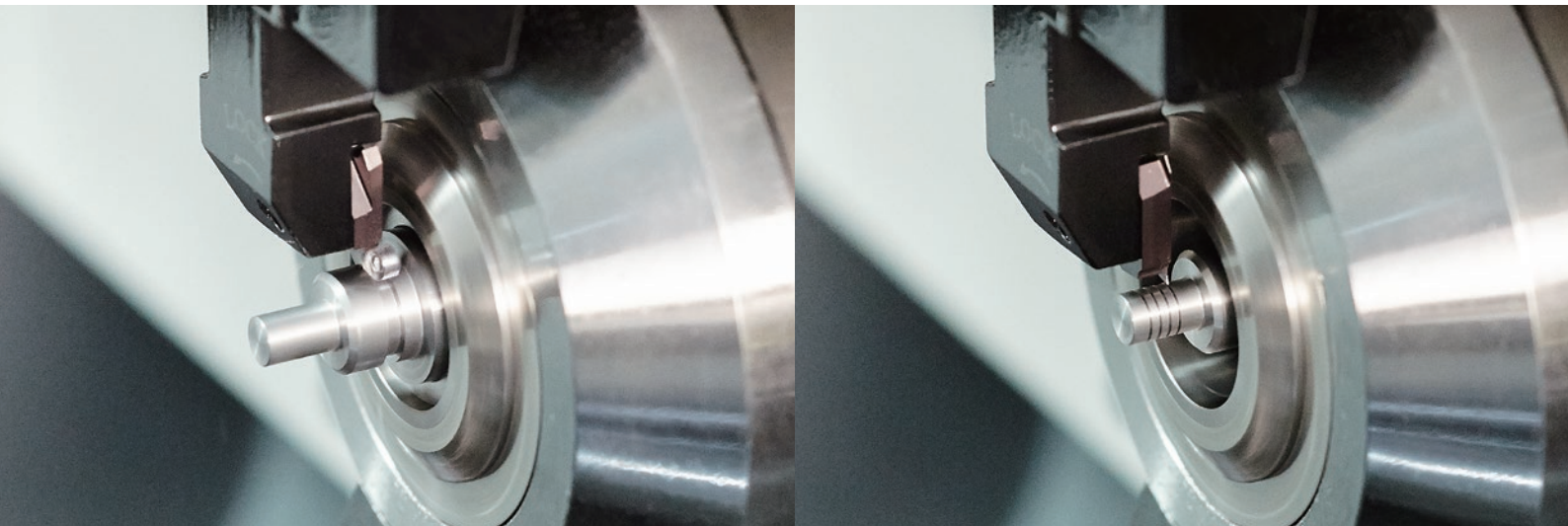


THE NEW VALUE FRONTIER



Einstechwerkzeuge für
die Kleinteilebearbeitung | **GBF**

GBF



Geringe Schnittkraft mit großem Spanwinkel für hochpräzises Einstechen

Einstechbreiten ab 0,25 mm

Maximale Einstechtiefe bis 3 mm

Lange Standzeiten und stabile Bearbeitung mit der MEGACOAT-Serie

NEU – GW15 für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen



Einstechwerkzeuge für die Kleinteilebearbeitung

GBF

- Geringe Schnittkraft mit großem Spanwinkel
- Hochpräzises Einstechen mit einer Breitentoleranz der Wendschneidplatte von $\pm 0,02$ mm

1

- Einstechbreiten ab 0,25 mm
- Maximale Einstechtiefe bis 3 mm

2

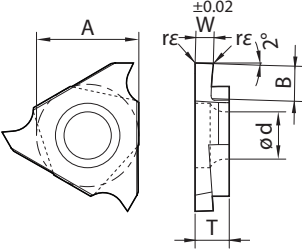
- Resistent gegen Rattern durch großen Spanwinkel (20° im Werkzeughalter)

3

- Lange Standzeiten und stabile Bearbeitung mit der MEGACOAT-Serie
- NEU – GW15 für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen

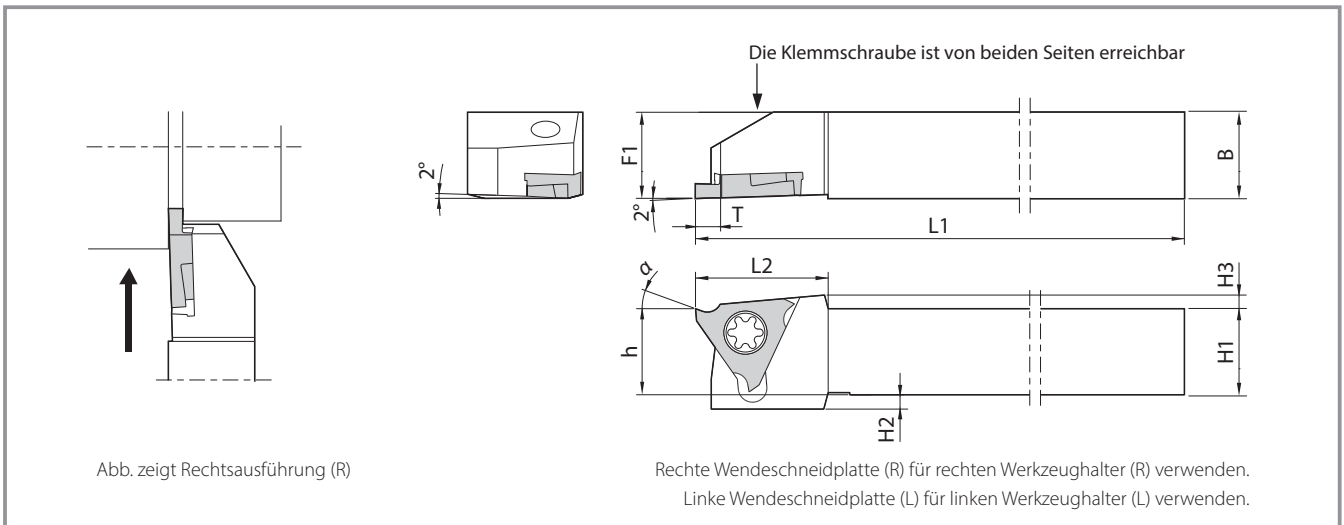
GBF

Wendschneidplatten



Bezeichnung	A	T	ϕd						
GBF32	9,525	3,18	4,4						
Form	Bezeichnung	Abmessungen (mm)			MEGACOAT	MEGACOAT NANO	Hartmetall		
		W	B	$r\epsilon$	PR1215	PR1535	GW15		
	GBF32 ^{R/L}	025-005	0,25	0,6	0,05	●	●	●	
		030-005	0,30	0,8		●	●	●	
		033-005	0,33			●	●	●	
		043-005	0,43			1,0	●	●	●
		050-005	0,50	1,2		●	●	●	
		053-005	0,53			●	●	●	
		065-005	0,65			●	●	●	
		075-005	0,75	2,0		●	●	●	
		080-005	0,80			●	●	●	
		095-005	0,95			●	●	●	
		100-005	1,00			●	●	●	
		110-005	1,10			●	●	●	
		120-005	1,20			●	●	●	
		125-010	1,25	2,7		●	●	●	
		130-010	1,30			●	●	●	
		140-010	1,40		●	●	●		
		145-010	1,45		●	●	●		
		150-010	1,50		●	●	●		
		165-010	1,65		3,0	●	●	●	
		170-010	1,70	●		●	●		
		175-010	1,75	●		●	●		
		200-010	2,00	●		●	●		
		225-010	2,25	●		●	●		
		250-010	2,50	●		●	●		
		300-010	3,00		●	●	●		
						0,1	●	●	●

Der maximale Bearbeitungsdurchmesser beträgt $\phi 51$ mm (Bitte Hinweise beachten)

● Verfügbar



Werkzeughalter Abmessungen

Bezeichnung	Verfügbarkeit		Abmessungen (mm)							Ersatzteile		
	R	L	H1 = h	H2	H3	B	L1	L2	T ^{*1}			
KGBF ^{R/L}	1010JX-16F	●	●	10	4	2,1	10	120	18,5	3	SB-4070TRW	FT-8
	1212JX-16F	●	●	12	2		12					
	1616JX-16F	●	●	16	—		16					
	2020JX-16F	●	●	20	—		20					

*1 Abmessung T zeigt den Abstand vom Werkzeughalter zur Schneide. Abmessung B zeigt die verfügbare Einstichtiefe. Der maximale Bearbeitungsdurchmesser beträgt ø51 mm. (Bitte Hinweise auf der Rückseite beachten)

● Verfügbar

Empfohlene Schnittbedingungen ★ 1. Empfehlung ☆ 2. Empfehlung

Werkstück	Empfohlene Wendeschneidplattensorte (Schnittgeschwindigkeit VC: m/min)			[1] Einstech-Vorschubgeschwindigkeit (mm/rev) [2] Längsdrehen-Vorschubgeschwindigkeit (mm/rev) [3] Max. Schnitttiefe für das Längsdrehen (mm)			
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	Hartmetall	GBF32 ^{R/L} 025 – 053	GBF32 ^{R/L} 065 – 095	GBF32 ^{R/L} 100 – 145	GBF32 ^{R/L} 150 – 300
	PR1215	PR1535	GW15				
Unlegierter Stahl	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	—	[1] 0,01 – 0,05 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,02 – 0,07 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] MAX. 0,2	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] MAX. 0,2
Legierter Stahl	★ 80 – 180	☆ 70 – 160	—	[1] 0,01 – 0,04 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,02 – 0,06 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,02 – 0,05 [3] MAX. 0,2	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,02 – 0,05 [3] MAX. 0,2
Rostfreier Stahl	☆ 60 – 130	★ 50 – 120	—	[1] 0,01 – 0,04 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,02 – 0,06 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,02 – 0,05 [3] MAX. 0,2	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,02 – 0,05 [3] MAX. 0,2
Gusseisen	—	—	★ 60 – 100	[1] 0,01 – 0,05 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,02 – 0,07 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] MAX. 0,2	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] MAX. 0,2
Aluminiumlegierungen	—	—	★ 150 – 400	[1] 0,01 – 0,05 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,02 – 0,07 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] MAX. 0,2	[1] 0,03 – 0,08 [2] 0,03 – 0,06 [3] MAX. 0,2
Messing	—	—	★ 150 – 300	[1] 0,01 – 0,04 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,02 – 0,06 [2] Nicht empfohlen [3] Nicht empfohlen	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,02 – 0,05 [3] MAX. 0,2	[1] 0,03 – 0,07 [2] 0,02 – 0,05 [3] MAX. 0,2

MEGACOAT NANO PR1535

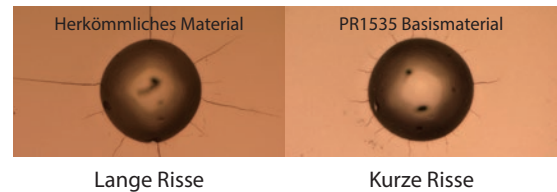
PR1535 erreicht durch die Kombination eines harten Substrats und einer speziellen Nanobeschichtung eine lange Standzeit und eine stabile Bearbeitung von rostfreien Stählen.

- 1 Eine Erhöhung des Kobaltgehalts ergibt ein Substrat mit höherer Härte.
* Die Bruchfestigkeitswerte werden gegenüber früheren Sorten um 23 % verbessert.
- 2 Die grobe Kornstruktur und die gleichmäßige Teilchengröße ergeben eine verbesserte Wärmebeständigkeit, mit um 11 % reduzierten Leitfähigkeitswerten.
- 3 MEGACOAT NANO für lange Standzeit und stabile Bearbeitung.

23%
Bruch-
beständig-
keit*

Rissvergleich durch Diamantindenter (innerbetriebliche Auswertung)

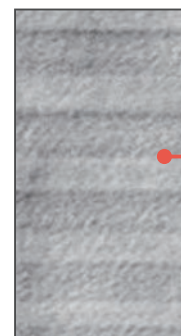
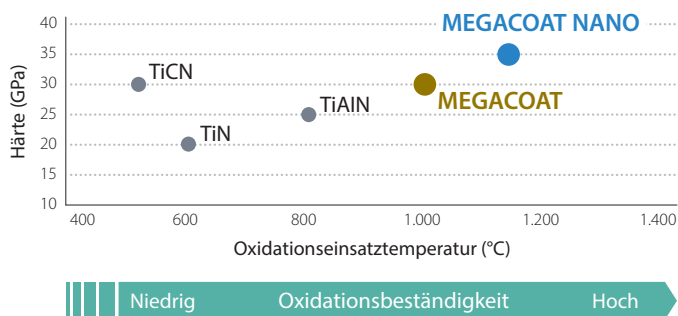
Stoß-
festigkeit



Lange Risse

Kurze Risse

Beschichtungseigenschaften



Aufbau der MEGACOAT NANO Beschichtung

PR1535 ist eine gute Lösung für instabile Bedingungen, wie frühe Bruchbildung und variable Werkzeuglebensdauer, während der Stahlbearbeitung.

Hinweise

GBF und GBA Kompatibilität

- 1 GBF passt in KGBA/KGBAS Werkzeughalter
Hinweis:
Die maximale Einstechtiefe für KGBA/KGBAS Werkzeughalter beträgt 2,5 mm
- 2 GBA Wendeschneidplatte passt auch in KGBF-F Werkzeughalter
Hinweis:
• Der Spanwinkel nach Montage in den Werkzeughalter beträgt 11°
• 2,5 mm Einstechtiefe bei Werkstückdurchmessern bis max. 200 mm
• 2,2 mm Einstechtiefe bei Werkstückdurchmessern über 200 mm

Maximaler Bearbeitungsdurchmesser des KGBF-F-Werkzeughalters mit GBF-Wendeschneidplatte

- Der maximale Werkstückdurchmesser beträgt 51 mm, wenn die Nuttiefe 3 mm beträgt, da sonst das Werkstück den Halter stört.

