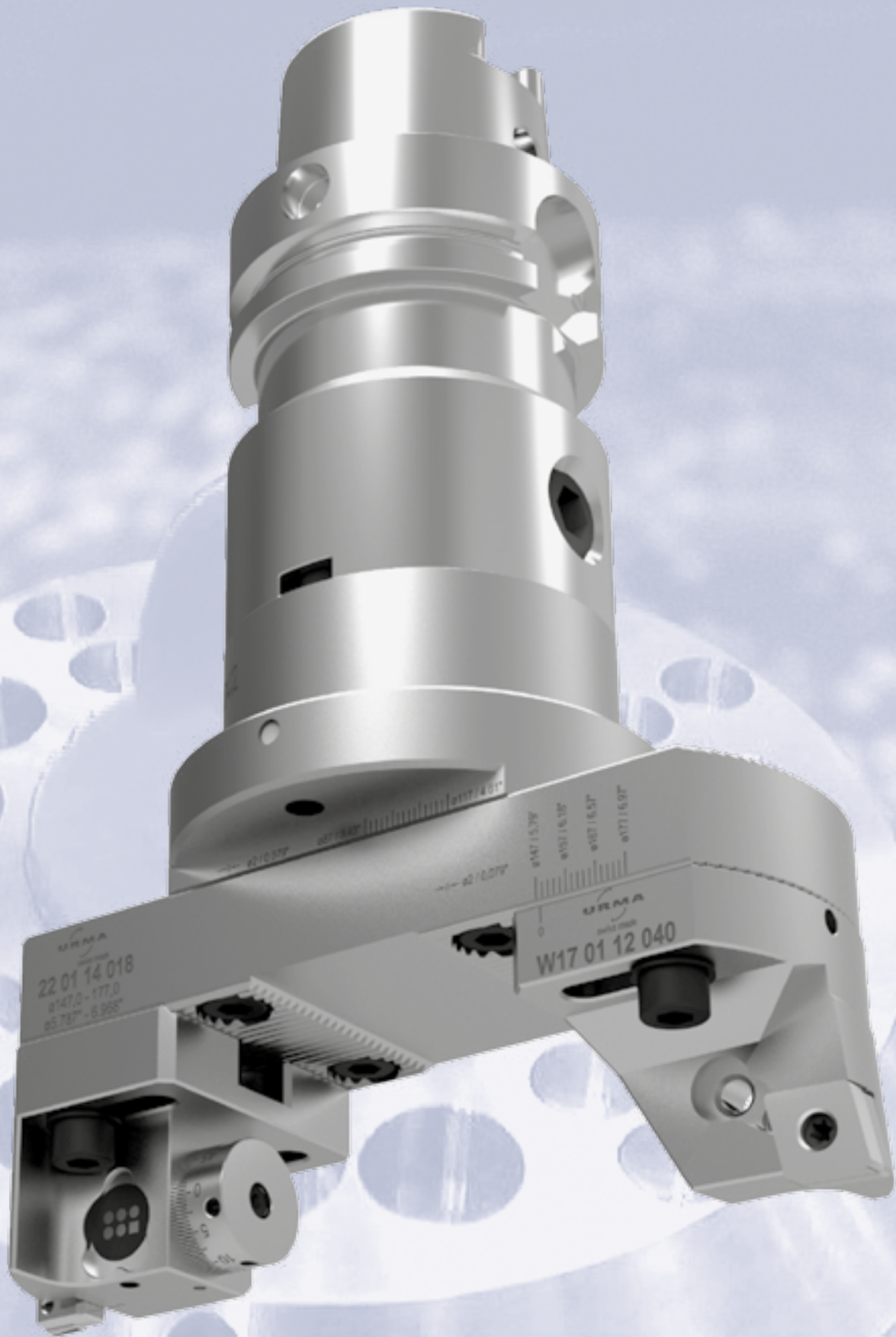


IntraMax ø 49-297 mm

Seite
Page
Page

	Zwischenkonsolen Intermediate adaptors Semelles intermédiaires	52
	Konsolen direkt Direct adaptors Semelles directes	54
	Durchmesserkonsolen Diameter extenders Semelles de diamètre	55
	Aussenbearbeitung External machining Usinage extérieur	56
	Plattenhalter Schruppen Insert holders roughing Porte-plaquettes pour ébauchage	58
	Feinbohrköpfe Fine boring heads Têtes micrométriques	59
	RFP - Schruppen und Schlichten in einem Arbeitsgang RFP - Simultaneous single-pass rough and finish RFP - Ebauche et finition en un passage	60
	Achseleinstechen (System Horn-Urma) Face grooving (system Horn-Urma) Plongé axial (système Horn-Urma)	62



Zwischenkonsolen

Intermediate adaptors

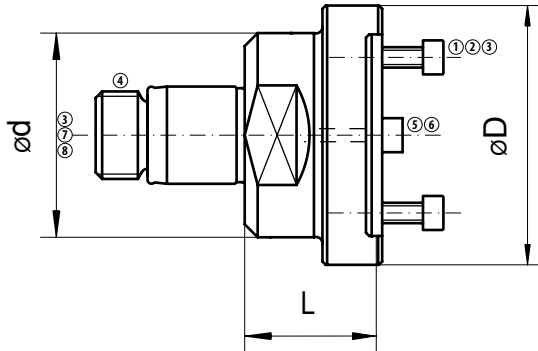
Semelles intermédiaires

Modulare Zwischenkonsolen

Intermediate adaptors

Semelles intermédiaires

Alpha	Bestell-Nr. Order No. No de cde	A _{min} - A _{max}	L	D	d	kg	MCM	MCC
42	21 42 46 036	49 - 88	36	46	42	0,5	42	Z2203
55	21 55 80 042	87 - 297	42	80	55	0,8	55	Z2201



Ersatzteile | Spare parts | Pièces de rechange

A _{min} - A _{max}	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
49 - 88	C00 22 05	K00 02 01	G00 02 04	Z00 22 42		C00 12 08	G00 02 07	
87 - 297	C00 22 02	K00 02 20	G00 02 06	Z00 27 55	Z00 21 20		G00 02 08	G00 02 05

Zwischenkonsolen

Intermediate adaptors

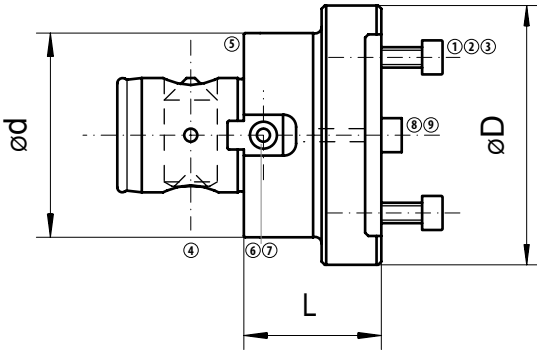
Semelles intermédiaires

Modulare Zwischenkonsolen

Intermediate adaptors

Semelles intermédiaires

Beta	Bestell-Nr. Order No. No de cde	A _{min} - A _{max}	L	D	d	kg	MCM	MCC
40	B21 40 46 036	49 - 88	36	46	42	0,5	B40	Z2203
63	B21 63 80 042	87 - 297	42	80	63	0,8	B63	Z2201



Ersatzteile | Spare parts | Pièces de rechange

A _{min} - A _{max}	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
49 - 88	C00 22 05	K00 02 01	G00 02 04	Z00 40 21	Z00 40 23	Z00 40 25	C00 22 58		C00 12 08
87 - 297	C00 22 02	K00 02 20	G00 02 06	Z00 63 21	Z00 63 23	Z00 63 25	C00 22 05	Z00 21 20	

Konsolen direkt

Direct adaptors

Semelles directes

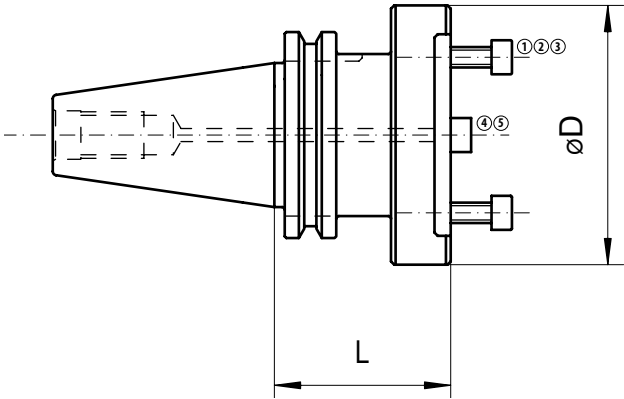


Konsolen direkt

Direct adaptors

Semelles directes

Bestell-Nr. Order No. No de cde		A _{min} - A _{max}	D	L	kg	MCC
D11 41 03 052	SK40 / A	49 - 88	46	52	1,2	Z2203
H11 43 03 052	SK40 / B	49 - 88	46	52	1,2	Z2203
T11 41 03 052	MAS-BT40	49 - 88	46	52	1,3	Z2203
HSKA11 63 03	HSKA-63	49 - 88	46	60	1,3	Z2203
D11 41 01 054	SK40 / A	87 - 297	80	54	1,4	Z2201
H11 43 01 054	SK40 / B	87 - 297	80	54	1,4	Z2201
T11 41 01 054	MAS-BT40	87 - 297	80	54	1,5	Z2201
HSKA11 63 01	HSKA-63	87 - 297	80	60	1,4	Z2201



Ersatzteile | Spare parts | Pièces de rechange

A _{min} - A _{max}	①	②	③	④	⑤
49 - 88	C00 22 05	K00 02 01	G00 02 04		C00 12 08
87 - 207	C00 22 02	K00 02 06	G00 02 06	Z00 21 20	

Durchmesserkonsolen

Diameter extenders

Semelles de diamètre



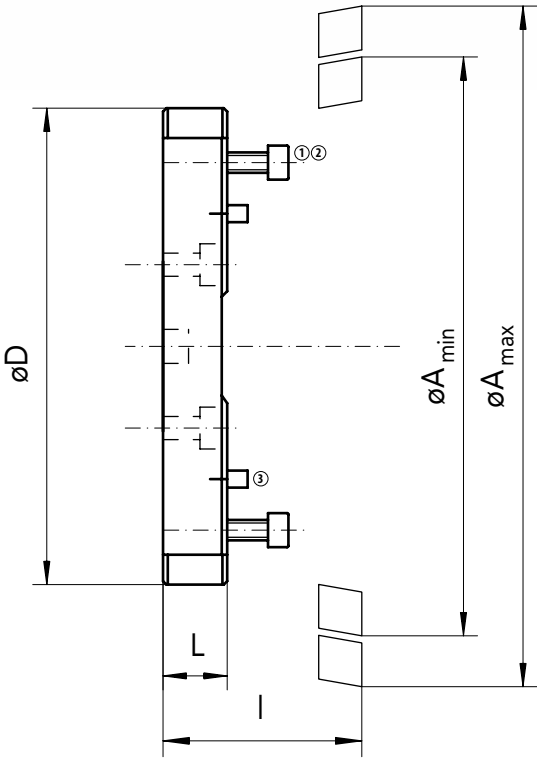
Durchmesserkonsolen 49-88 mm

Diameter extenders 49-88 mm

Semelles de diamètre 49-88 mm

Bestell-Nr. Order No. No de cde	A _{min} - A _{max}	L	I	D	kg	MCM	MCC
1)	49 - 62						
22 03 06 012	62 - 75	12	40	59	0,2	Z2203	DK2203
22 03 07 012	75 - 88	12	40	72	0,3	Z2203	DK2203

1) Direkt über Grundaufnahme oder Zwischenkonsole (Seiten 52 - 54)
Direct via basic holder or intermediate adaptor (pages 52 - 54)
Directement sur la base ou sur la semelle intermédiaire (pages 52 - 54)



Durchmesserkonsolen 87-297 mm

Diameter extenders 87-297 mm

Semelles de diamètre 87-297 mm

Bestell-Nr. Order No. No de cde	A _{min} - A _{max}	L	I	D	kg	MCM	MCC
1)	87 - 117						DK2201
22 01 11 018	117 - 147	18	58	110	0,8	Z2201	DK2201
22 01 14 018	147 - 177	18	58	140	1	Z2201	DK2201
22 01 17 018	177 - 207	18	58	170	1,2	Z2201	DK2201
22 01 20 023	207 - 237	23	63	200	1,6	Z2201	DK2201
22 01 23 023	237 - 267	23	63	230	1,9	Z2201	DK2201
22 01 26 028	267 - 297	28	63	260	2,6	Z2201	DK2201

1) Direkt über Grundaufnahme oder Zwischenkonsole (Seiten 52 - 54)
Direct via basic holder or intermediate adaptor (pages 52 - 54)
Directement sur la base ou sur la semelle intermédiaire (pages 52 - 54)

Ersatzteile | Spare parts | Pièces de rechange

A _{min} - A _{max}	①	②	③
49 - 88	C00 22 05	K00 02 01	C00 12 08
87 - 297	C00 22 02	K00 02 20	C00 12 61

Zwischenplatten für Aussenbearbeitung

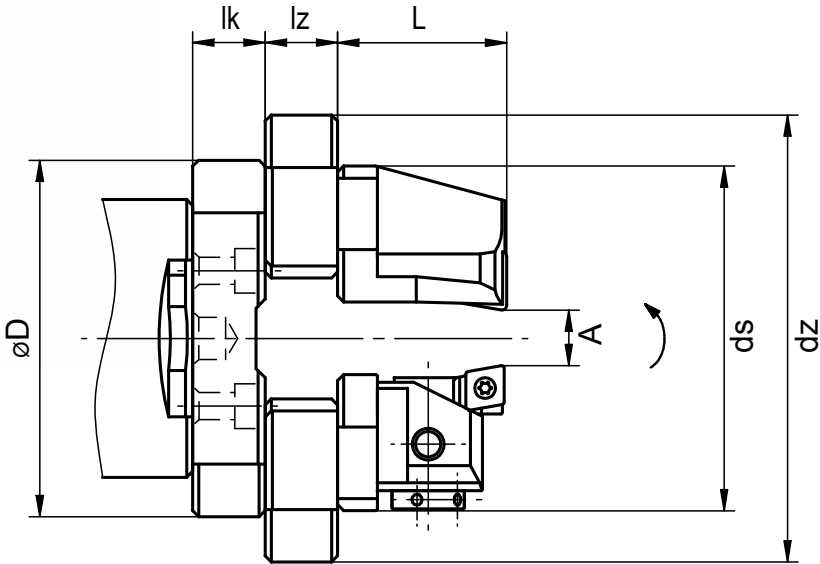
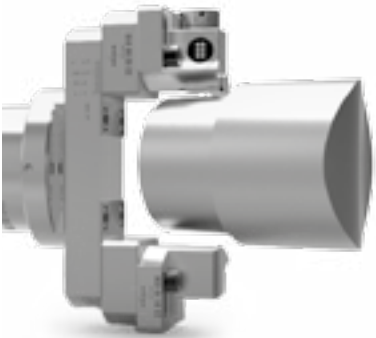
Intermediate adaptors for external machining

Plaquettes intermédiaires pour usinage extérieur



Zwischenplatte 9-35 mm
Intermediate adaptors for 9-35 mm
Plaquettes intermédiaires pour 9-35 mm

Bestell-Nr. Order No. No de cde	A _{min} - A _{max}	D	dz	ds	L	lz	lk	kg	Durchmesserkonsole Diameter extender Semelle de diamètre	MCM	MCC
22 04 00 012	9 - 22	59	74	d + 56 mm	28	12	12	0,1	22 03 06 012	DK2203	DK2203
22 04 00 012	22 - 35	72	87	d + 56 mm	12	12	12	0,1	22 03 07 012	DK2203	DK2203



Ersatzteile | Spare parts | Pièces de rechange

①	②	③
C00 22 05	K00 02 01	C00 12 08

Zwischenplatten für Aussenbearbeitung

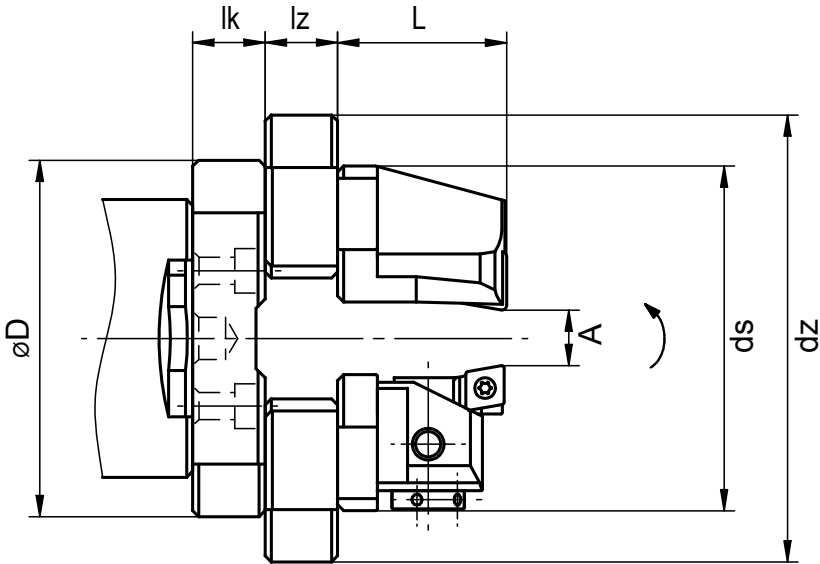
Intermediate adaptors for external machining

Plaquettes intermédiaires pour usinage extérieur



Zwischenplatte 9-189 mm
Intermediate adaptors for 9-189 mm
Plaquettes intermédiaires pour 9-189 mm

Bestell-Nr. Order No. No de cde	A _{min} - A _{max}	D	dz	ds	L	lz	lk	kg	Durchmesserkonsole Diameter extender Semelle de diamètre	MCM	MCC
22 02 00 018	9 - 39	110	125	A + 100 mm	40	18	18	0,25	22 01 11 018	DK2201	DK2201
22 02 00 018	39 - 69	140	155	A + 100 mm	40	18	18	0,25	22 01 14 018	DK2201	DK2201
22 02 00 018	69 - 99	170	185	A + 100 mm	40	18	18	0,25	22 01 17 018	DK2201	DK2201
22 02 00 018	99 - 129	200	215	A + 100 mm	40	18	23	0,25	22 01 20 023	DK2201	DK2201
22 02 00 018	129 - 159	230	245	A + 100 mm	40	18	23	0,25	22 01 23 023	DK2201	DK2201
22 02 00 018	159 - 189	260	275	A + 100 mm	40	18	28	0,25	22 01 26 028	DK2201	DK2201
22 02 00 018	189 - 219	290	305	A + 100 mm	40	18	28	0,25	22 01 29 028	DK2201	DK2201
22 02 00 018	219 - 249	320	335	A + 100 mm	40	18	28	0,25	22 01 32 028	DK2201	DK2201



Ersatzteile | Spare parts | Pièces de rechange

①	②	③
C00 22 74	K00 02 20	C00 12 61

Plattenhalter Schruppen
Insert holders roughing
Porte-plaquettes pour ébauchage

Für Innen- und Aussenbearbeitung
For internal and external machining
Pour l'usinage intérieur et extérieur

Plattenhalter
Insert holders
Porte-plaquettes

Bestell-Nr. Order No. No de cde	A _{min} - A _{max}	L	kg		MCM	MCC
W17 02 09 028	49 - 88	28	0,1	CC.. 09T3..	DK2203	CC09
W17 01 12 040	87 - 297	40	0,3	CN.. 1204..	DK2201	CN12

Plattenhalter für versetztes Schruppen
Insert holder for offset roughing
Porte-plaquettes pour ébauchage décalé

Bestell-Nr. Order No. No de cde	A _{min} - A _{max}	L	kg		a _p	MCM	MCC
WV17 01 12 040	87 - 297	39,7	0,3	CC.. 1204..	4 - 6	DK2201	CN12
W17 01 12 040	87 - 297	40	0,3	CN.. 1204..	4 - 6	DK2201	CN12

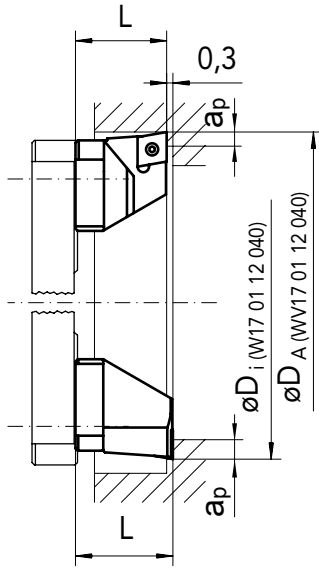
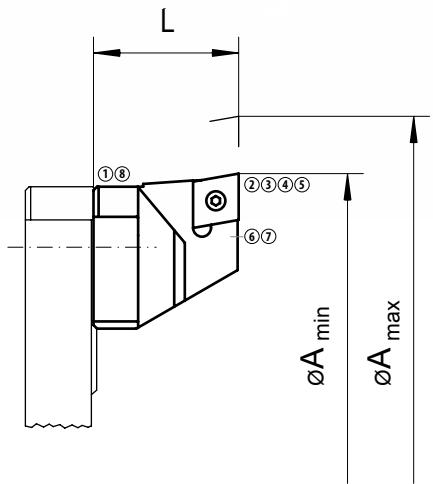
Formel
Formula
Formule

$$a_p = \frac{D_A - D_i}{4}$$

Ersatzteile | Spare parts | Pièces de rechange

	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	
									
W17 02..	C00 02 86		C00 20 02	G00 20 03	A00 12 11	A00 02 17	A00 32 07	G00 02 01	
W17 01 (WV)	C00 02 79	Z00 12 02		G00 20 03				G00 02 02	

Im Lieferumfang nicht enthalten: ⑥ ⑦
Not included in the delivery: ⑥ ⑦
Non inclus dans la livraison: ⑥ ⑦



Feinbohrköpfe
Fine boring heads
Têtes micrométriques

Für Innen- und Aussenbearbeitung
For internal and external machining
Pour l'usinage intérieur et extérieur

Feinbohrköpfe 5 µm/ø
Fine boring heads 5 µm/ø
Têtes micrométriques 5 µm/ø

Bestell-Nr. Order No. No de cde	A _{min} - A _{max}	L	I	kg	MCM	MCC
23 02 10 028*	49 - 88	28	10	0,15	DK2203	2012
23 01 30 040	87 - 297	40	18	0,4	DK2201	2010
23 01 30 040-D	87 - 297	40	18	0,4	DK2201	2010

* Bei Verwendung von gleichzeitig 2 Feinbohrköpfen (TFP): A_{min} = 53
By the use of 2 heads simultaneously (TFP): A_{min} = 53
En utilisant simultanément 2 têtes micrométriques (TFP): A_{min} = 53

DigiTec (-D) 1 µm/ø mit Anzeigergerät (Seite 28)
DigiTec (-D) 1 µm/ø with display unit (page 28)
DigiTec (-D) 1 µm/ø avec système d'affichage (page 28)

Feinbohrplattenhalter
Fine boring insert holders
Porte-plaquettes pour tête micrométrique

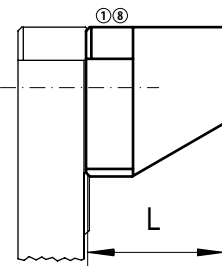
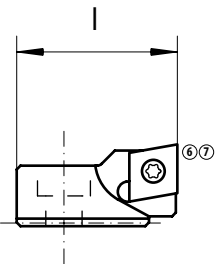
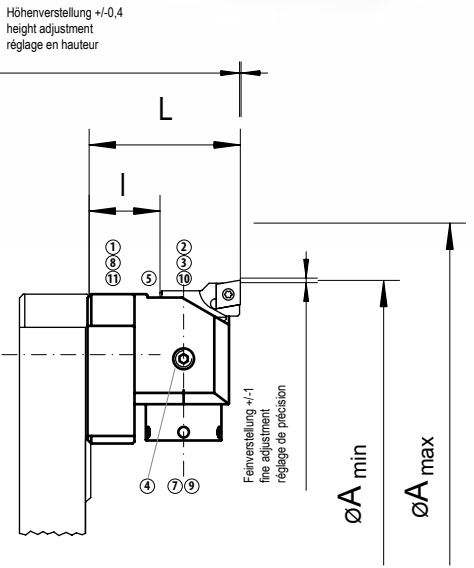
Bestell-Nr. Order No. No de cde	A _{min} - A _{max}	I		MCM	MCC
W/C20 12 06 000	49 - 88	18	CP..0602../CC..0602..	2012	CP06
W/C20 10 06 000	87 - 297	22	CP..0602../CC..0602..	2010	CP06
W20 12 06 000	49 - 88	18	CC..0602..	2012	CC06
W20 10 06 000	87 - 297	22	CC..0602..	2010	CC06
WW20 12 06 000	49 - 88	18	Wiper CC..0602..	2012	CC06
WW20 10 06 000	87 - 297	22	Wiper CC..0602..	2010	CC06

Gegengewichte
Counter weights
Contrepoids

Bestell-Nr. Order No. No de cde	A _{min} - A _{max}	L	kg	MCM
23 02 10 024	49 - 88	28	0,1	DK2203
23 01 10 036	87 - 297	40	0,3	DK2201

Ersatzteile | Spare parts | Pièces de rechange

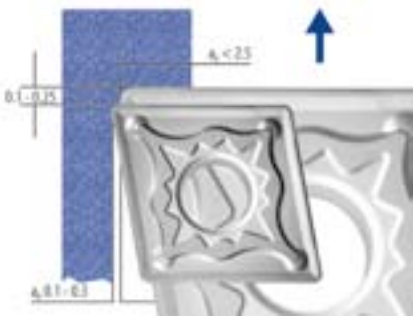
A _{min} - A _{max}	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪
											
49 - 88	C00 02 86	C00 22 56	K00 02 44	C00 25 01	Z00 23 02		G00 20 07	G00 02 01	G00 02 03		
87 - 297	C00 02 79	C00 22 11	K00 02 01	C00 07 01	Z00 23 02			G00 02 02	G00 02 03	G00 02 04	G00 02 01
W..20						C00 20 01	G00 20 05				



Schruppen und Schlichten in einem Arbeitsgang (RFP)

Simultaneous single-pass rough and finish (RFP)

Ebauche et finition en un passage (RFP)



Voreinstellung der beiden Schneiden bei RFP
Presetting of roughing and finishing cutting edge
Préréglage des deux coupes du RFP



IntraMax Kombination für RFP
IntraMax RFP combination
IntraMax combinaison pour RFP

Durch den Einsatz von radial und achsial versetzten Schneiden kann die Bearbeitungszeit drastisch reduziert werden. Vor- und Fertigbearbeitung werden in einem einzigen Arbeitsgang erledigt. (RFP = Roughing-Finishing-Process)

Das Verfahren kann sowohl auf dem IntraMax als auch auf MegaMax/SuperMegaMax angewendet werden und deckt einen Durchmesserbereich von 49-2400 mm ab. Empfohlene Spantiefe für den Schrappkopf ist a_p 2,5 mm für Stahl.

- Weitere Vorteile:
- geringere Werkzeugkosten
 - kürzere Bearbeitungszeit
 - hohe Oberflächenqualität
 - IT7 in einem Arbeitsgang

Simultaneous single-pass roughing and finishing requires radial and axial boring head offset. (RFP = Roughing-Finishing-Process) Cutting time is dramatically reduced.

On both systems IntraMax and MegaMax/ SuperMegaMax RFP can be applied and covers the entire diameter range from 49 to 2400 mm. Recommended cutting depth on the roughing insert is a_p 2,5 mm for steel.

- Further advantages:
- lower tooling investment
 - shorter cutting time
 - high surface quality
 - IT7 tolerances in one pass

Par l'application radiale et axiale des coupes décalées, on peut réduire radicalement le temps d'usinage. Ebauche et finition en un seul passage. (RFP = Roughing-Finishing-Process)

La procédure peut être appliquée aussi bien sur l'IntraMax que sur le MegaMax/SuperMegaMax et couvre un secteur de diamètre de 49-2400 mm. Profondeur de coupe recommandée pour la tête d'ébauche est a_p 2,5 mm pour l'acier.

- Autres avantages:
- coûts d'outillage plus faibles
 - temps d'usinage plus court
 - qualité de surface élevée
 - IT7 en une phase de travail

Schnittdaten-Empfehlung für RFP

Cutting data recommendation for RFP

Recommandation des conditions de coupe pour la méthode RFP

Material Material Matières	UC	Ø	Wiper ^{1) 2)}	F			R			a _p (F) mm	a _p (R) mm	v _c m/min	R _a = 0,8 - 1,4 f = f _z ¹⁾ mm/rev
				Bestell-Nr. Order No. No de cde			Bestell-Nr. Order No. No de cde						
Kohlenstoffstahl Carbon steel Acier au carbon	2	49 - 88 87 - 297	■	CCMT 060208-MRU UC250			CCMT 09T304-MRU UC250			0,1 - 0,5	1-2	200 - 300	0,12
				CCMT 060208-WF UMC15			CCMT 09T304-MRU UC250			0,1 - 0,5	1-2	200 - 300	0,24
				CCMT 060208-MRU UC250			CNMG 120404-MR UMC25			0,1 - 0,5	1-3	200 - 300	0,15
				CCMT 060208-WF UMC15			CNMG 120404-MR UMC25			0,1 - 0,5	1-3	200 - 300	0,24
Werkzeugstahl Tool steel Acier à outils	3	49 - 88 87 - 297	■	CCMT 060208-MRU UC250			CCMT 09T304-MRU UC250			0,1 - 0,5	1-2	140 - 250	0,12
				CCMT 060208-WF UMC15			CCMT 09T304-MRU UC250			0,1 - 0,5	1-2	140 - 250	0,24
				CCMT 060208-MRU UC250			CNMG 120404-MR UMC25			0,1 - 0,5	1-2,5	140 - 250	0,15
				CCMT 060208-WF UMC15			CNMG 120404-MR UMC25			0,1 - 0,5	1-2,5	140 - 250	0,24
Rostfreier Stahl Stainless steel Acier inoxydable	5	49 - 88 87 - 297	■	CCMT 060204-MFU UC300			CCMT 09T304-MRU UC350			0,1 - 0,5	1-2	100 - 250	0,12
				CCMT 060208-WF UMC15			CCMT 09T304-MRU UC350			0,1 - 0,5	1-2	100 - 250	0,24
				CCMT 060204-MFU UC300			CNMG 120404-MRG UC300			0,1 - 0,5	1-2	100 - 250	0,15
				CCMT 060208-WF UMC15			CNMG 120404-MRG UC300			0,1 - 0,5	1-2	100 - 250	0,24
Grauguss Grey cast iron Fonte grise	6	49 - 88 87 - 297	■	CCMT 060208-MRU UC250			CCMT 09T304-MRU UC250			0,1 - 0,5	1-2,5	150 - 250	0,15
				CCMT 060208-WF UMC15			CCMT 09T304-MRU UC250			0,1 - 0,5	1-2,5	150 - 250	0,28
				CCMT 060208-MRU UC250			CNMG 120408-MRG UC250			0,1 - 0,8	1-3	150 - 250	0,15
				CCMT 060208-WF UMC15			CNMG 120408-MRG UC250			0,1 - 0,8	1-3	150 - 250	0,28
Sphäroguss GGG Nodular cast iron Fonte sphéroïdale	6,2	49 - 88 87 - 297	■	CCMT 060208-MRU UC250			CCMT 09T304-MRU UC250			0,1 - 0,5	1-2,5	150 - 250	0,12
				CCMT 060208-WF UMC15			CCMT 09T304-MRU UC250			0,1 - 0,5	1-2,5	150 - 250	0,24
				CCMT 060208-MRU UC250			CNMG 120408-MRG UC250			0,1 - 0,8	1-3	150 - 250	0,12
				CCMT 060208-WF UMC15			CNMG 120408-MRG UC250			0,1 - 0,8	1-3	150 - 250	0,24
Aluminium Aluminium Aluminium	7	49 - 88 87 - 297		CCGT 060204-ALU UW100			CCGT 09T304-ALU UW100			0,1 - 0,5	1-2,5	300 - 600	0,12
				CCGT 060204-ALU UW100			CNMG 120408-MX UMW10			0,1 - 0,5	1-3,5	300 - 600	0,12

¹⁾ Beschreibung Wiper Seite 43
²⁾ für Wiperplatten Plattenhalter WW20... einsetzen Seite 59
R = Schrapp-Schneide
F = Schlicht-Schneide
UC = Urma Material-Code

¹⁾ Description Wiper page 43
²⁾ use insertholders WW20... for Wiper inserts page 59
R = Roughing insert
F = Finishing insert
UC = Urma material code

¹⁾ Description Wiper page 43
²⁾ utilisez les porte-plaquettes WW20... pour les plaquettes Wiper page 59
R = Plaquette d'ébauche
F = Plaquette de finition
UC = Code Urma des matières

Hinweise

- Das RFP-Verfahren eignet sich auch für das MegaMax System (ab Seite 67)
- RFP ist nur bedingt einsetzbar bei Werkzeugen mit grossem Überhang, instabilen Aufspannungen und Schnittunterbrechungen
- Die Feinbohr-Plattenhalter sind längsverstellbar (Seite 59)
- RFP eignet sich auch für Aussenbearbeitung (Seiten 56 und 57)

Notes

- RFP is also suitable for the MegaMax system (see page 67 and following)
- RFP process can show poor results under unstable working conditions, under extreme length/diameter ratio tool setups and cutting interruptions
- Fine boring insert holders are length adjustable (see page 59)
- RFP is also suitable for OD machining (see pages 56 and 57)

Notes

- La conception RFP est également appropriée au système MegaMax (voir page 67)
- Le RFP est limité dans l'utilisation pour les outils avec une longueur, un serrage instable et interruptions de coupe
- Les porte-plaquettes des têtes à aléser réglables sont ajustables en longueur (voir page 59)
- RFP convient également pour l'usinage externe (voir pages 56 et 57)

Achsialeinstecken (System Horn-Urma)

Face grooving (system Horn-Urma)

Plongé axial (système Horn-Urma)

Plattenhalter Typ BKT

Insert holder typ BKT

Porte-plaquettes type BKT

Nut-Aussen-ø 5-45 mm

Outer groove ø 5-45 mm

Rainures extérieures ø 5-45 mm

Bestell-Nr. Order No. No de cde	L	I	B	Typ Type Type
BKT105.U90K.01	24,5	7	28,5	R105

Ab ø D_{amin} = 2x (6 mm + f_{Schneidplatte}) sind zwei Plattenhalter gleichzeitig einsetzbar (f siehe Seiten 64 und 65). Für kleinere D_{amin} sind nur ein Plattenhalter mit Gegengewicht möglich.

From ø D_{amin} = 2x (6 mm + f_{insert}) two insert holders can be used simultaneously (f see pages 64 and 65). For smaller D_{amin} only one insert holder plus counter weight can be used together.

A partir du ø D_{amin} = 2x (6 mm + f_{plaquette de coupe}) deux supports de coupe peuvent être employés simultanément (f voir pages 64 et 65). Pour les plus petits D_{amin} seul un support de coupe avec contrepoids peut être utilisé.

Durchmesserkonsole

Diameter extender

Semelle de diamètre

Bestell-Nr. Order No. No de cde	Ø-Bereich mm Ø-range mm Ø-plage mm	Seite Page Page	Plattenhalter Insert holder Porte-plaquettes
1)	5 - 18	52 - 54	
22 03 06 012	18 - 31	55	BKT105.U90K.01
22 03 07 012	31 - 45	55	

1) Direkt über Grundaufnahme oder Zwischenkonsole (Seiten 52 - 54)
Direct via basic holder or intermediate adaptor (pages 52 - 54)
Directement sur la base ou sur la semelle intermédiaire (pages 52 - 54)

Gegengewicht

Counter weight

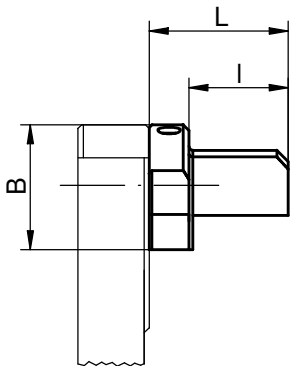
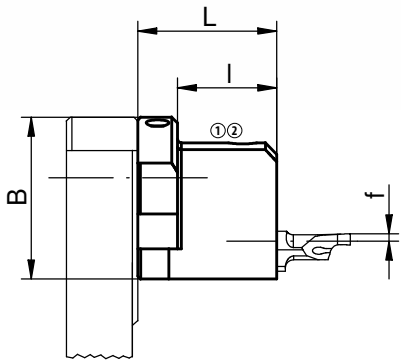
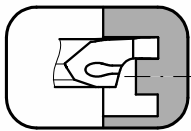
Contrepoid

Bestell-Nr. Order No. No de cde	L	I	B
020.U00K.2040	24,5	7	22

Ersatzteile | Spare parts | Pièces de rechange

	①	②
BKT105. ...	6.075T15	G00 20 03

ø 5-45



ø >30

Nut-Aussen-ø ab 30 mm

Outer groove ø from 30 mm

Rainures extérieures ø à partir de 30 mm

Bestell-Nr. Order No. No de cde	L	I	B	Typ Type Type
BKT105.U90G.01 ¹⁾	36,4	24,4	39,5	R105
BKT110.U17G.02 ²⁾	41	26	39,5	RA110

¹⁾ Ab ø D_{amin} = 2x (6 mm + f_{Schneidplatte}) sind zwei Plattenhalter gleichzeitig einsetzbar (f siehe Seiten 64 und 65). Für kleinere D_{amin} sind nur ein Plattenhalter mit Gegengewicht möglich.

From ø D_{amin} = 2x (6 mm + f_{insert}) two insert holders can be used simultaneously (f see pages 64 and 65). For smaller D_{amin} only one insert holder plus counter weight can be used together.

²⁾ Ab ø D_{amin} = 2x (13,5 mm + f_{Schneidplatte}) sind zwei Plattenhalter gleichzeitig einsetzbar (f siehe Seite 65). Für kleinere D_{amin} sind nur ein Plattenhalter mit Gegengewicht möglich.

From ø D_{amin} = 2x (13,5 mm + f_{insert}) two insert holders can be used simultaneously (f see page 65). For smaller D_{amin} only one insert holder plus counter weight can be used together.

Durchmesserkonsole

Diameter extender

Semelle de diamètre

Bestell-Nr. Order No. No de cde	Ø-Bereich mm Ø-range mm Ø-plage mm	Seite Page Page	Plattenhalter Insert holder Porte-plaquettes
1)	31 - 61	52 - 54	
22 01 11 018	61 - 91	55	
22 01 14 018	91 - 122	55	BKT105.U90G.01
22 01 17 018	122 - 152	55	BKT110.U17G.02
22 01 20 023	152 - 182	55	
22 01 23 023	182 - 212	55	
22 01 26 028	212 - 242	55	

1) Direkt über Grundaufnahme oder Zwischenkonsole (Seiten 52 - 54)
Direct via basic holder or intermediate adaptor (pages 52 - 54)
Directement sur la base ou sur la semelle intermédiaire (pages 52 - 54)

Gegengewicht

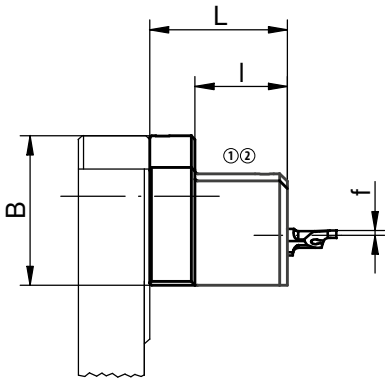
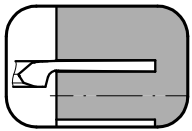
Counter weight

Contrepoid

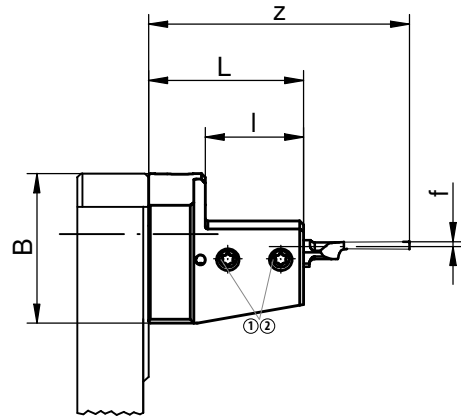
Bestell-Nr. Order No. No de cde	A _{min} - A _{max}	L	kg	MCM
23 01 10 036	31 - 242	40	0,3	DK2201

Ersatzteile | Spare parts | Pièces de rechange

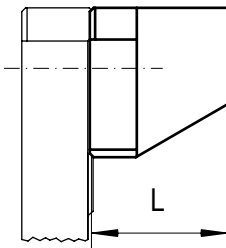
	A _{min} - A _{max}	①	②
31 - 242	C00 02 79	G00 02 02	



A partir du ø D_{amin} = 2x (6 mm + f_{plaquette de coupe}) deux supports de coupe peuvent être employés simultanément (f voir pages 64 et 65). Pour les plus petits D_{amin} seul un support de coupe avec contrepoids peut être utilisé.



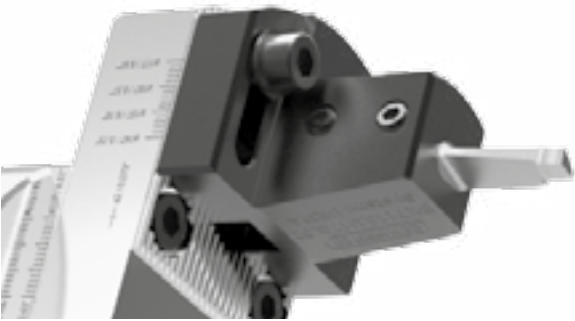
A partir du ø D_{amin} = 2x (13,5 mm + f_{plaquette de coupe}) deux supports de coupe peuvent être employés simultanément (f voir page 65). Pour les plus petits D_{amin} seul un support de coupe avec contrepoids peut être utilisé.



Achsialeinsteichen

Face grooving

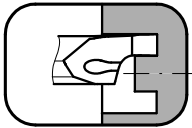
Plongé axial



Schneidplatten Typ 105...8

Inserts type 105...8

Plaquettes de coupes type 105...8



Bestell-Nr. Order No. No de cde	W ^{+0,05}	f	r	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	Typ Type Type	HM-Sorten Carbide grades Nuances métal dur MG12 TI25
R 105.0510.1.8	1,0	2,0	0,05	10	25	2,0	5,0	BKT105...	•
R 105.0515.1.8	1,5	2,0	0,05	10	25	3,0	5,0	BKT105...	•
R 105.0520.1.8	2,0	2,0	0,05	10	25	5,0	5,0	BKT105...	•
R 105.0510.2.8	1,0	2,0	0,05	15	35	2,0	5,0	BKT105...	•
R 105.0515.2.8	1,5	2,0	0,05	15	35	3,0	5,0	BKT105...	•
R 105.0520.2.8	2,0	2,0	0,05	15	35	5,0	5,0	BKT105...	•
R 105.0610.1.8	1,0	2,0	0,05	10	25	2,0	6,0	BKT105...	•
R 105.0615.1.8	1,5	2,0	0,05	10	25	3,0	6,0	BKT105...	•
R 105.0620.1.8	2,0	2,0	0,05	10	25	5,0	6,0	BKT105...	•
R 105.0610.2.8	1,0	2,0	0,05	15	35	2,0	6,0	BKT105...	•
R 105.0615.2.8	1,5	2,0	0,05	15	35	3,0	6,0	BKT105...	•
R 105.0620.2.8	2,0	2,0	0,05	15	35	5,0	6,0	BKT105...	•
R 105.0810.1.8	1,0	2,0	0,15	10	25	2,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0815.1.8	1,5	2,0	0,15	10	25	3,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0820.1.8	2,0	2,0	0,15	10	25	4,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0825.1.8	2,5	2,0	0,15	10	25	5,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0830.1.8	3,0	2,0	0,15	10	25	6,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0810.2.8	1,0	2,0	0,15	15	35	2,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0815.2.8	1,5	2,0	0,15	15	35	3,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0820.2.8	2,0	2,0	0,15	15	35	4,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0825.2.8	2,5	2,0	0,15	15	35	5,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0830.2.8	3,0	2,0	0,15	15	35	6,0	8,0	BKT105...	•

MG12

Unbeschichtetes Hartmetall für tiefe Schnittgeschwindigkeiten in Stahl, Guss und NE-Metallen

MG12

Uncoated carbide for low cutting speed in steel, cast iron and non-ferrous metals

MG12

Carbure non-revêtu pour des vitesses de coupe basse dans l'acier, la fonte et les métaux non ferreux.

TI25

TiCN-beschichtetes Hartmetall für mittlere Schnittgeschwindigkeiten in Stahl und NE-Metallen

TI25

TiCN coated carbide for medium cutting speed in steel and non-ferrous metals

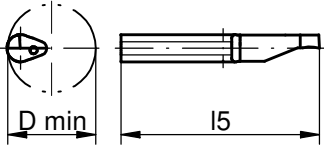
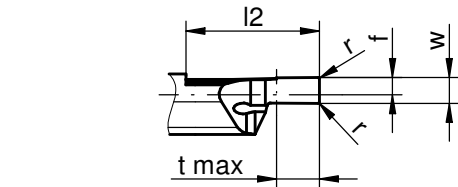
TI25

Carbure revêtu TiCN pour des vitesses de coupe moyenne dans l'acier et les métaux non ferreux.

Weitere Abmessungen und
Schneidenprofile auf Anfrage

Further dimension and insert
profiles on demand

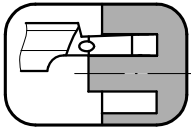
D'autres dimensions et profils de
coupes sur demande



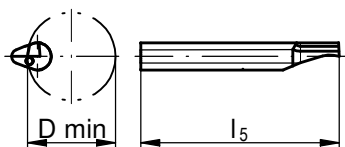
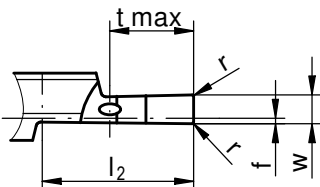
Schneidplatten Typ 105...9

Inserts type 105...9

Plaquettes de coupes type 105...9



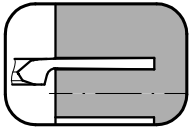
Bestell-Nr. Order No. No de cde	W ^{+0,05}	f	r	l ₂	l ₅	t _{max}	D _{min}	Typ Type Type	HM-Sorten Carbide grades Nuances métal dur TI25
R 105.0810.1.9	1,0	0,4	0,15	10	25	2,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0815.1.9	1,5	0,4	0,15	10	25	3,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0820.1.9	2,0	0,4	0,15	10	25	4,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0825.1.9	2,5	0,4	0,15	10	25	5,0	8,0	BKT105...	•
R 105.0830.1.9	3,0	0,4	0,15	10	25	6,0	8,0	BKT105...	•



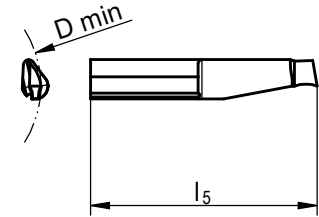
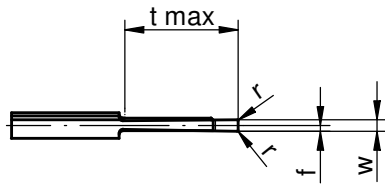
Schneidplatten Typ A110

Inserts type A110

Plaquettes de coupes type A110



Bestell-Nr. Order No. No de cde	W ^{+0,05}	f	r	l ₅	t _{max}	D _{min}	Typ Type Type	HM-Sorten Carbide grades Nuances métal dur TI25
R A110.2030.3.0	3,0	1,5	0,2	50	20	20-50*	BKT110...	•
R A110.2030.5.0	3,0	1,5	0,2	60	30	20-50*	BKT110...	•
R A110.5030.3.0	3,0	1,5	0,2	50	20	>50	BKT110...	•
R A110.5030.5.0	3,0	1,5	0,2	60	30	>50	BKT110...	•



* Axialsteichen ins Volle bei voller Stechtiefe nur bei D_a = 20 - 50 mm möglich
Face grooving with full width to the full depth only possible between D_a = 20 - 50 mm
Plongé axial dans le plein avec une profondeur de coupe maximale D_a = 20 - 50 mm possible