



## Eine Kombination aus geschliffenem Profil und gesintertem Spanbrecher

### Vorteile:

- Gleicher Halter zum Stechen und Gewindeschneiden
- Minimale Werkzeugkosten
- 3 Schneidkanten
- Präzisionsgeschliffen

#### Inhalt:

Stechplatten	2
Stechplatten Radius für Innen- und Außenbearbeitung	2
Produktbezeichnung	3

#### Seite:

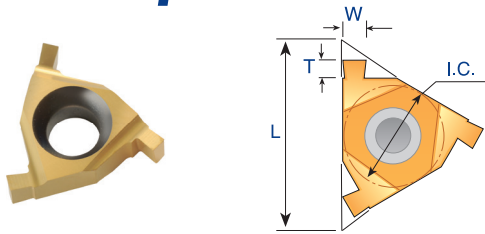
#### Inhalt:

Stechplattensets	3
Technischer Teil	4

#### Seite:

3
4

## Stechplatten



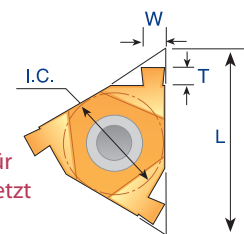
### Außen & Innen

#### ER / IL

Die gleiche Platte kann für EX-RH und IN-LH eingesetzt werden.

#### IR / EL

Die gleiche Platte kann für IN-RH und EX-LH eingesetzt werden.



W ±0.02	T	I.C. Zoll	L mm	Bestellcode		Bestellcode	
				ER/IL Platten	Unterlegplatten	IR/EL Platten	Unterlegplatten
0.50	1.4	1/4	11	<b>11 ER/IL 0.50</b>	-	<b>11 IR/EL 0.50</b>	-
0.60	1.4	1/4	11	<b>11 ER/IL 0.60</b>	-	<b>11 IR/EL 0.60</b>	-
0.70	1.4	1/4	11	<b>11 ER/IL 0.70</b>	-	<b>11 IR/EL 0.70</b>	-
0.80	1.4	1/4	11	<b>11 ER/IL 0.80</b>	-	<b>11 IR/EL 0.80</b>	-
1.00	1.4	1/4	11	<b>11 ER/IL 1.00</b>	-	<b>11 IR/EL 1.00</b>	-
1.20	1.4	1/4	11	<b>11 ER/IL 1.20</b>	-	<b>11 IR/EL 1.20</b>	-
0.50	1.4	3/8	16	<b>16 ER/IL 0.50</b>	AE 16-0	<b>16 IR/EL 0.50</b>	AI 16-0
1.00	1.4	3/8	16	<b>16 ER/IL 1.00</b>	AE 16-0	<b>16 IR/EL 1.00</b>	AI 16-0
1.20	1.6	3/8	16	<b>16 ER/IL 1.20</b>	AE 16-0	<b>16 IR/EL 1.20</b>	AI 16-0
1.40	1.8	3/8	16	<b>16 ER/IL 1.40</b>	AE 16-0	<b>16 IR/EL 1.40</b>	AI 16-0
1.70	2.0	3/8	16	<b>16 ER/IL 1.70</b>	AE 16-0	<b>16 IR/EL 1.70</b>	AI 16-0
1.95	2.0	3/8	16	<b>16 ER/IL 1.95</b>	AE 16-0	<b>16 IR/EL 1.95</b>	AI 16-0
2.25	2.25	3/8	16	<b>16 ER/IL 2.25</b>	AE 16-0	<b>16 IR/EL 2.25</b>	AI 16-0

Bestellbeispiel: 16 ER/IL 1.20 BXC

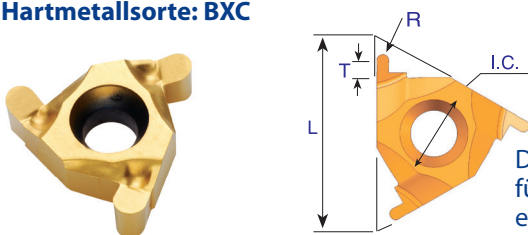
\*Die Platten sollten mit unseren Standard-Haltern benutzt werden.

\*Die Unterlegplatten muss auf AE 16-0 oder AI 16-0 gewechselt werden, bevor Stechplatte der Größe 16 mm (3/8") verwendet werden.

\*Innenhalter mit Plattengröße 16 ohne Unterlegplatte können nicht benutzt werden.

## Stechplatten Radius für Innen- und Außenbearbeitung

Hartmetallsorte: BXC



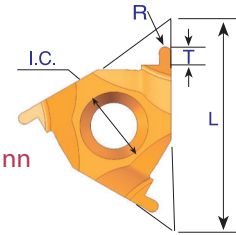
### Außen & Innen Teilprofil

#### ER / IL

Die gleiche Platte kann für EX-RH und IN-LH eingesetzt werden.

#### IR / EL

Die gleiche Platte kann für IN-RH und EX-LH eingesetzt werden.



R ±0.04	T	I.C. Zoll	L mm	Bestellcode		Bestellcode	
				ER/IL Platten	Unterlegplatten	IR/EL Platten	Unterlegplatten
0.5	1.4	3/8	16	<b>16 ER/IL R0.50</b>	AE 16 - 0	<b>16 IR/EL R0.50</b>	AI 16 - 0
0.6	1.6	3/8	16	<b>16 ER/IL R0.60</b>	AE 16 - 0	<b>16 IR/EL R0.60</b>	AI 16 - 0
0.9	2.0	3/8	16	<b>16 ER/IL R0.90</b>	AE 16 - 0	<b>16 IR/EL R0.90</b>	AI 16 - 0
1.0	2.0	3/8	16	<b>16 ER/IL R1.00</b>	AE 16 - 0	<b>16 IR/EL R1.00</b>	AI 16 - 0
1.1	2.15	3/8	16	<b>16 ER/IL R1.10</b>	AE 16 - 0	<b>16 IR/EL R1.10</b>	AI 16 - 0
1.2	2.25	3/8	16	<b>16 ER/IL R1.20</b>	AE 16 - 0	<b>16 IR/EL R1.20</b>	AI 16 - 0

Bestellbeispiel: 16ER/IL R1.20 BXC

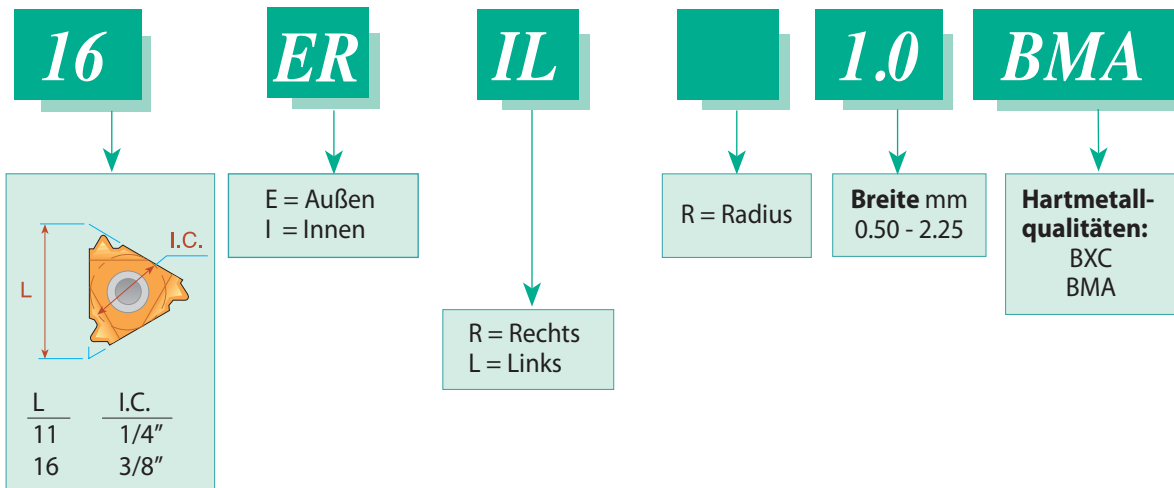
\*Die Platten sollten mit unseren Standard-Haltern benutzt werden.

\*Die Unterlegplatten muss auf AE 16-0 oder AI 16-0 gewechselt werden, bevor Stechplatte der Größe 16 mm (3/8") verwendet werden.

\*Innenhalter mit Plattengröße 16 ohne Unterlegplatte können nicht benutzt werden.

## Produktbezeichnung

### Stechplatten – Bestellcodes



## Stechplattensets



#### ER / IL Platten KGRO - AUSSEN

16 ER / IL 1.0	BXC	1 Stk.
16 ER / IL 1.2	BXC	1 Stk.
16 ER / IL 1.4	BXC	1 Stk.
16 ER / IL 1.7	BXC	1 Stk.
16 ER / IL 1.95	BXC	1 Stk.
16 ER / IL 2.25	BXC	1 Stk.

Unterlegplatte AE 16 - 0 1 Stk.

#### IR / EL Platten KGRO - INNEN

16 IR / EL 1.0	BXC	1 Stk.
16 IR / EL 1.2	BXC	1 Stk.
16 IR / EL 1.4	BXC	1 Stk.
16 IR / EL 1.7	BXC	1 Stk.
16 IR / EL 1.95	BXC	1 Stk.
16 IR / EL 2.25	BXC	1 Stk.

Unterlegplatte AI 16 - 0 1 Stk.

## Technischer Teil Schnittgeschwindigkeit für Stechplatten

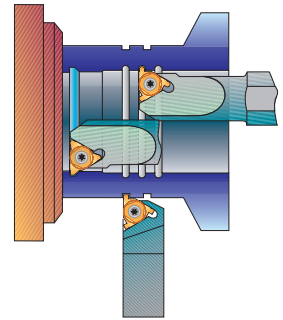
### Hartmetallqualitäten:

**BXC** (P30 - P50, K25 - K40)

PVD TiN beschichtete Qualität für niedrige Schnittgeschwindigkeiten, eignet sich gut für viele rostfreie Stahllarten.

**BMA** (P20 - P40, K20 - K30)

PVD TiAlN beschichtete Ultra-Feinstkornqualität für rostfreien Stahl und exotische Materialien bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten.



ISO Standard	Material	Schnittgeschwindigkeit m/min
<b>P</b>	Niedrig- & Mittel-Legierter Kohlenstoffstahl	20-100
	Hoch-Legierter Kohlenstoffstahl	30- 80
	Legierter Stahl und Vergütungsstahl	40- 90
<b>M</b>	Rostfreier Stahl	30- 80
	Rostfreier Stahlguss	30- 90
<b>K</b>	Gusseisen	30- 90
<b>N</b>	Non-NE-Metalle und Aluminium	20-200

Für kleinere Bohrungen siehe Seite A06-22 bis 30.

