

FV-Geometrie



Die FV-Geometrie bietet eine vorhersehbare Spankontrolle und eine bessere Leistung bei der Stahlbearbeitung für Anwendungen mit mittlerer und geringer Schnitttiefe.

Anwendungen

PRIMÄR SEKUNDÄR
Schichten Mittlere Schlichtbearbeitung

Werkstoffe

P Stähle

Die vielseitige Geometrie macht störende Werkzeugwechsel überflüssig und bietet folgende Eigenschaften:

Einzigartiges Design der Spanformstufe

Schärfere Schneidkante

In die Geometrie eingearbeitete Kühlkanäle

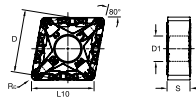


- Primär
- Sekundär

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

Kenloc™

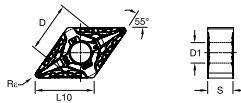
CNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • FV



ISO		ANSI		D		L10		Rε		KTP10	KCP05B	KCP10B	KCP25C
Katalognummer	Katalognummer	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll				
CNMG090304FV	CNMG321FV	9,53	3/8	0,40	.381	0,4	1/64					●	
CNMG090308FV	CNMG322FV	9,53	3/8	9,67	.381	0,8	1/32					●	
CNMG120402FV	CNMG4305FV	12,70	1/2	12,90	.508	0,2	.008	●					
CNMG120404FV	CNMG431FV	12,70	1/2	12,90	.508	0,4	1/64	●	●	●	●	●	●
CNMG120408FV	CNMG432FV	12,70	1/2	12,90	.508	0,8	1/32	●	●	●	●	●	●
CNMG120412FV	CNMG433FV	12,70	1/2	12,90	.508	1,2	3/64	●				●	●

Kenloc

DNMG-Wendeschneidplatte • Negativ • FV



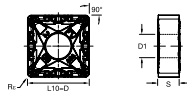
ISO		ANSI		D		L10		Rε		KTP10	KCP05B	KCP10B	KCP25C
Katalognummer	Katalognummer	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll				
DNMG110404FV	DNMG331FV	9,53	3/8	11,63	.458	0,4	1/64	●	●	●	●	●	●
DNMG110408FV	DNMG332FV	9,53	3/8	11,63	.458	0,8	1/32	●	●	●	●	●	●
DNMG110412FV	DNMG333FV	9,53	3/8	11,63	.458	1,2	3/64			●	●		
DNMG150404FV	DNMG431FV	12,70	1/2	15,50	.610	0,4	1/64	●	●	●	●	●	●
DNMG150408FV	DNMG432FV	12,70	1/2	15,50	.610	0,8	1/32	●	●	●	●	●	●
DNMG150412FV	DNMG433FV	12,70	1/2	15,50	.610	1,2	3/64	●	●	●	●		
DNMG150604FV	DNMG441FV	12,70	1/2	15,50	.610	0,4	1/64	●	●	●	●	●	●
DNMG150608FV	DNMG442FV	12,70	1/2	15,50	.610	0,8	1/32	●	●	●	●	●	●
DNMG150612FV	DNMG443FV	12,70	1/2	15,50	.610	1,2	3/64	●	●	●	●		

- Primär
- Sekundär

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

Kenloc™

SNMG-Wendescheidplatte • Negativ • FV



ISO Katalognummer	ANSI Katalognummer	D		L10		Rε		KTP10	KCP05B	KCP10B	KCP25C
		mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll				
SNMG090308FV	SNMG322FV	9,53	3/8	9,53	0.375	0,8	1/32	●		●	
SNMG120404FV	SNMG431FV	12,70	1/2	12,70	0.500	0,4	1/64		●	●	
SNMG120408FV	SNMG432FV	12,70	1/2	12,70	0.500	0,8	1/32	●	●	●	●
SNMG120412FV	SNMG433FV	12,70	1/2	12,70	0.500	1,2	3/64			●	●

Kenloc

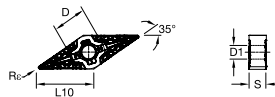
TNMG-Wendescheidplatte • Negativ • FV



ISO Katalognummer	ANSI Katalognummer	D		L10		Rε		KTP10	KCP05B	KCP10B	KCP25C
		mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll				
TNMG160404FV	TNMG331FV	9,53	3/8	16,50	.650	0,4	1/64	●	●	●	●
TNMG160408FV	TNMG332FV	9,53	3/8	16,50	.650	0,8	1/32	●	●	●	●
TNMG160412FV	TNMG333FV	9,53	3/8	16,50	.650	1,2	3/64	●	●	●	●
TNMG220404FV	TNMG431FV	12,70	1/2	22,00	.866	0,4	1/64				●
TNMG220408FV	TNMG432FV	12,70	1/2	22,00	.866	0,8	1/32		●	●	●

Kenloc

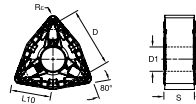
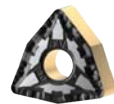
VNMG-Wendescheidplatte • Negativ • FV



ISO Katalognummer	ANSI Katalognummer	D		L10		Rε		KTP10	KCP05B	KCP10B	KCP25C
		mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll				
VNMG160404FV	VNMG331FV	9,53	3/8	16,61	.654	0,4	1/64	●	●	●	●
VNMG160408FV	VNMG332FV	9,53	3/8	16,61	.654	0,8	1/32	●	●	●	●

Kenloc

WNMG-Wendescheidplatte • Negativ • FV



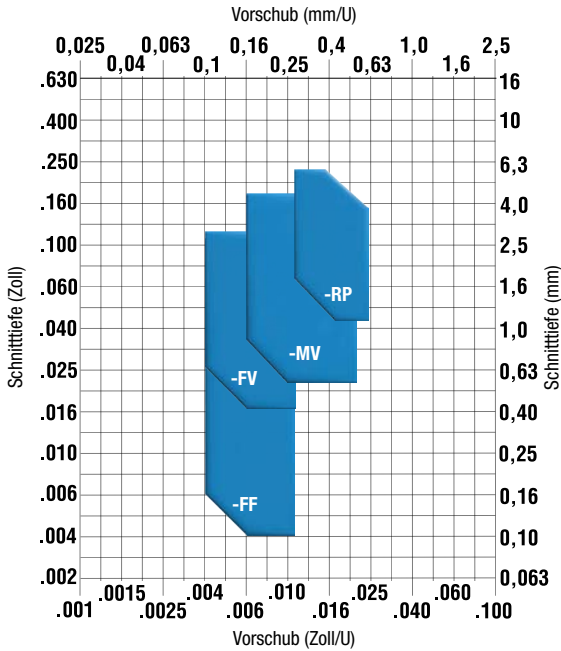
ISO Katalognummer	ANSI Katalognummer	D		L10		Rε		KTP10	KCP05B	KCP10B	KCP25C
		mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll				
WNMG060404FV	WNMG331FV	9,53	3/8	6,52	.257	0,4	1/64	●		●	
WNMG060408FV	WNMG332FV	9,53	3/8	6,52	.257	0,8	1/32	●		●	●
WNMG080404FV	WNMG431FV	12,70	1/2	8,69	.342	0,4	1/64	●	●	●	●
WNMG080408FV	WNMG432FV	12,70	1/2	8,69	.342	0,8	1/32	●	●	●	●

WENDESCHNEIDPLATTEN-AUSWAHLSYSTEM – STÄHLE

1. Schritt – Wahl der Wendeschneidplattengeometrie

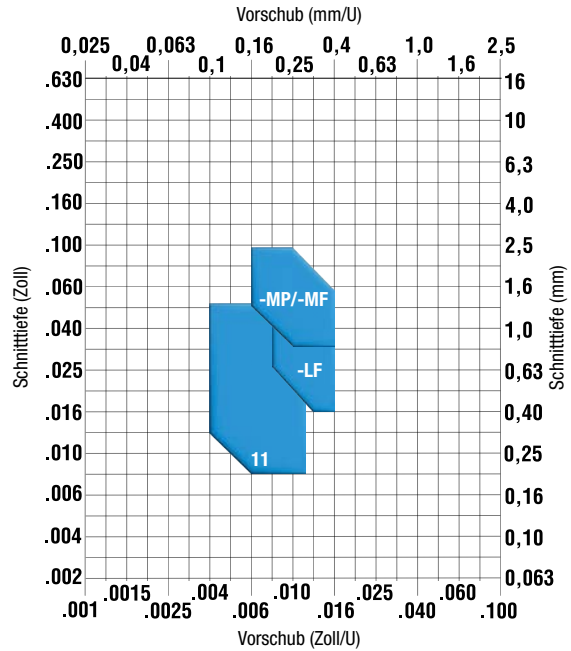
Negative Wendeschneidplatten

CNMG120408



Positive Wendeschneidplatten

CCMT09T308/CCGT09T308



Negative Wendeschneidplatten								
CNMG120408								
	min. Vorschub		min. Schnitttiefe		max. Vorschub		max. Schnitttiefe	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
-FF	0,1	0.004	0,1	0.004	0,3	0.012	2,67	0.106
-FV	0,1	0.004	0,4	0.016	0,3	0.012	3	0.118
-FN	0,1	0.004	0,3	0.012	0,3	0.012	2,5	0.098
-MV	0,15	0.006	0,5	0.02	0,5	0.02	4,5	0.177
-MN	0,2	0.008	0,5	0.02	0,5	0.02	5,1	0.201
-MR	0,15	0.006	1	0.039	0,54	0.022	5,72	0.224
-RP	0,2	0.008	1,1	0.043	0,6	0.024	6,4	0.252
-RN	0,3	0.012	1,1	0.043	0,63	0.024	5,7	0.224

Positive Wendeschneidplatten								
CCMT09T308/CCGT09T308								
	min. Vorschub		min. Schnitttiefe		max. Vorschub		max. Schnitttiefe	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
-11	0,1	0.004	0,2	0.008	0,3	0.012	1,3	0.051
-UF	0,1	0.004	0,2	0.008	0,3	0.012	1,3	0.051
-HP	0,1	0.004	0,6	0.024	0,4	0.016	2,3	0.091
-LF	0,2	0.008	0,4	0.016	0,4	0.016	2,3	0.091
-FP	0,1	0.004	0,6	0.024	0,25	0.01	2	0.079
-MP / -MF	0,15	0.006	0,8	0.031	0,4	0.016	2,5	0.098

2. Schritt – Wahl der Sorte

Negative Wendeschneidplatten-Geometrie									
Schnittbedingung	-CT	-FF	-FV	-FN	-MV	-MN	-MR	-RP	-RN
Stark unterbrochener Schnitt	-	KCP10B/ KCP10	KCP25C	KCP25C	KCP40B	KCP30B/ KCP40B	KCP30B	KCP30B/ KCP40B	KCP30B/ KCP40B
Leicht unterbrochener Schnitt	-	KCP10B/ KCP10	KCP10B	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCP10B	KCP05B/ KCU10B/ KTP10/ KT315	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B	KCP10B/ KCU10B	KCP10B/ KCU10B	KCP10B/ KCU10B
Glatte Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KCP05	KCP05B	KCP05B	KCP05B/ KCP05/ KCP10B	KCPK05	KCP05B/ KCP10B	KCP10B/ KCP10/ KCK15B	KCP05B/ KCPK05	KCP05B
glatte Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KCU10	KCU10B/ KTP10/ KT315	KTP10/ KT315	KCU10B/ KTP10/ KT315	-	-	KCU10B	KCU10B	KCU10B

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl **fettgedruckt**.

Positive Wendeschneidplatten-Geometrie

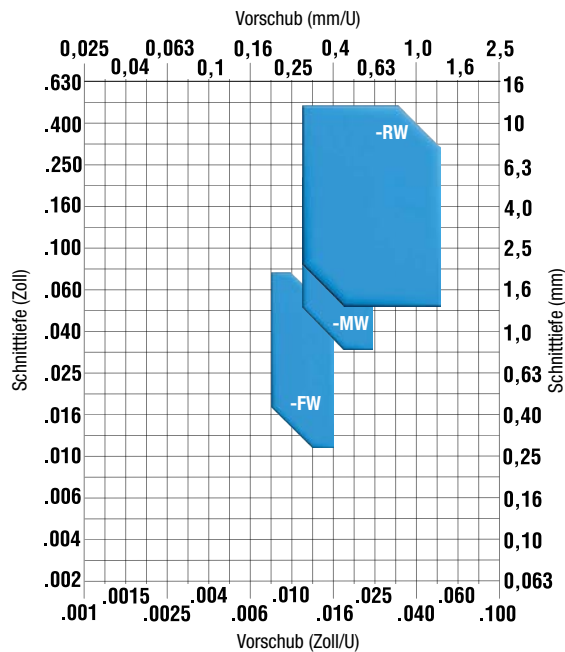
Schnittbedingung	-11	-UF	-LF	-FP	-MF	-MP
Stark unterbrochener Schnitt	-	KCP25C/ KCU10B	KCP25C/ KCP30B/ KCP40B	KCP25C	KCP25C/KCP30B	-
Leicht unterbrochener Schnitt	-	KCP25C/ KCU10B	KCP25C	KCP25C	KCP25C	KCP25C
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KTP10/ KT315	KCP10B	KCU10B	KCP10B/ KCU10B	KCP10B	KCU10B/ KCP10
Glatter Schnitt, vordrehte Oberfläche	KTP10/ KT315	KCP05B	KCP05B	KCP05B/ KCP10B	KCP10B	-
Glatter Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KTP10/ KT315	-	KCU10B	KCU10B/ KTP10/ KT315	-	KCU10B

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl fettgedruckt.

1. Schritt – Wahl der Wendeschneidplattengeometrie

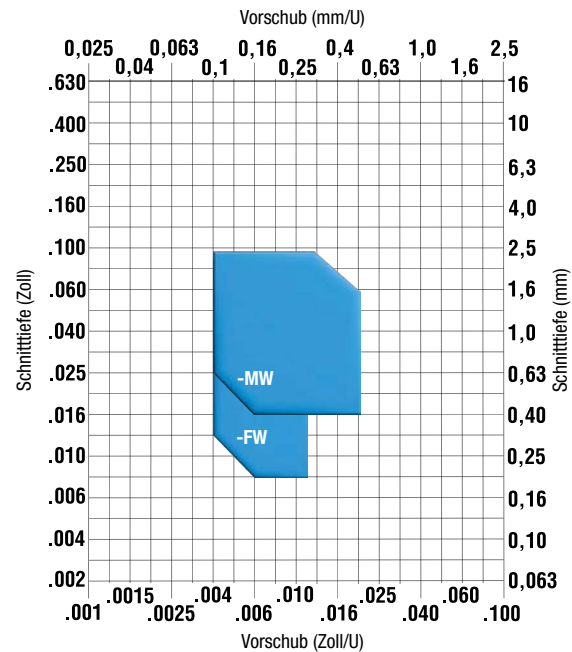
Negative Wiper Breitschlicht-Wendeschneidplatten

CNMG120408



Positive Wiper Breitschlicht-Wendeschneidplatten

CCMT09T308/CCGT09T308



Negative Wiper Breitschlicht-Wendeschneidplatten

CNMG120408

	min. Vorschub		min. Schnitttiefe		max. Vorschub		max. Schnitttiefe	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
-FW	0,2	0,008	0,3	0,012	0,4	0,016	2	0,079
-MW	0,3	0,012	0,8	0,031	0,6	0,024	5,1	0,201
..MM-RW	0,3	0,012	1,3	0,051	1,3	0,051	12,7	0,5

Positive Wiper Breitschlicht-Wendeschneidplatten

CCMT09T308/CCGT09T308

	min. Vorschub		min. Schnitttiefe		max. Vorschub		max. Schnitttiefe	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
-FW	0,1	0,004	0,2	0,008	0,3	0,012	2,3	0,091
-MW	0,1	0,004	0,4	0,016	0,5	0,02	2,5	0,098

2. Schritt – Wahl der Sorte

WIPER	Negative Wendeschneidplatten-Geometrie		
	-FW	-MW	-RW
Stark unterbrochener Schnitt	-	KCP25C	KCP25C
Leicht unterbrochener Schnitt	KCP10B/ KCP10	KCP25C	KCP25C
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCP10B/ KCP10	KCP25C/ KCP10B/ KCP10	KCP25C
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KCP05B/ KCP05	KCP05B/ KCP05	-
Glatter Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KCU10B/ KTP10/ KT315	-	-

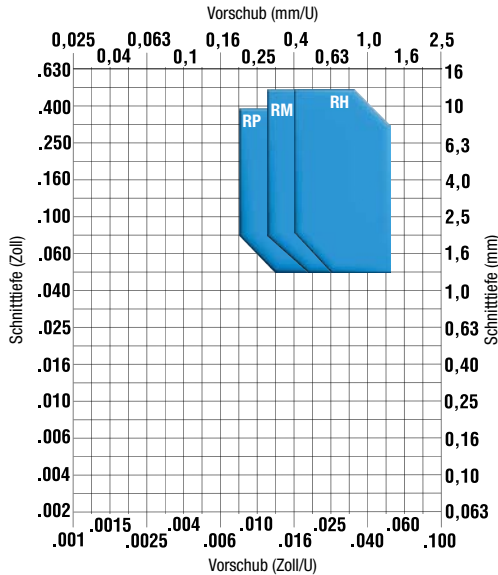
HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl **fettgedruckt**.

WIPER	Positive Wendeschneidplatten-Geometrie	
	-FW	-MW
Stark unterbrochener Schnitt	KCP25C	KCP25C
Leicht unterbrochener Schnitt	KCP25C	KCP25C
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCP25C/ KCP10B/ KCP10	KCP25C/ KCP10B/ KCP10
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10
Glatter Schnitt, hohe Präzision / enge Toleranz	KCU10B/ KTP10/ KT315	KCU10B/ KTP10/ KT315

1. Schritt – Wahl der Wendeschneidplattengeometrie

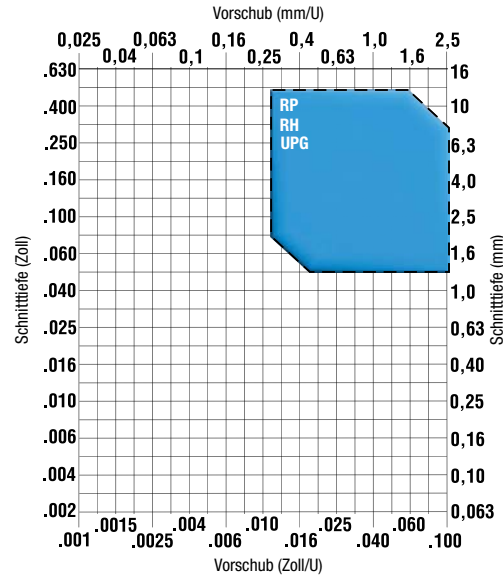
Negative Schwerzerspannungs-Wendeschneidplatten

CNMM190616



Positive Schwerzerspannungs-Wendeschneidplatten

RCMX32



Negative Schwerzerspannungs-Wendeschneidplatten								
CNMM190616								
	min. Vorschub		min. Schnitttiefe		max. Vorschub		max. Schnitttiefe	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
-RP	0,2	0.008	1,28	0.05	1,3	0.051	10	0.394
-RM	0,3	0.012	1,28	0.05	1,3	0.051	12,7	0.5
-RH	0,4	0.016	1,28	0.05	1,3	0.051	12,7	0.5

Positive Schwerzerspannungs-Wendeschneidplatten								
RCMX32								
	min. Vorschub		min. Schnitttiefe		max. Vorschub		max. Schnitttiefe	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
-UPG	0,3	0.012	1,3	0.051	2,56	0.102	12,8	0.504
-RP	0,3	0.012	1,3	0.051	2,56	0.102	12,8	0.504
-RH	0,3	0.012	1,3	0.051	2,56	0.102	12,8	0.504

2. Schritt – Wahl der Sorte

Schruppbearbeitung	Negative Wendeschneidplatten-Geometrie		
	-RP	-RM	-RH
Stark unterbrochener Schnitt	KCP30B/ KCP30/ KCP40B/ KCP40	KCP30B/ KCP30/ KCP40B/ KCP40	KCP30B/ KCP30/ KCP40B/ KCP40
Leicht unterbrochener Schnitt	KCP25C/ KCP30B/ KCP30	KCP25C/ KCP30B/ KCP30	KCP25C/ KCP30B/ KCP30
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCP25C/ KCP10B/ KCP10	KCP25C/ KCP10B/ KCP10	KCP25C/ KCP10B/ KCP10
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10

HINWEIS: Wenn mehrere Sorten gezeigt werden, ist die erste Wahl **fettgedruckt**.

Schruppbearbeitung	Positive Wendeschneidplatten-Geometrie		
	-UPG	-RP	-RH
Stark unterbrochener Schnitt	KCP30B/ KCP30/ KCP40B/ KCP40	KCP30B/ KCP30/ KCP40B/ KCP40	-
Leicht unterbrochener Schnitt	KCP25C/ KCP30B/ KCP30	KCP25C/ KCP30B/ KCP30	KCP25C/ KCP30B/ KCP30
Schwankende Schnitttiefe, Guss- oder Schmiedehaut	KCP25C/ KCP10B/ KCP10	KCP25C/ KCP10B/ KCP10	KCP25C/ KCP10B/ KCP10
Glatter Schnitt, vorgedrehte Oberfläche	KCP05B/ KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10

3. Schritt – Wahl der Schnittgeschwindigkeit

Stahl mit geringem Kohlenstoffgehalt (<0,3% C) und Automatenstahl

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	m/min			SFM		
		MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P0/P1	KTP10/KT315	180	440	475	590	1440	1560
	KCU10B	165	310	395	540	1020	1300
	KCP05B/KCP05/KCPK05	180	435	500	590	1430	1640
	KCP10B/KCP10	180	395	440	590	1300	1440
	KCP25C	150	330	430	490	1080	1410
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40	115	210	235	380	690	770

Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt (>0,3% C)

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	m/min			SFM		
		MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P2	KTP10/KT315	190	270	395	620	890	1300
	KCU10B	155	220	250	510	720	820
	KCP05B/KCP05/KCPK05	180	240	400	590	790	1310
	KCP10B/KCP10	180	265	350	590	870	1150
	KCP25C	150	235	385	490	770	1260
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40	115	150	240	380	490	790

Legierte Stähle und Werkzeugstähle; <330 HB; <35 HRC

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	m/min			SFM		
		MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P3	KTP10/KT315	180	210	275	590	690	900
	KCU10B	150	170	250	490	560	820
	KCP05B/KCP05/KCPK05	180	205	275	590	670	900
	KCP10B/KCP10	160	190	245	520	620	800
	KCP25C	150	185	275	490	610	900
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40	115	120	160	380	390	520

Legierte Stähle und Werkzeugstähle; 350–450 HB; 35–48 HRC

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	m/min			SFM		
		MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P4	KTP10/KT315	90	210	215	300	690	710
	KCU10B	85	120	195	280	390	640
	KCP05B/KCP05/KCPK05	90	155	215	300	510	710
	KCP10B/KCP10	90	145	195	300	480	640
	KCP25C	75	125	215	250	410	710
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40	50	95	135	160	310	440

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle;
<330 HB; <35 HRC

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	m/min			SFM		
		MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P5	KTP10/KT315	150	250	310	490	820	1020
	KCU10B	130	220	290	430	720	950
	KCP05B/KCP05/KCPK05	150	230	270	490	750	890
	KCP10B/KCP10	150	215	300	490	710	980
	KCP25C	130	235	325	430	770	1070
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40	110	135	150	360	440	490

Ferritische, martensitische und nicht rostende PH-Stähle;
350–450 HB; 35–48 HRC

Werkstoffgruppe	Beschichtungen	m/min			SFM		
		MIN.	START	MAX.	MIN.	START	MAX.
P6	KTP10/KT315	140	200	295	460	660	970
	KCU10B	115	165	250	380	540	820
	KCP05B/KCP05/KCPK05	140	200	300	460	660	980
	KCP10B/KCP10	120	180	270	390	590	890
	KCP25C	115	180	265	380	590	870
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40	90	105	140	300	340	460

Verkürzung der Stillstandzeit



FV-Geometrie

Vielseitig. Zuverlässig. Dauerhaft.

