

universell zum Vorschlichten und Schlichten
universell for semi-finishing and finishing



- hohe Auskraglängen mit neuer ADT Hartmetallverlängerung möglich
- mit THR-Aufnahme und IKZ
- enlarged overhang lengths possibly with the new ADT carbide extensions
- with THR-arbor and internal cooling

Das Universalwerkzeug zum Vorschlichten und Schlichten mit einer Rundlauf-toleranz und Wechselgenauigkeit < 0,03 mm.

The universal cutter for semi-finishing and finishing with a runout and indexing accuracy of < 0,03 mm.

Anwendungsbeispiel Application example

Anwendung: application	Vorschlichten und Schlichten einer Sitzpassung semi-finishing and finishing of a seat fitting
Material: material	1.2343
Werkzeug: tool	Finishline Ø 35
Schneidplatte: insert	CPHX 080310 LC610Q

	Vorschlichten semi-finishing	Schlichten finishing
Bearbeitung: machining	Z-Konstant Z-levels	Schlichten H7 finishing H7
Aufmaß: allowance	+ 2 mm	+ 0,5 mm
Schnittdaten cutting data	$s = 1450 \text{ min}^{-1}$ $f = 1900 \text{ mm/min}$ $a_p = 0,35 \text{ mm}$ $v_c = 160 \text{ m/min}$ $f_z = 0,43 \text{ mm}$	$s = 2200 \text{ min}^{-1}$ $f = 1500 \text{ mm/min}$ $a_p = 0,2 \text{ mm}$ $v_c = 242 \text{ m/min}$ $f_z = 0,22 \text{ mm}$

Bestellinformation Order informations

	d_1	d_2	l_1	h	z	LMT Code	Ident No.	Wendeplatte insert	Schraube screw	Aufschraub- verlängerung screw-in extension
Kopieraufschraubfräser screw-on copying cutter										
	20		25		2	ECG V08.020TE025-I	K-204339	CPHX 080310	SA3075	ADT 10 ...
	25		25		3	ECG V08.025TF025-I	K-204100		SA3075	ADT 12 ...
	32		30		4	ECG V08.032TH030-I	K-204101		S30L62	ADT 16 ...
	35		30		4	ECG V08.035TH030-I	K-204102		SA3075	
	40		30		5	ECG V08.040TH030-I	K-204340		SA3075	
Kopieraufsteckfräser shell copying cutter										
	42	16		40	5	FCG V08.42FN040-I	K-204341	CPHX 080310	S30L62	-
	52	22		40	6	FCG V08.52FN040-I	K-204342		SA3075	-
	66	27		50	7	FCG V08.66FN050-I	K-204343		S30L62	-
Schneidstoffe cutting materials										
	s	d	r			LMT Code	LC610Q	LC610Z	BN025	Schraube insert
	3,18	7,938	1,0			CPHX 080310	K-204103	K-204334	K-204344	SA3075 S30L62

Schneidstoffe und Schnittwertempfehlungen Cutting materials and cutting data recommendations

ISO	Werkstoff	material	Schnittgeschwindigkeit cutting speed	beschichtet coated		CBN
			v_c [m/min]	LC610Q	LC610Z	BN025
	Stahl, Stahlguss, rostfreier Stahl, ferritisch und martensitisch	Steel, cast steel, stainless steel, ferritic and martensitic	150 - 560	▲ / ▲▲ / ▲▲▲	▲▲ / ▲▲▲	
	Rosfreier Stahl und Stahlguss, austenitisch und austenitisch/ferritisch	Stainless steel and cast steel austenitic and austenitic/ferritic	120 - 300	▲▲ / ▲▲▲ / ▲▲▲▲	▲▲ / ▲▲▲	
	Grauguss, Sphäroguss, Temperguss	Grey cast, iron cast with spheroidal graphite, malleable cast iron	150 - 500		▲▲ / ▲▲▲	
	Hochwarmfeste Stähle, Super- und Titanlegierungen	High temperature alloys, super and titanium alloys	120 - 200	▲ / ▲▲		
	Gehärteter Stahl und Stahlguss	Hardened steel and cast steel	130 - 280 (LC610Z) 100 - 450 (BN025)		▲▲ / ▲▲▲	▲▲ / ▲▲▲

▲ Schruppen roughing
▲▲ Vorschlichten semi-finishing
▲▲▲ Schlichten finishing

Empfohlene maximale Zahnvorschübe Recommended feed per tooth

ISO	Werkstoff	material	f_z (mm)
			$d_1 = \varnothing 20 - \varnothing 66$
			$a_p = 1,5$
	Stahl, Stahlguss, rostfreier Stahl, ferritisch und martensitisch	Steel, cast steel, stainless steel, ferritic and martensitic	0,15 - 0,5
	Rosfreier Stahl und Stahlguss, austenitisch und austenitisch/ferritisch	Stainless steel and cast steel austenitic and austenitic/ferritic	0,1 - 0,35
	Grauguss, Sphäroguss, Temperguss	Grey cast, iron cast with spheroidal graphite, malleable cast iron	0,15 - 0,5
	Hochwarmfeste Stähle, Super- und Titanlegierungen	High temperature alloys, super and titanium alloys	0,1 - 0,35
	Gehärteter Stahl und Stahlguss	Hardened steel and cast steel	0,1 - 0,2

Vertriebspartner sales partner

Sie wollen mehr Informationen ?
Do you want more informations ?

KIENINGER

Kieninger GmbH
An den Stegmatten 7
D-77933 Lahr
Tel. +49 (0) 7821 943 0
Fax +49 (0) 7821 943 213
info@kieninger.de
www.kieninger.de