



Flexibel mit CBN oder PKD
Flexibel with CBN or PCD

Flexibles Rundplattenwerkzeug zum Fräsen von:

- gehärtetem Stahl (CBN)
- Gusseisen (CBN)
- NE-Metalle (PKD)

Flexible milling cutter with rotatable inserts for:

- hardened steel (CBN)
- cast iron (CBN)
- non-ferrous metals (PCD)

Die Vorteile

- Kompakt und, sehr stabiles Rundplattenwerkzeug mit einer Rundlaufgenauigkeit < 0,02 mm
- Hochpräzises Wechselplattensystem mit mehrfach drehbaren Rundplatten
- Einsatz von CBN oder PKD Wechsellplatten (nachschiefbar) Drehzahl bis 40.000 min⁻¹

The Advantages

- Compact and rigid milling cutter with runout < 0,02 mm
- High precision milling system with multiple rotatable inserts
- CBN or PCD inserts (regrindable)
- rpm up to 40.000 min⁻¹

Bestellinformation Order informations

	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	h	l ₁	z	LMT Code	Ident No.	Wendepatte insert	Klemmstück clamping piece	Schraube screw
Aufschraubfräser screw-on cutter												
Neu! New!	25					25	2	EDH00 R10.025 TS	K-128299	R 10 42	MKL 0 02 B	DS 04 LR 12C
	40	31,5	30	16	40		4	FHD00 R10.040 AN	K-200032	R 10 42	MKL 0 03 B	DS 04 LR 12C
	50	41	40	22	40		5	FHD00 R10.050 AN	K-200033			
	63	46	53	22	40		6	FHD00 R10.063 AN	K-200034			
	80	61	70	27	50		8	FHD00 R10.080 AN	K-200035			
	100	81	90	32	50		10	FHD00 R10.100 AN	K-200036			
	125	90	115	40	63		12	FHD00 R10.125 AN	K-200037			
	25	16	15			100	2	EHD R10.025 AE	K-200030	R 10 42	MKL 0 02 B	DS 05 LR 12C
	32	25	22			120	3	EHD R10.032 AE	K-200031			

	d	s	á	LMT Code		Schneidstoff cutting material	
						PKD	CBN
						DP 012	BN 081
	10	4,2	11°	R 10 42 S	scharfkantig sharp	K-200038	-
	10	4,2	11°	R 10 42 SN	Negativfase T-land	-	K-200660
	10	4,2	11°	R 10 42 SV	verrundet honed	-	K-200039

Einbauteile spares

LMT Code	Ident No.
Klemmstück clamping piece	
MKL 0 02 B	K-280026
MKL 0 03 B	K-200041

LMT Code	Ident No.
Schraube screw	
DS 04 LR 12C	K-200527
DS 05 LR 12C	K-200528

LMT Code	Ident No.
Schraubendreher screwdriver	
T 8	K-119528
T 10	K-200042

Schnittwerempfehlungen für CBN - Schlichtbearbeitung Cutting data recommendations for finishing with CBN

Material material	Härte hardness	Schnittgeschwindigkeit cutting speed	Vorschub / Zahn feed / tooth
	HRC	m/min	mm/z
Legierter Stahl mixed steel	38	400 - 900	0,01
	41	300 - 800	0,02
	50	300 - 500	0,05 - 0,07
	55	250 - 400	0,1 - 0,15
Guss cast iron	55	250 - 400	0,1 - 0,15
		400 - 900	0,15 - 0,25

Schnittwerempfehlungen für CBN - Schlichtbearbeitung Cutting data recommendations for finishing with CBN

Maximale Frästiefe beim Planfräsen Maximum depth of cut for face milling

Werkstoff material	a_p [mm]
Gehärteter Stahl hardened steel	0,5 - 0,8
Grauguss cast iron	1 - 1,5
Aluminium aluminium	5
Kunststoff plastic	5

Maximaler Winkel beim schrägen Eintrauchen Maximum angle for inclined immersion

Durchmesser diameter	α°
Ø 25	14,0 °
Ø 35	
Ø 42	
Ø 52	
Ø 66	

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