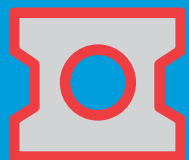
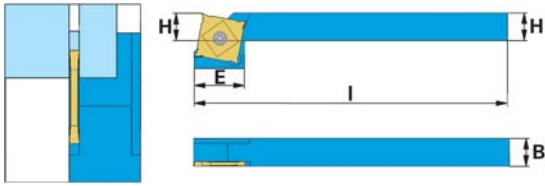


QuadCutOff[®]

Ein- und Abstechen

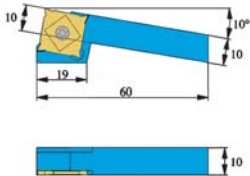


**Scandinavian
Tool Systems**



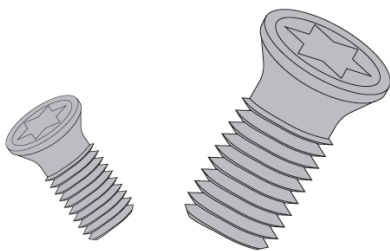
GEX 1010

Bestellnummer	Abmessungen				Wendeplatte	Lagerstandard (λ)	Preisgruppe
	H	B	I	E			
GEX 1010K-Q16	10	10	125	19	Q16	•	379
GEX 1212K-Q16	12	12	125	19	Q16	•	379
GEX 1412K-Q16	14	12	125	19	Q16	•	379
GEX 1612K-Q16	16	12	125	19	Q16	•	379
GEX 2012K-Q16	20	12	125	19	Q16	•	379
GEX 1216M-Q25	12	16	150	30	Q25	•	380
GEX 1416M-Q25	14	16	150	30	Q25	•	380
GEX 1616M-Q25	16	16	150	30	Q25	•	380
GEX 2016M-Q25	20	16	150	30	Q25	•	380
GEX 2516M-Q25	25	16	150	30	Q25	•	380
GEX 3216M-Q25	32	16	150	30	Q25	•	380



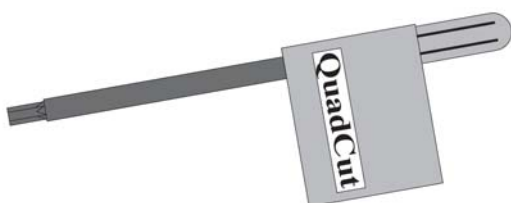
GEX 1010 Index Q16

Bestellnummer	Abmessungen				Wendeplatte	Lagerstandard (λ)	Preisgruppe
	H	B	I	E			
GEX 1010-INDEX-Q16	10	10	60	19	Q16	•	379



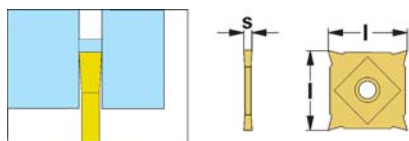
Schrauben

Bestellnummer	Für	Preisgruppe
STST9xM3	Wendeplatte Q16...	221
STST15xM5	Wendeplatte Q25...	221



Schlüssel

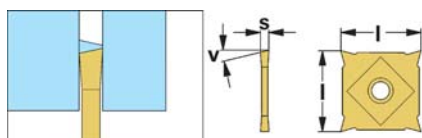
Bestellnummer	Für Schraube	Preisgruppe
Torx T9	STST9xM3	222
Torx T15	STST15xM5	222



Gerade

Abstechen

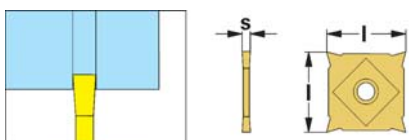
Bestell- nummer	Abmessungen		Größter Abstech- Durchmesser	TiN-Besch. HSSC	Preis- gruppe
	l	s ±0,05			
Q16- 1,0		1,0	13	•	371
Q16- 1,2	16	1,2	13	•	371
Q16- 1,5		1,5	13	•	371
Q25- 1,5		1,5	20	•	373
Q25- 2,0	25	2,0	20	•	373



Abgeschrägt

Abstechen

Bestell- nummer	Abmessungen			Größter Abstech- Durchmesser	TiN-Besch. HSSC	Preis- gruppe
	l	s ±0,05	V			
Q16-R 6-1,2		1,2	6°	13	•	372
Q16-R 12-1-1,2	16	1,2	12°	13	•	372
Q16-R 6-1,5		1,5	6°	13	•	372
Q16-R 12-1,5		1,5	12°	13	•	372
Q16-L 6-1,2		1,2	6°	13	•	372
Q16-L 12-1,2	16	1,2	12°	13	•	372
Q16-L 6-1,5		1,5	6°	13	•	372
Q16-L 12-1,5		1,5	12°	13	•	372
Q25-R 6-1,5		1,5	6°	20	•	374
Q25-R 12-1,5	25	1,5	12°	20	•	374
Q25-R 6-2,0		2,0	6°	20	•	374
Q25R 12-2,0		2,0	12°	20	•	374
Q25-L 6-1,5		1,5	6°	20	•	374
Q25-L 12-1,5	25	1,5	12°	20	•	374
Q25-L 6-2,0		2,0	6°	20	•	374
Q25-L 12-2,0		2,0	12°	20	•	374



Nuten f. Sicherungsringe

Außen

Sicher- ungsring	Bestell- nummer	Abmessungen		Größter Stechtiefe	TiN-Besch. HSSC	Preis- gruppe
		l	s ±0,02			
0,4	Q16- C0,5		0,54	1,0	•	372
0,5	Q16- C0,6		0,64	1,0	•	372
0,6	Q16- C0,7	16	0,74	1,0	•	372
0,7	Q16- C0,8		0,84	1,0	•	372
0,8	Q16- C0,9		0,94	1,0	•	372
0,9	Q16- C1,0		1,04	1,0	•	372
1,0	Q16- C1,1	16	1,21	Siehe Seite 4	•	372
1,2	Q16- C1,3		1,41	Siehe Seite 4	•	372
1,5	Q25- C1,6		1,71	Siehe Seite 4	•	374
1,75	Q25- C1,85	25	1,96	Siehe Seite 4	•	374

Schnittgeschwindigkeit

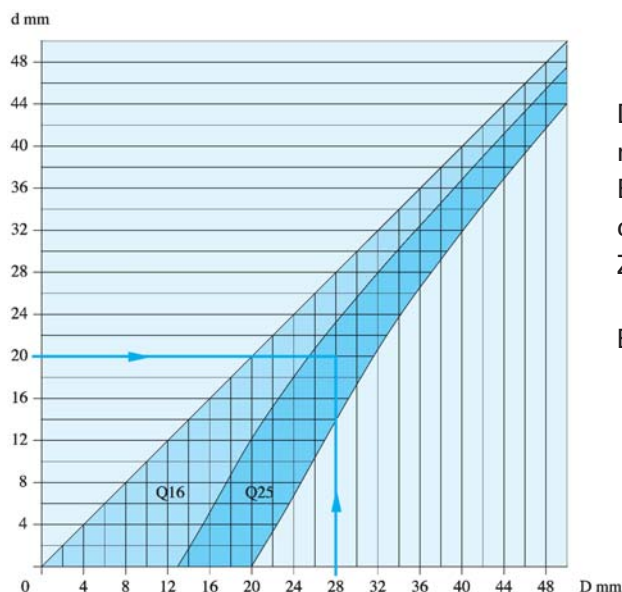
Die Tabelle enthält die empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten in m/min.

Material	HSSC
Unlegierter Stahl < 650N/mm ²	40-60
Kohlenstoffstahl 650-850N/mm ²	30-40
Hochlegierter Stahl und warmfeste Legierungen	30-40
Rostfreie Stähle	30-40
Stahlguß HB 150-250	20-30
Nicht-Eisen Metalle	-200

Vorschub

Die Tabelle enthält die empfohlenen Vorschübe in mm je Umdrehung für verschiedene Wendepplatten.

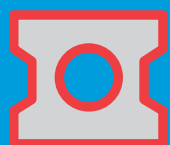
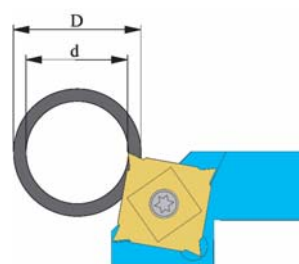
Material	Q16-1,0	Q16-1,2	Q16-1,5	Q25-1,5	Q25-2,0
Unlegierter Stahl < 650N/mm ²	0,08-0,1	0,08-0,1	0,1-0,15	0,01-0,15	0,1-0,2
Kohlenstoffstahl 650-850N/mm ²	0,04-0,06	0,05-0,06	0,05-0,1	0,05-0,1	0,08-0,15
Hochlegierter Stahl und warmfeste Legierungen	0,04-0,06	0,058-0,06	0,05-0,1	0,05-0,1	0,08-0,15
Rostfreie Stähle	0,05-0,06	0,05-0,06	0,05-0,1	0,05-0,1	0,08-0,15
Stahlguß HB 180-250	0,05-0,06	0,05-0,06	0,05-0,1	0,05-0,1	0,08-0,15
Nicht-Eisen Metalle	-0,2	-0,2	-0,25	0,25	-0,25



Abstech-Durchmesser

Der größte Abstechdurchmesser für Vollmaterial beträgt 13 mm für Q16 Wendepplatten und 20 mm für Q25 Wendepplatten. Bei Rohren sind größere Durchmesser gemäß untenstehendem Diagramm möglich, da die Schneide nicht bis ins Zentrum des Werkstückes geführt werden muß.

Beispiel: D = 28 mm
d = 20 mm
Q25-Wendepplatten einsetzen



**Scandinavian
Tool Systems**

Scandinavian Tool Systems AB

Box 59, SE-793 12 Insjön, Schweden

Tel +46 (0)247 410 20 · Fax +46 (0)247 415 71

info@scandinavian-tool.se · www.scandinavian-tool.se