

# MEGACUT<sup>®</sup>

**KEMMER**  
HARTMETALLWERKZEUGE

Drehwendeplatten | **AKTION**

**35%**

gültig bis  
31.12.2023

**CURCHOD**  
HIGH PRECISION TOOLS

[www.curchod-tools.ch](http://www.curchod-tools.ch) | [info@curchod-tools.ch](mailto:info@curchod-tools.ch)

# Drehwendeplatten

Drehen und Kopieren mit der  
**-21 Spanstufe**



**VC GT**

hochpositiv

VC GT 130302 21..  
VC GT 130304 21..

**DC GT**

hochpositiv

Umlaufend scharf geschliffen

DC GT 11T301 21..  
DC GT 11T302 21..  
DC GT 11T304 21..

**Langjährige Erfahrungen mit der -21**

Materialien: Sie zerspant alle!  
Hart, weich, legiert, rostfrei, Nichteisen und bunt

Beschichtungen: Für jeden Einsatz die perfekte Beschichtung, von TILOX über ALUSPEED bis hin zu HARDLOX 2 poliert

# Beschichtungstechnik

## GF 110 STEELSPEED MT-CVD Beschichtung

ISO Mat. Gruppe P1 - P4. *Stähle und Stahlguss*

Mat.-Beispiele: P1 9SMn 28 | P2: C45 | P3: 41CrAlMo7 | P4: X210Cr12

## KM NANOSPEED PVD-Multilayer Beschichtung

ISO Mat. Gruppe M1 - M4. *Rostfreie Stähle*

Mat.-Beispiele: M1: X6Cr17 | M2: X45CrSi 9.3 | M3: X6CrNiTi 1810 | M4: X53CrMnNiN 219

## GF 110 TICOSPEED PVD-Multilayer Beschichtung

ISO Mat. Gruppe S1 - S4. *Schwer zerspanbare Werkstoffe | Nickellegierungen | Titan*

Mat.-Beispiele: S1: TiAl6V4 | S2: X10NiCrAlTi 3221 | S3: Inconel | S4: Haynes25

### AK-POSITIV

Schrupp- und Schlichtanwendung für Aluminium, NE-Legierungen und Buntmetalle.

Neu entwickelte Spanleitstufe erzeugt exzellente Leistungen.

Spezielle Oberflächenbehandlung gegen Aufbauschneidenbildung und Spanverklebungen.

Die beschichteten Sorten können auf freischneidenden Materialien und für leichte VA-Schnitte eingesetzt werden.

#### **K10: Unbeschichtet**

Verringert den Reibungswiderstand, besonders bei siliziumhaltigen Werkstoffen.

#### **K10 TILOX: Beschichtet**

Weitgehend hitzebeständige Beschichtung. Besonders geeignet für Trockenbearbeitung und Schlichtbearbeitung.

### **K10 Hardlox2**

Weitgehend hitzebeständige Beschichtung für:

- Die Bearbeitung von harten und gehärteten Materialien
- Geringe Spantiefen (ap 0,1 - 1 mm)
- Geringe Vorschübe (f: 0,05 - 0,1 mm/U.)
- Geringe Schnittgeschwindigkeiten (Vc 40 - 60 m/min)

### **K10 ALUSPEED**

Speziell entwickelte Beschichtung für die Hochleistungs-zerspannung von Aluminium und Alu-Legierungen. Die extrem glatte und harte Oberfläche verhindert weitgehend Reibung, Verschleiß und Aufbauschneidenbildung.

Drehwendeplatten - Besonders geeignet für rostfreie Stähle  
Hardlox2 geeignet für vergütete, gehärtete Stähle und NE-Metalle

## VCGT 1103..FNGX



Umfanggeschliffene Superfinishplatte.  
Besonders geeignet für rostfreie Stähle

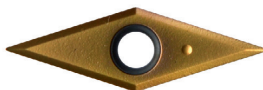
WGRMC372 Bezeichnung	P N		P M K S		P N S H	
	GF 110 ID-Nr.	CHF	GF 110 TILOX ID-Nr.	CHF	GF 110 HARDLOX 2 ID-Nr.	CHF
VCGT 1103005 FNGX	26500	<del>18.60</del> 12.10	28734	<del>21.40</del> 14.00	40588	<del>22.90</del> 14.90
VCGT 110301 FNGX	26501	<del>18.60</del> 12.10	28735	<del>21.40</del> 14.00	40586	<del>22.90</del> 14.90
VCGT 110302 FNGX	26502	<del>18.60</del> 12.10	28736	<del>21.40</del> 14.00	40587	<del>22.90</del> 14.90

**GF 110 TILOX:** Stahl und rostfreie Stähle  
Vc: 120 ~ 200 m/min  
f: 0,1 ~ 0,25 m/U  
ap: 0,1 ~ 1,5 mm

**GF 110 Hardlox2:** Geeignet für  
vergütete, gehärtete Stähle und  
NE-Metalle.

**GF 110:** Unbeschichtete Sorte

## VCGT 1303..21



Umfanggeschliffen scharf. Der horizontal umlaufende, positive  
Spanwinkel ermöglicht den universellen Einsatz in Verbindung  
mit der jeweils geeigneten Beschichtung.

WGRMC372 Bezeichnung	P N		P M S		P M K S		P M S	
	KM ID-Nr.	CHF	KM NANOSPEED ID-Nr.	CHF	KM TILOX ID-Nr.	CHF	PM NANOSPEED ID-Nr.	CHF
VCGT 130302 21	12657	<del>16.10</del> 10.50	22901	<del>19.50</del> 12.70	24631	<del>19.50</del> 12.70	22904	<del>19.50</del> 12.70
VCGT 130304 21	11681	<del>16.10</del> 10.50	22913	<del>19.50</del> 12.70	24938	<del>19.50</del> 12.70	22915	<del>19.50</del> 12.70

### Die Kernanwendung liegt im:

- Schichten rostfreier und legierter Stähle
- Schichten und Schruppen von NE-Metallen, Alu und Kunststoffen
- Zerspanen von dünnwandigen oder labil gespannten Teilen
- Schnitttiefen: 0,2 - 4 mm

## VCGT 1303..21 POL



Umfanggeschliffen scharf. Der horizontal umlaufende, positive  
Spanwinkel ermöglicht den universellen Einsatz in Verbindung  
mit der jeweils geeigneten Beschichtung.

WGRMC372 Bezeichnung	P N		P M K S		N		P S H	
	KM ID-Nr.	CHF	KM TILOX ID-Nr.	CHF	KM ALUSPEED ID-Nr.	CHF	KM HARDLOX 2 ID-Nr.	CHF
VCGT 130302 21 POL*	34298	<del>18.20</del> 11.90	34700	<del>19.80</del> 12.90	34703	<del>22.80</del> 14.90	39486	<del>22.90</del> 14.90
VCGT 130304 21 POL*	34299	<del>18.20</del> 11.90	34702	<del>19.80</del> 12.90	34704	<del>22.80</del> 14.90	39487	<del>22.90</del> 14.90

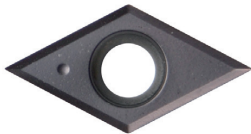
### Die Kernanwendung liegt im:

- Schichten rostfreier und legierter Stähle
- Schichten und Schruppen von NE-Metallen, Alu und Kunststoffen
- Zerspanen von dünnwandigen oder labil gespannten Teilen
- Schnitttiefen: 0,2 - 4 mm

\* **POL:** Polierte Ausführung | Verdichtete Schneiden.  
Keine Späneverklebungen.

Drehwendeplatten - Besonders geeignet für rostfreie Stähle  
Hardlox2 geeignet für vergütete, gehärtete Stähle und NE-Metalle

**DCGT 11T3.. 21 POL**



Umfanggeschliffen scharf. Der horizontal umlaufende, positive Spanwinkel ermöglicht den universellen Einsatz in Verbindung mit der jeweils geeigneten Beschichtung.

P N

P M K S

N

S H

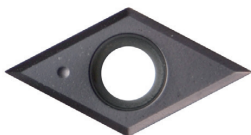
WGRMC372 Bezeichnung	KM	CHF	KM TILOX	CHF	KM ALUSPEED	CHF	KM HARDLOX 2	CHF
	ID-Nr.		ID-Nr.		ID-Nr.		ID-Nr.	
DCGT 11T301 21 POL*	32086	<del>10.20</del> <b>11.90</b>	34598	<del>19.80</del> <b>12.90</b>	34601	<del>25.30</del> <b>16.50</b>	40583	<del>28.70</del> <b>18.70</b>
DCGT 11T302 21 POL*	32087	<del>10.20</del> <b>11.90</b>	34599	<del>19.80</del> <b>12.90</b>	34602	<del>25.30</del> <b>16.50</b>	40584	<del>28.70</del> <b>18.70</b>
DCGT 11T304 21 POL*	32088	<del>10.20</del> <b>11.90</b>	34600	<del>19.80</del> <b>12.90</b>	34603	<del>25.30</del> <b>16.50</b>	40585	<del>28.70</del> <b>18.70</b>

**Die Kernanwendung liegt im:**

- Schlichten rostfreier und legierter Stähle
- Schlichten und Schruppen von NE-Metallen, Alu und Kunststoffen
- Zerspanen von dünnwandigen oder labil gespannten Teilen
- Schnitttiefen: 0,2 - 4 mm

\* **POL:** Polierte Ausführung | Verdichtete Schneiden.  
Keine Späneverklebungen.

**DCGT 11T3.. 21**



Umfanggeschliffen scharf. Der horizontal umlaufende, positive Spanwinkel ermöglicht den universellen Einsatz. Rechts und links

P M S

WGRMC372 Bezeichnung	GF110 TICOSPEED	CHF
	ID-Nr.	
DCGT 11T302 21	59460	<del>10.20</del> <b>11.80</b>
DCGT 11T304 21	59461	<del>10.20</del> <b>11.80</b>

**Hartmetalle**

Schneidplatten, die aus einem Verbundwerkstoff gesintert werden, der aus ca. 93 % Wolframkarbiden besteht, in die ca. 7 % Cobalt eingelagert sind. Hartmetall ist verschleißfest und zäh. Die Warmhärte liegt bei 1100 °C. Die Korngröße der Karbide liegt im Bereich 1 - 10 µm.

**Feinkornhartmetalle**

Die Korngröße der Karbide liegt im Bereich 0,2 - 1 µm.

**Vorteile**

Höhere Verschleiß- und Biegefestigkeit

**Hauptanwendung**

- Schwerzerspanbare Stähle
- Harte Stähle
- Gehärtete Stähle

**MEGACUT Sorten**

**KM Hartmetall**

Zusammensetzung: Wolframkarbid 90 %  
Cobalt 10 %  
Korngröße 0,8 µm

**PM Hartmetall**

Zusammensetzung: Wolframkarbid 77 %, Cobalt 11 %, Zusatzkarbide 12 %, Korngröße 2,5 µm

Zähe Sorte, die geeignet ist, ohne Schneidenausbrüche eine kontrollierte Verschleißphase aufzufahren.

**GF110 Feinkornhartmetall**

Zusammensetzung: Wolframkarbid 93,5 %  
Cobalt 6,0 %  
Zusatzkarbide 0,5 %  
Korngröße ~ 0,5 µm

Verschleißfeste Sorte mit hoher Biegebruchfestigkeit > 3600 N/mm<sup>2</sup> für den universellen Einsatz im oberen Schnittwertbereich.

# Drehwendeplatten

Drehen und Kopieren mit der **-S Special**  
für hervorragende Leistungen



## GF 110 STEELSPEED MT-CVD Beschichtung

ISO Mat. Gruppe P1 - P4. *Stähle und Stahlguss*

Mat.-Beispiele: P1 9SMn 28 | P2: C45 | P3: 41CrAlMo7 | P4: X210Cr12



**Schnittig-scharfe  
Schneiden**

## Ein absolutes TOP-Produkt

## KM NANOSPEED PVD-Multilayer Beschichtung

ISO Mat. Gruppe M1 - M4. *Rostfreie Stähle*

Mat.-Beispiele: M1: X6Cr17 | M2: X45CrSi 9.3 | M3: X6CrNiTi 1810 |  
M4: X53CrMnNiN 219

## GF 110 TICOSPEED PVD-Multilayer Beschichtung

ISO Mat. Gruppe S1 - S4. *Schwer zerspanbare Werkstoffe |  
Nickellegierung | Titan*

Mat.-Beispiele: S1: TiAl6V4 | S2: X10NiCrAlTi 3221 |  
S3: Inconel | S4: Haynes25

Drehwendeplatten - Besonders geeignet für rostfreie Stähle

**DCMT ... S Special**

Empfohlene Werte:



*DCMT11T304 S-Special*

B1: ap 0,05 - 0,5 mm f: 0,05 - 0,2 mm/U  
B2: ap 1,5 - 3,0 mm f: 0,25 mm/U

*DCMT11T308 S-Special*

B1: ap 0,05 - 3,0 mm f: 0,05 - 0,25 mm/U

P K

P M K S

S

WGRMC308 Bezeichnung	GF110 STEELSPEED	CHF	KM NANOSPEED	CHF	GF110 TICOSPEED	CHF
	ID-Nr.		ID-Nr.		ID-Nr.	
DCMT 11T302 S Special	57443	<del>10.90</del> 7.10	57444	<del>10.90</del> 7.10	57445	<del>10.90</del> 7.10
DCMT 11T304 S Special	54035	<del>10.90</del> 7.10	54034	<del>10.90</del> 7.10	55376	<del>10.90</del> 7.10
DCMT 11T308 S Special	54037	<del>10.90</del> 7.10	54036	<del>10.90</del> 7.10	55377	<del>10.90</del> 7.10

**DNMG ... S Special**

Empfohlene Werte:



*DNMG110404 S-Special*

B1: ap 0,05 - 0,5 mm f: 0,05 - 0,2 mm/U  
B2: ap 1,5 - 3,0 mm f: 0,25 mm/U

*DNMG110408 S-Special*

B1: ap 0,05 - 3,0 mm f: 0,05 - 0,25 mm/U

P K

P M K S

S

WGRMC308 Bezeichnung	GF110 STEELSPEED	CHF	KM NANOSPEED	CHF	GF110 TICOSPEED	CHF
	ID-Nr.		ID-Nr.		ID-Nr.	
DNMG 110404 S Special	54025	<del>12.90</del> 8.40	54024	<del>12.90</del> 8.40	55369	<del>12.90</del> 8.40
DNMG 110408 S Special	54027	<del>12.90</del> 8.40	54026	<del>12.90</del> 8.40	55370	<del>12.90</del> 8.40

**VNMG ... S Special**

Empfohlene Werte:



*VNMG 160404 S-Special*

B1: ap 0,05 - 0,5 mm f: 0,05 - 0,2 mm/U  
B2: ap 1,5 - 2,5 mm f: 0,25 mm/U

*VNMG 160408 S-Special*

B1: ap 0,05 - 0,5 mm f: 0,05 - 0,2 mm/U  
B2: ap 1,5 - 2,5 mm f: 0,2 - 0,25 mm/U

P K

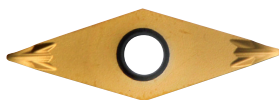
P M K S

S

WGRMC308 Bezeichnung	GF110 STEELSPEED	CHF	KM NANOSPEED	CHF	GF110 TICOSPEED	CHF
	ID-Nr.		ID-Nr.		ID-Nr.	
VNMG 160404 S Special	54031	<del>22.20</del> 14.50	54030	<del>22.20</del> 14.50	55374	<del>22.20</del> 14.50
VNMG 160408 S Special	54033	<del>22.20</del> 14.50	54032	<del>22.20</del> 14.50	55375	<del>22.20</del> 14.50

**VCGT ... S Special**

Empfohlene Werte:



*VCGT 130304 S-Special*

B1: ap 0,05 - 2,0 mm f: 0,05 - 0,25 mm/U

P K

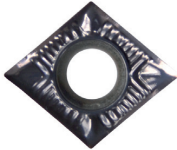
P M K S

S

WGRMC308 Bezeichnung	GF110 STEELSPEED	CHF	KM NANOSPEED	CHF	GF110 TICOSPEED	CHF
	ID-Nr.		ID-Nr.		ID-Nr.	
VCGT 110301 S Special	56746	<del>19.30</del> 12.60	56740	<del>19.30</del> 12.60	56741	<del>19.30</del> 12.60
VCGT 110302 S Special	56738	<del>19.30</del> 12.60	56739	<del>19.30</del> 12.60	56737	<del>19.30</del> 12.60
VCGT 130302 S Special	56734	<del>19.30</del> 12.60	56732	<del>19.30</del> 12.60	56735	<del>19.30</del> 12.60
VCGT 130304 S Special	54029	<del>19.30</del> 12.60	54028	<del>19.30</del> 12.60	55373	<del>19.30</del> 12.60

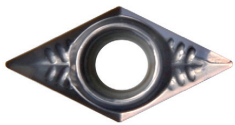
## Drehwendeplatten Typ AK - für Schrapp- und Schlichtenanwendungen

### CCGT .. AK



WGRMC370 Bezeichnung	P N		N		P M K N S		K N S H	
	K10	CHF	K10 ALUSPEED	CHF	K10 TILOX	CHF	K10 HARDLOX 2	CHF
	ID-Nr.		ID-Nr.		ID-Nr.		ID-Nr.	
CCGT 060202 AK	14988	<del>12.30</del> <b>8.00</b>	53567	<del>16.80</del> <b>11.00</b>	38256	<del>14.70</del> <b>9.60</b>	52501	<del>18.40</del> <b>12.00</b>
CCGT 060204 AK	14989	<del>12.30</del> <b>8.00</b>	53568	<del>16.80</del> <b>11.00</b>	39806	<del>14.70</del> <b>9.60</b>	53574	<del>18.40</del> <b>12.00</b>
CCGT 060208 AK	21270	<del>12.30</del> <b>8.00</b>	53569	<del>16.80</del> <b>11.00</b>	42774	<del>14.70</del> <b>9.60</b>	44629	<del>18.40</del> <b>12.00</b>
CCGT 09T302 AK	14990	<del>14.60</del> <b>9.50</b>	52503	<del>18.80</del> <b>11.70</b>	20867	<del>17.10</del> <b>11.20</b>	53575	<del>21.40</del> <b>14.00</b>
CCGT 09T304 AK	14991	<del>14.60</del> <b>9.50</b>	53300	<del>18.80</del> <b>11.70</b>	24915	<del>17.10</del> <b>11.20</b>	53576	<del>21.40</del> <b>14.00</b>
CCGT 09T308 AK	14992	<del>14.60</del> <b>9.50</b>	53571	<del>18.80</del> <b>11.70</b>	42775	<del>17.10</del> <b>11.20</b>	53577	<del>21.40</del> <b>14.00</b>
CCGT 120402 AK	14993	<del>16.20</del> <b>10.60</b>	53572	<del>19.90</del> <b>13.00</b>	42776	<del>19.00</del> <b>12.40</b>	53578	<del>23.70</del> <b>15.50</b>
CCGT 120404 AK	15808	<del>16.20</del> <b>10.60</b>	53573	<del>19.90</del> <b>13.00</b>	40475	<del>19.00</del> <b>12.40</b>	44560	<del>23.70</del> <b>15.50</b>
CCGT 120408 AK	21004	<del>16.20</del> <b>10.60</b>	50687	<del>19.90</del> <b>13.00</b>	42777	<del>19.00</del> <b>12.40</b>	48102	<del>23.70</del> <b>15.50</b>

### DCGT .. AK



WGRMC370 Bezeichnung	P N		N		P M K N S		K N S H	
	K10	CHF	K10 ALUSPEED	CHF	K10 TILOX	CHF	K10 HARDLOX 2	CHF
	ID-Nr.		ID-Nr.		ID-Nr.		ID-Nr.	
DCGT 070202 AK	14994	<del>12.60</del> <b>8.20</b>	53579	<del>15.90</del> <b>10.40</b>	15242	<del>14.70</del> <b>9.60</b>	49830	<del>18.40</del> <b>12.00</b>
DCGT 070204 AK	14995	<del>12.60</del> <b>8.20</b>	50529	<del>15.90</del> <b>10.40</b>	38261	<del>14.70</del> <b>9.60</b>	49675	<del>18.40</del> <b>12.00</b>
DCGT 11T302 AK	14996	<del>14.60</del> <b>9.50</b>	53299	<del>18.80</del> <b>12.30</b>	25414	<del>17.10</del> <b>11.20</b>	49676	<del>21.40</del> <b>14.00</b>
DCGT 11T304 AK	14997	<del>14.60</del> <b>9.50</b>	50528	<del>18.80</del> <b>12.30</b>	24958	<del>17.10</del> <b>11.20</b>	50812	<del>21.40</del> <b>14.00</b>
DCGT 11T308 AK	14998	<del>14.60</del> <b>9.50</b>	53580	<del>18.80</del> <b>12.30</b>	25919	<del>17.10</del> <b>11.20</b>	49818	<del>21.40</del> <b>14.00</b>

### VCGT .. AK



WGRMC370 Bezeichnung	P N		N		P M K N S		K N S H	
	K10	CHF	K10 ALUSPEED	CHF	K10 TILOX	CHF	K10 HARDLOX 2	CHF
	ID-Nr.		ID-Nr.		ID-Nr.		ID-Nr.	
VCGT 110302 AK	15533	<del>15.30</del> <b>10.00</b>	50688	<del>19.80</del> <b>12.90</b>	25093	<del>17.90</del> <b>11.70</b>	47669	<del>22.40</del> <b>14.60</b>
VCGT 110304 AK	15001	<del>15.30</del> <b>10.00</b>	53581	<del>19.80</del> <b>12.90</b>	21396	<del>17.90</del> <b>11.70</b>	48222	<del>22.40</del> <b>14.60</b>
VCGT 110308 AK	15192	<del>15.30</del> <b>10.00</b>	53582	<del>19.80</del> <b>12.90</b>	42778	<del>17.90</del> <b>11.70</b>	53585	<del>22.40</del> <b>14.60</b>
VCGT 130302 AK	15933	<del>16.60</del> <b>10.80</b>	53583	<del>21.20</del> <b>13.80</b>	23837	<del>19.00</del> <b>12.40</b>	50615	<del>24.00</del> <b>15.60</b>
VCGT 130304 AK	15454	<del>16.60</del> <b>10.80</b>	53584	<del>21.20</del> <b>13.80</b>	24857	<del>19.00</del> <b>12.40</b>	53586	<del>24.00</del> <b>15.60</b>
VCGT 160402 AK	15002	<del>17.60</del> <b>11.50</b>	50686	<del>22.50</del> <b>14.70</b>	23840	<del>20.00</del> <b>13.00</b>	44805	<del>25.40</del> <b>16.60</b>
VCGT 160404 AK	15003	<del>17.60</del> <b>11.50</b>	50530	<del>22.50</del> <b>14.70</b>	24914	<del>20.00</del> <b>13.00</b>	48223	<del>25.40</del> <b>16.60</b>
VCGT 160408 AK	15004	<del>17.60</del> <b>11.50</b>	38733	<del>22.50</del> <b>14.70</b>	26536	<del>20.00</del> <b>13.00</b>	48224	<del>25.40</del> <b>16.60</b>



### Empfohlene Schneidstoffe

Schnittbedingungen	Stahl	Nicht rostender Stahl	Gusseisen	NE-Metalle	Schwer zerspanbare Werkstoffe	Harte Werkstoffe
Unterbrochener Schnitt	PM ALOX/TILOX PM TILOX/NANOSPEED	PM TILOX/NANOSPEED	KM TILOX	KM TILOX KM HARDLOX 2	PM TILOX/NANOSPEED KM TILOX/NANOSPEED	K10 HARDLOX 2 KM HARDLOX 2
Variable Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	PM TILOX	PM TILOX	PM TILOX KM HARDLOX 2	KM HARDLOX 2	PM TILOX	K10 HARDLOX 2 KM HARDLOX 2
Ohne Unterbrechung	KM TILOX/NANOSPEED GF110 TILOX/STEELSPEED	KM TILOX/NANOSPEED GF110 TILOX	KM TILOX GF110 TILOX KM HARDLOX 2	K10 ALUSPEED KM ALUSPEED	KM TILOX/NANOSPEED GF110 TILOX/STEELSPEED GF110 HARDLOX 2/TICOSPEED	K10 HARDLOX 2 KM HARDLOX 2

### Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten

#### Stahl

Werkstoffgruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min					Startgeschwindigkeit in m/min
		60	120	180	240	300	
P	PM ALOX/TILOX/NANOSPEED	←→					100
	KM TILOX/NANOSPEED	←→					160
	GF110 TILOX/STEELSPEED	←→					220
	KM/GF110 HARDLOX 2	←→					260

#### Nicht rostender Stahl

Werkstoffgruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min				Startgeschwindigkeit in m/min
		60	120	180	240	
M	PM TILOX/NANOSPEED	←→				80
	KM TILOX/NANOSPEED	←→				120
	GF110 TILOX	←→				150

#### Gusseisen

Werkstoffgruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min							Startgeschwindigkeit in m/min
		150	200	250	300	600	800	1100	
K	KM/GF110 TILOX/STEELSPEED	←→							150
	K10 TILOX/HARDLOX 2	←→							150

#### NE-Metalle

Werkstoffgruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min					Startgeschwindigkeit in m/min
		150	300	450	600	750	
N	KM ALUSPEED	←→					360
	K10 TILOX/ALUSPEED/HARDLOX 2	←→					450

#### Schwer zerspanbare Werkstoffe

Werkstoffgruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min								Startgeschwindigkeit in m/min
		15	35	55	75	95	115	135	155	
S	PM TILOX/NANOSPEED	←→								30
	KM TILOX/NANOSPEED	←→								45
	GF110 TILOX/TICOSPEED	←→								60
	K10/KM/GF110 HARDLOX 2	←→								70

#### Harte Werkstoffe

Werkstoffgruppe	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit - m/min										Startgeschwindigkeit in m/min
		15	35	55	80	100	130	160	200	220		
H	K10/KM/GF110 HARDLOX 2	←→										30

**Drehwendeplatten** - Besonders geeignet für rostfreie Stähle  
 Hardlox2 geeignet für vergütete, gehärtete Stähle und NE-Metalle  
 GF110 TICOSPEED für schwer zerspanbare Materialien, wie Nickellegierungen und Titan

Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min	Vorschub f in mm/U
<b>Legierte Stähle</b>		
KM TILOX	160 -> 300	0,1 -> 0,3
PM TILOX		
GF110 TILOX/STEELSPEED		
PM NANOSPEED	120 -> 240	0,08 -> 0,3
<b>Rostfreie Stähle</b>		
PM TILOX	60 -> 120	160 -> 300
KM TILOX		
PM NANOSPEED		
KM NANOSPEED		
<b>Hartmaterialien</b>		
K10 HARDLOX 2	20 -> 60	0,05 -> 0,1
GF110 HARDLOX 2		
KM HARDLOX 2		
<b>Schwer zerspanbare Werkstoffe Inconel/Titan</b>		
GF110 TICOSPEED	40 -> langsam höher	0,05 -> 0,1
K10 HARDLOX 2		
GF110 HARDLOX 2		

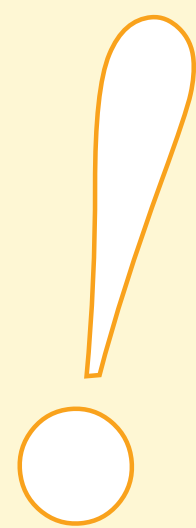
## Beachtenswert

Die in der Tabelle empfohlenen Schnittwerte setzen einen optimalen Zustand für Maschinen und Werkzeuge voraus. Da dies nicht immer gegeben ist, sind solche Schnittwerte mit gebotener Vorsicht anzuwenden.

Wir empfehlen deshalb auch, die auf dieser Seite dargestellten Einsatzrichtwerte und Vorgehensweisen in der Praxis anzuwenden.

Eine der empfohlenen Vorgehensweisen ist nämlich, dass der Maschinenführer mit niedrigen Werten beginnt und dann höhere Werte anfährt, um letztendlich die idealen Bedingungen festzustellen.

Für unbeschichtete Sorten sind die passenden Parameter vorsichtig anzufahren.



**C N M M 12 04 08 - T 010 20**  
1 2 3 4 5 6 7 8 10 11

**1**

Plattenform

C D  
S T  
K R  
V W

**2**

Freiwinkel an der Hauptschneide

B C  
E N  
P O

**3**

Toleranzen  $\pm$  auf s und d

Klasse	s	d
G	$\pm 0,13$	$\pm 0,025$
M	$\pm 0,13$	$\pm 0,05 - \pm 0,15^{1)}$
U	$\pm 0,13$	$\pm 0,08 - \pm 0,25^{1)}$
E	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$

<sup>1)</sup> Variiert je nach Größe von d. Siehe unten

Einbeschriebener Kreis d mm	Toleranzklasse	
	M	U
3,97		
5,0		
5,56		
6,0		
6,35		
8,0		
9,525		
10,0		
12,0		
12,7	$\pm 0,08$	$\pm 0,13$
15,875		
16,0		
19,05	$\pm 0,10$	$\pm 0,18$
20,0		
25,0	$\pm 0,13$	$\pm 0,25$
25,4		
31,75	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$
32,0		

**4**

Typ Wendeschneidplatte

A T  
G R  
M W  
N X  
Q

Sonderausführung

**6**

Plattendicke, s mm

01	s = 1,59
T1	s = 1,98
02	s = 2,38
03	s = 3,18
T3	s = 3,97
04	s = 4,76
05	s = 5,56
06	s = 6,35
07	s = 7,94
09	s = 9,52
10	s = 10,00
12	s = 12,00

**7**

Eckenradius,  $r_\epsilon$  mm

M0	02	$r_\epsilon = 0,2$
	04	$r_\epsilon = 0,4$
	08	$r_\epsilon = 0,8$
	12	$r_\epsilon = 1,2$
	16	$r_\epsilon = 1,6$
	24	$r_\epsilon = 2,4$

**5**

Größe Drehwendeplatte = Schneidkantenlänge / mm

d mm	C	D	R	S	T	V	W	K
3,18					05			
3,97					06			
5,0			05					
5,56					09			
6,0			06					
6,35	06	07			11	11		
8,0			08					
9,525	09	11	09	09	16	16	06	16
10,0			10					
12,0			12					
12,7	12	15	12	12	22	22	08	
15,875	16		15	15	27			
16,0			16					
19,05	19		19	19	33			
20,0			20					
25,0			25					
25,4	25		25	25				
31,75			31					
32			32					

**8**

Ausführung der Schneidkante

F Scharfe Schneidkante  
E Schneidkantenverrundung  
T Negative Fase  
K Doppelt negative Fasen  
S Negative Fase und Schneidkantenverrundung

**9**

Halterausführung

R L N

**10**

Fasenbreite, mm

010	$b_{fm} = 0,10$
025	$b_{fm} = 0,25$
070	$b_{fm} = 0,70$
150	$b_{fm} = 1,50$
200	$b_{fm} = 2,00$

**11**

Fasenwinkel

15	$\gamma_n = 15^\circ$
20	$\gamma_n = 20^\circ$

**3**

Herstelleroption

Der ISO-Schlüssel umfasst neun Symbole, von denen die Symbole 8 und 9 nur bei Bedarf verwendet werden. Es können weitere Symbole folgen:

- WF = Wiper - Schlichten
- PF = ISO P - Schlichten
- PR = ISO P - Schruppen



 **BESUCHEN SIE UNS**

Rapperswilerstrasse 10  
8630 Rüti ZH  
Schweiz

 **RUFEN SIE UNS AN**

Tel.: +41 (0)55 251 20 80  
Fax.: +41 (0)55 251 20 88

 **WHATSAPP**

+41 (0)79 260 11 41

 **SCHREIBEN SIE UNS**

info@curchod-tools.ch  
www.curchod-tools.ch

