

INNOVATIONEN
2022 | 02 | METRISCH

FIX8™

Schwerzerspannung



Werkstoffe



Anwendungen



Drehen



Plandrehen



Fasen

FIX8 ist die Schwerzerspannungs-Lösung mit acht Schneiden pro Wendeschneidplatte. Ideal für die mittlere Bearbeitung und zum Schruppen mit niedrigsten Kosten pro Schneide.

Ein einzigartiges Klemmsystem zieht den Schneidkörper in den Plattensitz, wodurch der Schneidkörper großen Schnittkräften und Vibrationen standhalten kann.

Eine große Schnitttiefe (bis zu 12 mm) und Vorschubrate (bis zu 1,4 mm) gewährleisten höchstmögliche Zerspanungsvolumen in Stahl, Gusseisen und rostfreien Stählen.

Mit 15 % geringeren Schnittkräften eignet sich FIX8 auch gut für Drehmaschinen mit geringer Leistung.

Precision 3D Coolant Technology. Fördert das Kühlmittel direkt an die Schneide.

Niedrige Zerspankräfte, exzellente Spankontrolle.

Schwerzerspanungs-Geometrie für größte Vorschubraten.

Hohe Schneidkantenstabilität, stabiles Befestigungssystem.

Acht Schneiden pro Wendschneidplatte.

RN-Geometrie für kleine und große Schnitttiefe ohne Abstriche bei Spankontrolle und Spanbruch.







Die tangentielle Konstruktion erhöht die Hartmetallmenge zwischen dem Werkstück und dem Werkzeughalter, wodurch das System höheren Belastungen standhalten kann. Eine Hartmetallunterlage schützt den Plattensitz vor Verformungen und sorgt für Prozesssicherheit.

Precision Coolant Technology:









Kühlmittelaustrittslöcher in Richtung der Freifläche des Schneidkörpers – Temperaturregulierung in der Schnittzone und Verlängerung der Standzeit.

Drei Kühlmitteldüsen, die auf die Spanfläche gerichtet sind – Temperaturregulung, Spanabführung und Spanformunterstützung.

FIX8™ • WERKZEUGAUSWAHL

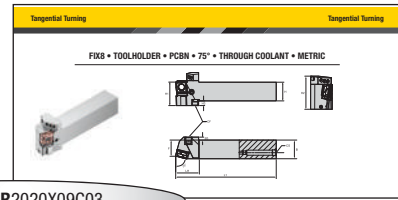
FIX8				
				
Innere Kühlmittelzuführung		✓		✓
Seite	47	46	47	46
Hauptbearbeitung				
Klemmung	Kenlever™ P-Klemmung		Kenlever P-Klemmung	
Ausführung	FIX8PCJN ...		FIX8PCBN ...	
Einstellwinkel [KRI]	93°		75°	
Schafthöhe [H]	25-40 mm		32-40 mm	

FIX8™ • WERKZEUGAUSWAHL

FIX8				
	KM™	KM	PSC	PSC
				
Innere Kühlmittelzuführung	✓	✓	✓	✓
Seite	48	48	49	49
Hauptbearbeitung				
Klemmung	Kenlever™ P-Klemmung	Kenlever P-Klemmung	Kenlever P-Klemmung	Kenlever P-Klemmung
Ausführung	KM ...PCJN ...FIX8HPC	KM ...PCBN ...FIX8HPC	PSC ...PCJN ...FIX8HPC	PSC ...PCBN ...FIX8HPC
Einstellwinkel [KRI]	93°	75°	93°	75°
Systemgröße [CSWS]	KM50, KM63 & KM80	KM50, KM63 & KM80	PSC50, PSC63	PSC50, PSC63

ISO-WERKZEUGAUFNAHMEN • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

Jedes Zeichen steht für ein bestimmtes Merkmal dieses Produkts. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

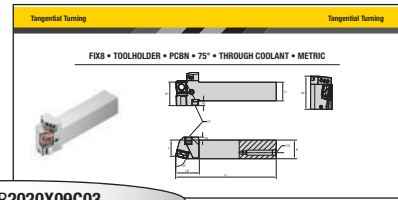


FIX8SCLCR2020X09C03

FIX8	S	C	L	C	R	
Programmbezeichnung	Art der Wendschneidplattenklemmung	Wendschneidplattenform	Ausführung des Kurzklemmhalters oder Einstellwinkel	Normalfreiwinkel der Wendschneidplatte Winkel	Schneidrichtung	Zusätzliche Informationen
	<p>Kenclamp™</p> <p>KENLOC™</p> <p>KENDEX™</p> <p>TOP NOTCH™ Profildrehen</p> <p>Aufschraubschaft</p> <p>Kenlever™</p>	<p>A 85°</p> <p>B 82°</p> <p>C 80°</p> <p>D 55°</p> <p>E 75°</p> <p>H 120°</p> <p>K 55°</p> <p>L 90°</p> <p>M 86°</p> <p>O 135°</p> <p>P 108°</p> <p>R</p> <p>S 90°</p> <p>T 60°</p> <p>V 35°</p> <p>W 80°</p>	<p>A 90° L 95°</p> <p>B 15° M 50°</p> <p>C 90° P 107,5°</p> <p>D 45° Q 107,5°</p> <p>E 60° R 75°</p> <p>F 90° S 45°</p> <p>G 90° U 93°</p> <p>H 107,5° V 72,5°</p> <p>J 93° Y 85°</p> <p>K 75°</p>	<p>N 0°</p> <p>B 5°</p> <p>C 7°</p> <p>P 11°</p> <p>D 15°</p> <p>E 20°</p> <p>F 25°</p>	<p>R = rechts schneidend</p> <p>L = links schneidend</p> <p>N = neutral</p>	<p>C = Tiefer Plattensitz für Keramikschnidkörper</p> <p>S = Plattensitz mit einer Anlagefläche</p> <p>F = Zylinderschaft, kein Offset</p>
					<p>R</p> <p>L</p> <p>N</p>	

ISO-WERKZEUGAUFNAHMEN • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

(Fortsetzung)



FIX8SCLCR2020X09C03

20

20

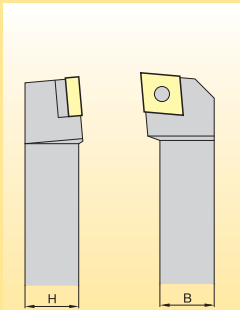
X

09

C

03

Schaftabmessungen



Die siebte und achte Stelle soll eine zweistellige Zahl sein, die den Querschnitt des Klemmhalters kennzeichnet.

- Ergibt sich für die Schaftbreite „B“ oder die Schafthöhe „H“ eine einstellige Zahl, wird eine 0 (Null) vorangestellt.

Beispiel: 8,0 mm = 08

Werkzeuglänge

L1	ISO
32	A
40	B
50	C
60	D
70	E
80	F
90	G
100	H
110	J
125	K
140	L
150	M
160	N
170	P
180	Q
200	R
250	S
300	T
350	U
400	V
450	W
500	Y
Spezielle Ausführung	X

Wendeschneidplatten-Größe

Zusätzliche Informationen

Wendeschneidplatten-Dicke (optional)

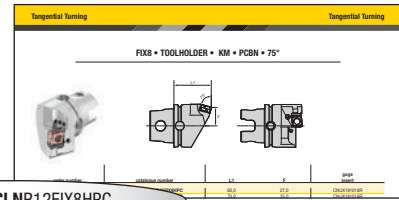
- KC = Kenclamp™
- H4 = Wedglock™ Befestigungssystem
- M = MTS-Befestigungssystem für Keramik- und PcBN-Schneidkörper
- C = innere Kühlmittelversorgung

04 = 4,76 mm
06 = 6,35 mm

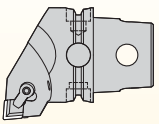
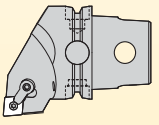
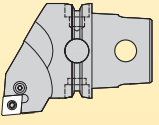
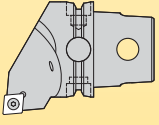








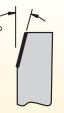










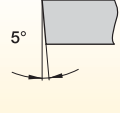
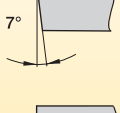
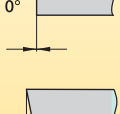


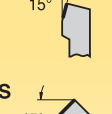
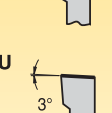

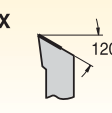

Schneidkantenlänge L10			
H Sechseck 120°		C Rhombus 80°	
O Achteck 135°		D 55°	
P Fünfeck 108°		E 75°	
		M 86°	
		V 35°	
S Quadrat 90°		W Trigon 80° Mit vergrößerten Eckenwinkeln	
T Dreieck 60°		L Rectangular (Rechtwinklig) 90°	
R Rund		A Parallelogramm 85°	
		B 82°	
		K 55°	

KM™ QUICK CHANGE • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

Jedes Zeichen steht für ein bestimmtes Merkmal dieses Produkts. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

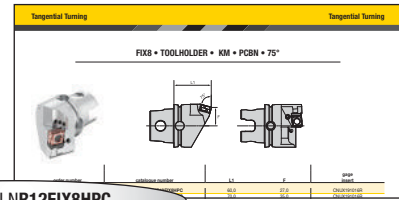


KM63TSPCLNR12FIX8HPC

KM	63	TS	P	C	L	N
Anschlussausführung Maschinenseite (CSMS)	Größe des Systems	Merkmal	Art der Schneidkörper- Befestigung	Wendeschneidplatten- Form	Art der Werkzeugauf- nahme	Schneidkörper Abstand Winkel
KM™ KM4X™ PSC	30 32 40 50 63 80 100 125	TS XMZ ATC 4X	<p>C</p>  <p>C-Clamping Klemmung von oben für Wendeschneidplatten ohne Bohrung mittels Spannfinger</p> <p>M</p>  <p>M-Clamping Klemmung von oben mit Spannelement und mit Spannstift in der Bohrung, für Wendeschneidplatten mit Bohrung.</p> <p>P</p>  <p>P-Clamping Klemmung für Wendeschneidplatten mit Bohrung mittels Kniehebel</p> <p>S</p>  <p>S-Clamping Klemmung für Wendeschneidplatten mit Bohrung mittels Spannschraube</p>	<p>C</p>  <p>D</p>  <p>K</p>  <p>R</p>  <p>S</p>  <p>T</p>  <p>V</p>  <p>W</p> 	<p>B</p>  <p>D</p>  <p>E</p>  <p>F</p>  <p>G</p>  <p>H</p>  <p>J</p>  <p>K</p>  <p>L</p>  <p>N</p>  <p>P</p> 	<p>B</p>  <p>C</p>  <p>N</p>  <p>P</p>  <p>Q</p>  <p>R</p>  <p>S</p>  <p>U</p>  <p>V</p>  <p>X</p> 

KM™ QUICK CHANGE • KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

(Fortsetzung)



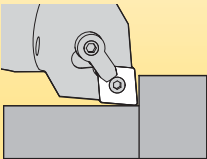
KM63TSPCLNR12FIX8HPC

R

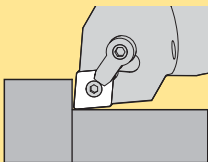
Schneidrichtung

R = rechts schneidend
L = links schneidend
N = neutral

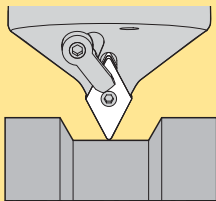
R



L



N



12

Wendeschneidplatten-Größe
Schneidkante
Länge L10

FIX8

Programmbezeichnung

MX = Keramikschnidkörper

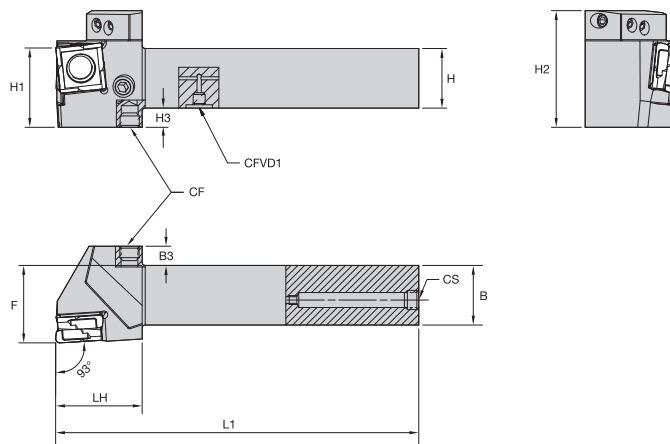
HPC

Zusätzliche Informationen

HPC = Hochdruckkühlmittel

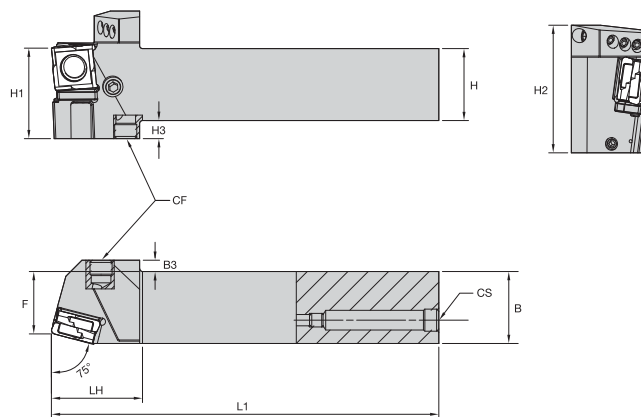
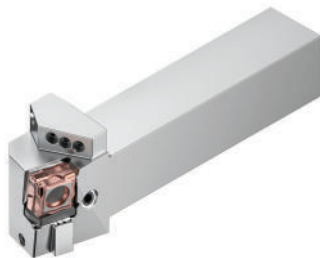
	C	D	K	R	S	T	V	W
IC								
3,97		04		03	03	06		
4,76	04	05		04	04	08	08	S3
5,56	05	06	03	05	05	09	09	03
6,00				06				
6,35	06	07	04	06	06	11	11	04
7,94	08	09	05	07	07	13	13	05
8,00				08			11	
9,52	09	11	06	09	09	16	16	06
9,52								
10,00				10				
11,11	11	13	07	11	11	19	19	07
12,00				12				
12,70	12	15	08	12	12	22	22	08
14,29	14	17	09	14	14	24	24	09
15,88	16	19	10	15	15	27	27	10
16,00				16				
17,46	17	21	11	17	17	30	30	11
19,05	19	23	13	19	19	33	33	13
20,00				20				
22,22	22	27	15	22	22	38	38	15
25,00				25				
25,40	25	31	17	25	25	44	44	17
31,75	32	38	21	31	31	54	54	21
32,00				32				

FIX8™ • WERKZEUGHALTER • PCJN • 93° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG








Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	H1	H3	CS	CF	CFVDI	GI
rechts													
6913114	FIX8PCJNR2525M19C	25	25	32,3	150,0	36	8	25	8	M8 X 1	M8 X 1	M5 X 0.8	CNUX191016R
6913091	FIX8PCJNR3232P19C	32	32	40,3	170,0	36	—	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	—	CNUX191016R
links													
6913115	FIX8PCJNL2525M19C	25	25	32,3	150,0	36	8	25	8	M8 X 1	M8 X 1	M5 X 0.8	CNUX191016L
6913092	FIX8PCJNL3232P19C	32	32	40,3	170,0	36	—	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	—	CNUX191016L

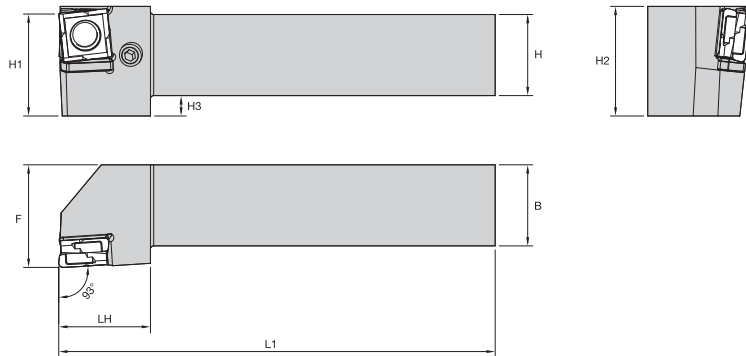
FIX8 • WERKZEUGHALTER • PCBN • 75° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	B3	H1	H3	CS	CF	GI
rechts												
6913106	FIX8PCBNR3232P19C	32	32	27,3	172,5	39	5	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	CNUX191016R
links												
6913107	FIX8PCBNL3232P19C	32	32	27,3	172,5	39	5	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	CNUX191016L

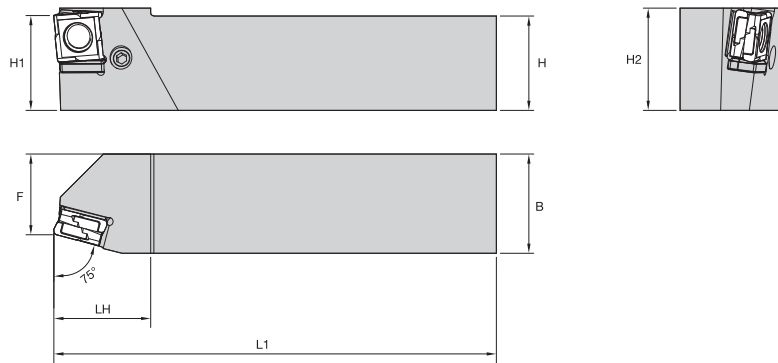
				
182	186	42	4	192

FIX8™ • WERKZEUGHALTER • PCJN • 93°








Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	H1	H2	H3	GI
rechts										
6913093	FIX8PCJNR3232P19	32	32	40,3	170,0	36	32	40	8	CNUX191016R
6913095	FIX8PCJNR4040R19	40	40	50,3	200,0	36	40	43	—	CNUX191016R
links										
6913094	FIX8PCJNL3232P19	32	32	40,3	170,0	36	32	40	8	CNUX191016L
6913096	FIX8PCJNL4040R19	40	40	50,3	200,0	36	40	43	—	CNUX191016L

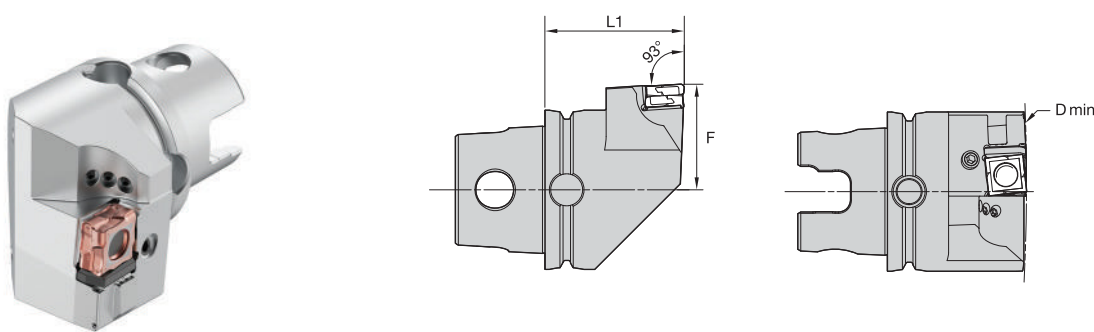
FIX8 • WERKZEUGHALTER • PCBN • 75°



Bestellnr.	Katalognummer	H	B	F	L1	LH	H1	H2	GI
rechts									
6913108	FIX8PCBNR4040R19	40	40	35,3	202,5	39	40	43	CNUX191016R
links									
6913109	FIX8PCBNL4040R19	40	40	35,3	202,5	39	40	43	CNUX191016L

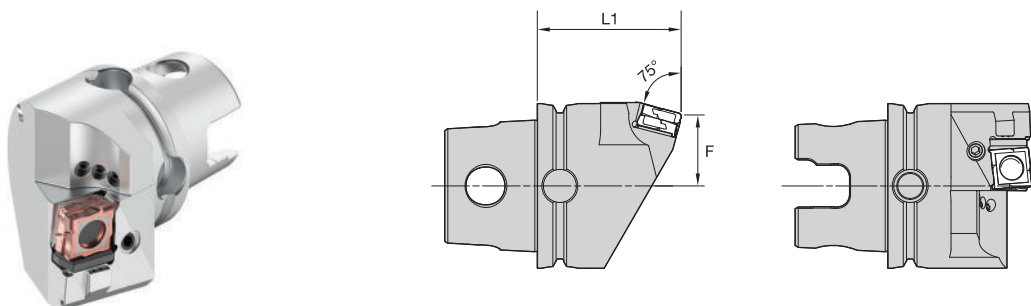
				
182	186	42	4	192

FIX8™ • WERKZEUGHALTER • KM™ • PCJN • 93° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG








Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	D min	F	L1	GI
rechts						
6939711	KM50TSPCJNR19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016R
6741041	KM63TSPCJNR19FIX8HPC	KM63TS	2000	43,0	60,0	CNUX191016R
6741045	KM80TSPCJNR19FIX8HPC	KM80TS	2000	53,0	70,0	CNUX191016R
links						
6939712	KM50TSPCJNL19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016L
6741042	KM63TSPCJNL19FIX8HPC	KM63TS	2000	43,0	60,0	CNUX191016L
6741046	KM80TSPCJNL19FIX8HPC	KM80TS	2000	53,0	70,0	CNUX191016L

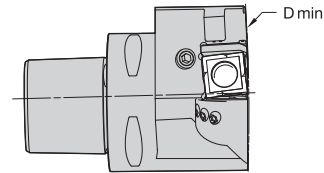
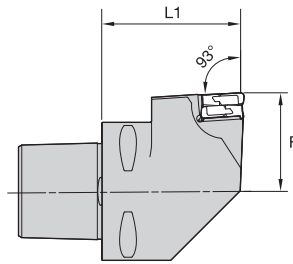
FIX8 • WERKZEUGHALTER • KM • PCBN • 75° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG



Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	F	L1	GI
rechts					
6939713	KM50TSPCBNR19FIX8HPC	KM50TS	20,5	60,0	CNUX191016R
6741043	KM63TSPCBNR19FIX8HPC	KM63TS	27,0	60,0	CNUX191016R
6741047	KM80TSPCBNR19FIX8HPC	KM80TS	35,0	70,0	CNUX191016R
links					
6939719	KM50TSPCBNL19FIX8HPC	KM50TS	20,5	60,0	CNUX191016L
6741044	KM63TSPCBNL19FIX8HPC	KM63TS	27,0	60,0	CNUX191016L
6741048	KM80TSPCBNL19FIX8HPC	KM80TS	35,0	70,0	CNUX191016L

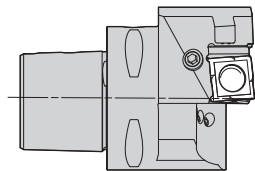
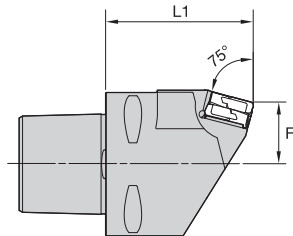
				
182	186	44	4	192

FIX8™ • WERKZEUGHALTER • PSC • PCJN • 93° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

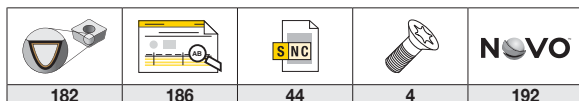


Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	D min	F	L1	GI
rechts						
6939657	PSC50PCJNR19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016R
6921218	PSC63PCJNR19FIX8HPC	PSC63	2000	45,0	65,0	CNUX191016R
links						
6939658	PSC50PCJNL19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016L
6921219	PSC63PCJNL19FIX8HPC	PSC63	2000	45,0	65,0	CNUX191016L

FIX8 • WERKZEUGHALTER • PSC • PCBN • 75° • INNERE KÜHLMITTELZUFÜHRUNG

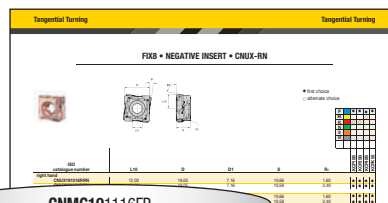


Bestellnr.	Katalognummer	CSMS	F	L1	GI
rechts					
6939659	PSC50PCBNR19FIX8HPC	KM50TS	22,0	60,0	CNUX191016R
6921220	PSC63PCBNR19FIX8HPC	PSC63	27,0	65,0	CNUX191016R
links					
6939660	PSC50PCBNL19FIX8HPC	KM50TS	22,0	60,0	CNUX191016L
6921351	PSC63PCBNL19FIX8HPC	PSC63	27,0	65,0	CNUX191016L



KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

Jedes Kennzeichen steht für ein bestimmtes Merkmal der Wendschneidplatte. Verwenden Sie den folgenden Schlüssel und die zugehörigen Skizzen zur Identifizierung der jeweiligen Eigenschaften.

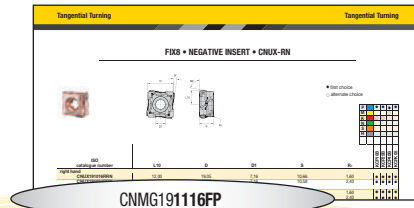


CNMG191116FP

C		N		M		G		19																																																																																																																																																																																																		
Grundform der Wendschneidplatte		Normalfreiwinkel der Wendschneidplatte		Toleranzklasse		Merkmale der Wendschneidplatte		Größe																																																																																																																																																																																																		
H	Sechseck 120°	A	3°	<p>Toleranzen gelten vor Schneidkantenpräparation und Beschichtung.</p> <p>D = Theoretischer Inkreis-Durchmesser S = Dicke B = Siehe nachfolgende Angaben</p>	N	<p>X Spezielle Ausführung</p>	<p>Zeichen für Schneidkantenlänge „L10“</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>„D“ mm</th> <th>C</th> <th>D</th> <th>R</th> <th>S</th> <th>T</th> <th>V</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3,97</td> <td>S4</td> <td>04</td> <td>03</td> <td>03</td> <td>06</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>4,76</td> <td>04</td> <td>05</td> <td>04</td> <td>04</td> <td>08</td> <td>08</td> <td>S3</td> </tr> <tr> <td>5,56</td> <td>05</td> <td>06</td> <td>05</td> <td>05</td> <td>09</td> <td>09</td> <td>03</td> </tr> <tr> <td>6,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>06</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>6,35</td> <td>06</td> <td>07</td> <td>06</td> <td>06</td> <td>11</td> <td>11</td> <td>04</td> </tr> <tr> <td>7,94</td> <td>08</td> <td>09</td> <td>07</td> <td>07</td> <td>13</td> <td>13</td> <td>05</td> </tr> <tr> <td>8,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>08</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>9,52</td> <td>09</td> <td>11</td> <td>09</td> <td>09</td> <td>16</td> <td>16</td> <td>06</td> </tr> <tr> <td>10,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>10</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>11,11</td> <td>11</td> <td>13</td> <td>11</td> <td>11</td> <td>19</td> <td>19</td> <td>07</td> </tr> <tr> <td>12,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>12</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>12,70</td> <td>12</td> <td>15</td> <td>12</td> <td>12</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>08</td> </tr> <tr> <td>14,29</td> <td>14</td> <td>17</td> <td>14</td> <td>14</td> <td>24</td> <td>24</td> <td>09</td> </tr> <tr> <td>15,88</td> <td>16</td> <td>19</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>27</td> <td>27</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>16,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>16</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>17,46</td> <td>17</td> <td>21</td> <td>17</td> <td>17</td> <td>30</td> <td>30</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>19,05</td> <td>19</td> <td>23</td> <td>19</td> <td>19</td> <td>33</td> <td>33</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>20,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>20</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>22,22</td> <td>22</td> <td>27</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>38</td> <td>38</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>25,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>25</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>25,40</td> <td>25</td> <td>31</td> <td>25</td> <td>25</td> <td>44</td> <td>44</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>31,75</td> <td>32</td> <td>38</td> <td>31</td> <td>31</td> <td>54</td> <td>54</td> <td>21</td> </tr> <tr> <td>32,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>32</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>				„D“ mm	C	D	R	S	T	V	W	3,97	S4	04	03	03	06	—	—	4,76	04	05	04	04	08	08	S3	5,56	05	06	05	05	09	09	03	6,00	—	—	06	—	—	—	—	6,35	06	07	06	06	11	11	04	7,94	08	09	07	07	13	13	05	8,00	—	—	08	—	—	—	—	9,52	09	11	09	09	16	16	06	10,00	—	—	10	—	—	—	—	11,11	11	13	11	11	19	19	07	12,00	—	—	12	—	—	—	—	12,70	12	15	12	12	22	22	08	14,29	14	17	14	14	24	24	09	15,88	16	19	15	15	27	27	10	16,00	—	—	16	—	—	—	—	17,46	17	21	17	17	30	30	11	19,05	19	23	19	19	33	33	13	20,00	—	—	20	—	—	—	—	22,22	22	27	22	22	38	38	15	25,00	—	—	25	—	—	—	—	25,40	25	31	25	25	44	44	17	31,75	32	38	31	31	54	54	21	32,00	—	—	32	—	—	—	—
„D“ mm	C	D	R		S						T	V	W																																																																																																																																																																																													
3,97	S4	04	03		03						06	—	—																																																																																																																																																																																													
4,76	04	05	04		04						08	08	S3																																																																																																																																																																																													
5,56	05	06	05		05						09	09	03																																																																																																																																																																																													
6,00	—	—	06		—						—	—	—																																																																																																																																																																																													
6,35	06	07	06		06						11	11	04																																																																																																																																																																																													
7,94	08	09	07		07						13	13	05																																																																																																																																																																																													
8,00	—	—	08		—						—	—	—																																																																																																																																																																																													
9,52	09	11	09		09						16	16	06																																																																																																																																																																																													
10,00	—	—	10	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																			
11,11	11	13	11	11	19	19	07																																																																																																																																																																																																			
12,00	—	—	12	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																			
12,70	12	15	12	12	22	22	08																																																																																																																																																																																																			
14,29	14	17	14	14	24	24	09																																																																																																																																																																																																			
15,88	16	19	15	15	27	27	10																																																																																																																																																																																																			
16,00	—	—	16	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																			
17,46	17	21	17	17	30	30	11																																																																																																																																																																																																			
19,05	19	23	19	19	33	33	13																																																																																																																																																																																																			
20,00	—	—	20	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																			
22,22	22	27	22	22	38	38	15																																																																																																																																																																																																			
25,00	—	—	25	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																			
25,40	25	31	25	25	44	44	17																																																																																																																																																																																																			
31,75	32	38	31	31	54	54	21																																																																																																																																																																																																			
32,00	—	—	32	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																			
O	Achteck 135°	B	5°																																																																																																																																																																																																							
P	Fünfeck 108°	C	7°																																																																																																																																																																																																							
R	Rund —	D	15°																																																																																																																																																																																																							
S	Quadrat 90°	E	20°																																																																																																																																																																																																							
T	Dreieck 60°	F	25°																																																																																																																																																																																																							
C	Rhombus 80°	G	30°																																																																																																																																																																																																							
D	55°	N	0°																																																																																																																																																																																																							
E	75°	P	11°																																																																																																																																																																																																							
M	86°	O	Kennzeichnet andere Freiwinkel, die weitere Beschreibungen erfordern																																																																																																																																																																																																							
V	35°																																																																																																																																																																																																									
W	Trigon 80° mit vergrößerten Eckenwinkeln																																																																																																																																																																																																									
L	Rechteck 90°																																																																																																																																																																																																									
A	Parallelogramm 85°																																																																																																																																																																																																									
B	82°																																																																																																																																																																																																									
N/K	55°																																																																																																																																																																																																									

KATALOG-KENNZEICHNUNGSSYSTEM

(Fortsetzung)



CNMG191116FP

11

Dicke
S

Symbol	Dicke
mm	mm
-	0,79
T0	1,00
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
9	9,52
11	11,11
12	12,70

16

Schneidecken-
Radius „Re“

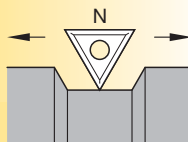
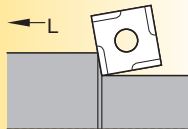
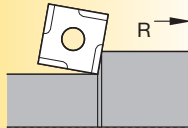
Symbol	Eckenradius
mm	mm
X0	0,04
01	0,1
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
28	2,8
32	3,2
-	runde Wendschneidplatte
-	
-	

Schneidrichtung
(optional)

R = Rechtsschneidend

L = Linksschneidend

N = Neutral



Schneidkante
(optional)

F	Scharf
E	Verrundet
T	Gefast
S	Gefast und verrundet
K	Doppelt gefast
P	Doppelt gefast und verrundet

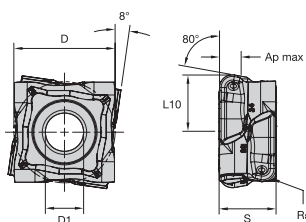
FP

Spanformgeometrie
(optional)

F	= Scharf
FF	= Feinschichten
FN	= Schichten, negativ
MN	= Mittlere Bearbeitung, negativ
MR	= Mittleres Schruppen
RN	= Schruppen, negative
UN	= Allgemeine mittlere Bearbeitung
FP	= Schichten, positiv
MP	= Mittlere Bearbeitung, positiv
RP	= Schruppen, positiv
RM	= Mittleres Schruppen
Rechts	= Schweres Schruppen
FW	= Schichten mit Breitschichtfase (Wiper)
MW	= Mittlere Bearbeitung mit Breitschichtfase (Wiper)
FS	= Schichten, scharfkantig
MS	= Mittlere Bearbeitung, scharfkantig
RW	= Schruppen mit Breitschichtfase (Wiper)
HP	= Hochpositiv
UP	= Universell positiv
K	= Niedriger Vorschub, Spankontrolle
UF	= Feinstschichten
LF	= Leichtes Schichten
MF	= Mittlere Schichtbearbeitung
E	= Nur verrundet
T	= Negative Fase
S	= Negative Fase plus Verrundung
MP-K	= Mittlere Bearbeitung, positiv
MG-P	= Mittlere Bearbeitung, positiv

„D“ mm	± Toleranz bei „D“				„D“ mm	± Toleranz bei „B“			
	Toleranzklasse M		Toleranzklasse U			Toleranzklasse M		Toleranzklasse U	
	Formen S, T, C, R, & W	Form D	Form V	Formen S, T, & C		Formen S, T, C, R, & W	Form D	Form V	Formen S, T, & C
3,97	0,05	-	-	-	3,97	0,08	-	-	-
4,76	0,05	-	-	0,08	4,76	0,08	-	-	0,13
5,56	0,05	0,05	0,05	0,08	5,56	0,08	0,11	-	0,13
6,35	0,05	0,05	0,05	0,08	6,35	0,08	0,11	-	0,13
7,94	0,05	0,05	0,05	0,08	7,94	0,08	0,11	-	0,13
9,52	0,05	0,05	0,05	0,08	9,52	0,08	0,11	0,18	0,13
11,11	0,08	0,08	0,08	0,13	11,11	0,13	0,15	-	-
12,70	0,08	0,08	0,08	0,13	12,70	0,13	0,15	0,25	0,20
14,29	0,08	0,08	0,08	0,13	14,29	0,13	0,15	-	-
15,88	0,10	0,10	0,10	0,18	15,88	0,15	0,18	-	0,27
17,46	0,10	0,10	0,10	0,18	17,46	0,15	0,18	-	0,27
19,05	0,10	0,10	0,10	0,18	19,05	0,15	0,18	-	0,27
22,22	0,13	-	-	0,25	22,22	0,15	-	-	0,38
25,40	0,13	-	-	0,25	25,40	0,18	-	-	0,38
31,75	0,15	-	-	0,25	31,75	0,20	-	-	0,38

FIX8™ • NEGATIVE WENDESCHNEIDPLATTE • CNUX-RN



- Erste Wahl
- Alternative

P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

Katalognummer	D	L10	Rε	D1	S	Ap max	KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
rechts										
CNUX191016RRN	19,05	12,00	1,60	7,16	10,58	4,00	●	●	●	●
CNUX191024RRN	19,05	12,00	2,40	7,16	10,58	4,00	●	●	●	●
links										
CNUX191016LRN	19,05	12,00	1,60	7,16	10,58	4,00	●	●	●	●
CNUX191024LRN	19,05	12,00	2,40	7,16	10,58	4,00	●	●	●	●

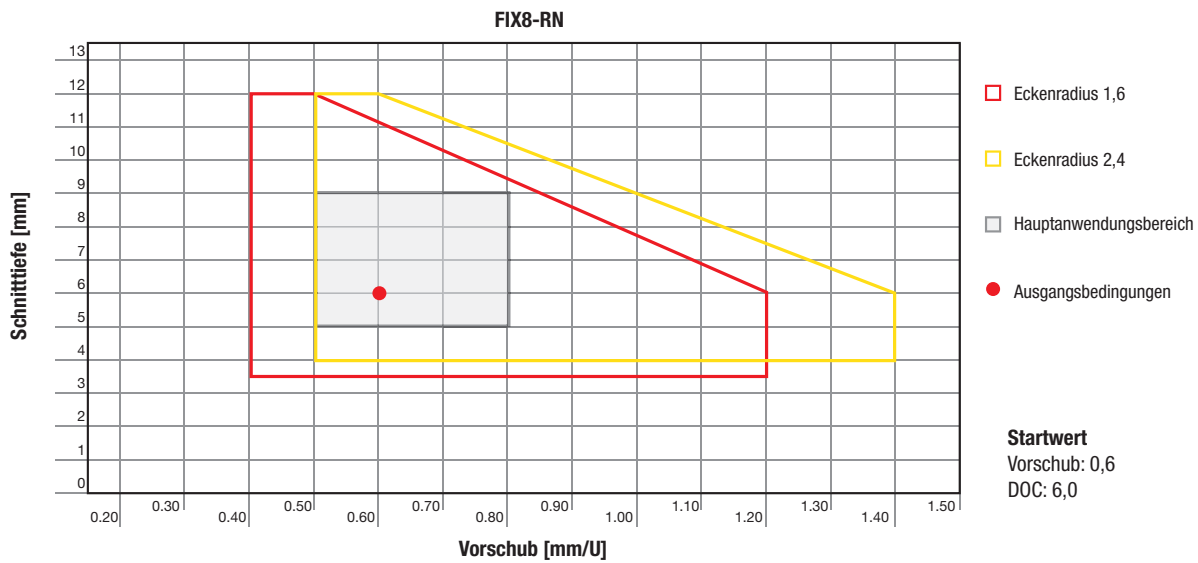
FIX8 • ANWENDUNGSDATEN • SORTENEMPFEHLUNGEN

- Primär
- Sekundär

Bedingungen		Negative Geometrie			
		-RN			
		KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
P	Stark unterbrochener Schnitt	○	○	●	
	Leicht unterbrochener Schnitt	●	●	●	
	Variierende Schnitttiefe	○	●		●
	Glatte Schnitt	●			●
M	Stark unterbrochener Schnitt			○	
	Leicht unterbrochener Schnitt			○	
K	Stark unterbrochener Schnitt	○	○		
	Leicht unterbrochener Schnitt	○	○		●
	Variierende Schnitttiefe	○	○		●
	Glatte Schnitt	○			●

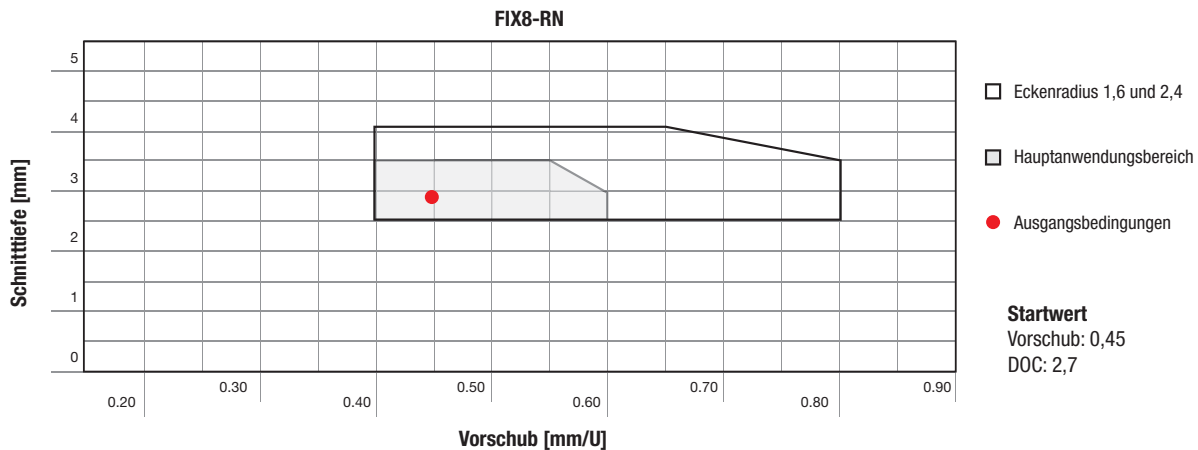
182	186	50	4	192

FIX8™ • ANWENDUNGSDATEN • VORSCHUB UND SCHNITTIEFE • LÄNGSDREHEN



HINWEIS: Um die Stabilität der 25mm Halter sowie KM50 und PSC50 Schneidköpfe nicht zu beeinträchtigen, wird ein maximaler Vorschub oder die maximale Schnitttiefe von über 80% der Anwendungsempfehlung nicht empfohlen.

FIX8 • ANWENDUNGSDATEN • VORSCHUB UND SCHNITTIEFE • PLANDREHEN



HINWEIS: Um die Stabilität der 25mm Halter sowie KM50 und PSC50 Schneidköpfe nicht zu beeinträchtigen, wird ein maximaler Vorschub oder die maximale Schnitttiefe von über 80% der Anwendungsempfehlung nicht empfohlen.

FIX8 • ANWENDUNGSDATEN • SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

Werkstoffgruppe	KCPK05			KCP10B			KCP25B			KCP40B			
	Geschwindigkeit – m/min												
	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	min.	Startwert	max.	
P	0-1	125	285	320	100	275	315	95	195	250	90	145	170
	2	125	170	280	125	185	245	95	135	225	90	105	160
	3	125	135	195	120	135	175	95	110	160	70	85	120
	4	65	110	145	65	100	140	50	75	125	35	65	100
	5	105	160	190	105	150	210	85	135	190	75	95	105
	6	105	135	190	75	125	190	75	105	155	55	75	100
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55	85	95
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55	75	90
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55	65	95
K	1	215	270	460	180	235	460	180	215	430	-	-	-
	2	110	235	290	110	215	270	110	200	250	-	-	-
	3	120	195	270	125	195	270	125	190	250	-	-	-