MFP-GQ	9,525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4		●	●
Kleinste Zustelltiefe	 Scharfe Schneide / Poliert	DCGT 070201MP-CF 070202MP-CF	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2	7°	●	●
		DCGT 11T301MP-CF 11T302MP-CF	9,525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2		●	●
Schlichten	 Scharfe Schneide / Poliert	DCGT 070201MFP-GF 070202MFP-GF 070204MFP-GF	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	●
		DCGT 11T301MFP-GF 11T302MFP-GF 11T304MFP-GF	9,525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4		●	●
Schlichten	 Scharfe Schneide / Poliert	DCGT 070201MFP-SK 070202MFP-SK 070204MFP-SK	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	●
		DCGT 11T301MFP-SK 11T302MFP-SK 11T304MFP-SK	9,525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4		●	●
Allg. Bearb.	 Scharfe Schneide / Poliert	DCGT 070201MP-CK 070202MP-CK	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2	7°	●	●
		DCGT 11T301MP-CK 11T302MP-CK	9,525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2		●	●
Schlichten-Mitt. Bearb.	 Scharfe Schneide / Poliert	DCGT 070201MFP-GQ 070202MFP-GQ 070204MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	●
		DCGT 11T301MFP-GQ 11T302MFP-GQ 11T304MFP-GQ	9,525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4		●	●
Kleinste Zustelltiefe	 Scharfe Schneide / Poliert	TBGT 060101MP-CF 060102MP-CF	3,97	1,59	2,3	< 0,1 < 0,2	5°	●	●
		TPGT 080201MP-CF 080202MP-CF	4,76	2,38	2,3	< 0,1 < 0,2		11°	●
Schlichten	 Scharfe Schneide / Poliert	TPGT 090201MP-CF 090202MP-CF	5,56	2,38	3,0	< 0,1 < 0,2	11°		●
		VPGT 110301MP-CF 110302MP-CF	6,35	3,18	2,8	< 0,1 < 0,2		●	●
Allg. Bearb.	 Scharfe Schneide / Poliert	VPGT 110301MFP-GF 110302MFP-GF	6,35	3,18	2,8	< 0,1 < 0,2	11°	●	●
		VPGT 080201MP-CK 080202MP-CK	4,76	2,38	2,3	< 0,1 < 0,2		11°	●
Kleinste Zustelltiefe	 Scharfe Schneide / Poliert	VPGT 110301MP-CK 110302MP-CK	6,35	3,18	2,8	< 0,1 < 0,2	11°		●
		WBGT 060101MP ³ /L-CF 060102MP ³ /L-CF	3,97	1,59	2,3	< 0,1 < 0,2		5°	●

Wendeschneidplatten, deren Eckenradius mit einem „<“-Zeichen versehen sind (z. B.: < 0,1; < 0,2) bezeichnen eine Minustoleranz des Eckenradius (re).

●: Standard Artikel

www.kyocera-unimerco.com



THIEME
CNC-Werkzeugtechnik

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