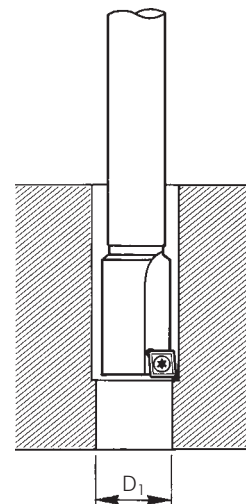


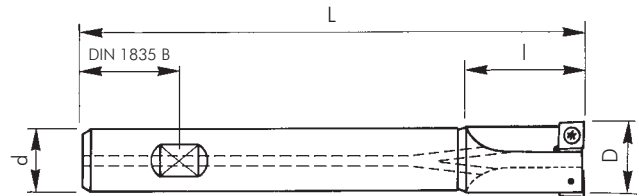
Bestell- nummer	D mm	D ₁ min. mm	L mm	l mm	Auskräglänge max. mm	Zähne	d _{h6} mm	Wendeplatte	Ersatzteile	
									Schraube	Schrauben- dreher
49.030.0098	9,8	9,3	85	20	40	1	8	MPHT 060202.N12 MPHT 060202.N13 MPHT 060202.N14 MPHW 060202.N15 MPHX 060202.L16	49.015.001	41.1008
49.030.0108	10,8	10,3	95	20	50	1	10			
49.030.0118	11,8	11,3	100	25	50	1	10			
49.030.0128	12,8	12,3	105	30	50	1	10			
49.030.0138	13,8	13,3	110	35	50	1	10			
49.030.0148	14,8	14,3	120	30	60	1	12			
49.030.0158	15,8	15,3	125	35	60	1	12			
49.030.0168	16,8	16,3	133	30	80	1	16			
49.030.0178	17,8	15,8	138	35	80	1	16			
49.030.0188	18,8	16,8	143	40	80	1	16			
49.030.0198	19,8	17,8	148	45	80	1	16			
49.030.0208	20,8	18,8	153	50	80	1	16			
49.030.0218	21,8	19,8	158	55	80	1	16			
49.030.0228	22,8	20	165	41	100	1	20			
49.030.0238	23,8	21	170	46	100	1	20			
49.030.0248	24,8	22	175	51	100	1	20			
49.030.0258	25,8	23	180	56	100	1	20			
49.030.0268	26,8	24	185	41	100	1	20			
49.030.0278	27,8	25	190	46	100	1	20			
49.030.0288	28,8	26	195	51	100	1	20			
49.030.0298	29,8	27	195	51	100	1	20			
49.030.0308	30,8	28	195	51	100	1	20			
49.030.0318	31,8	29	195	51	100	1	20			

CT Festmaß-Aufbohrer eignen sich für das Aufbohren vorgearbeiteter oder gegossener Bohrungen auf $-0,15 / -0,30$ mm zum Nenndurchmesser.

Zylindrischer Schaft mit Spannflächen nach DIN 1835 B. Die Toleranz von $D = \pm 0,05$ mm wird durch geschliffene Präzisions-Hartmetall-Wendeschneidplatten erreicht.



CT-Festmaß-Aufbohrer mit Kühlkanal (2 Schneiden)

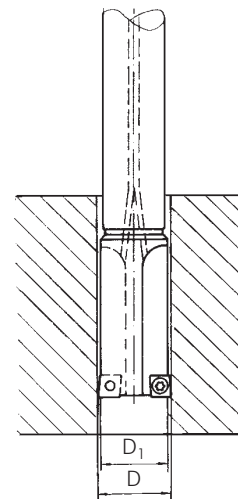


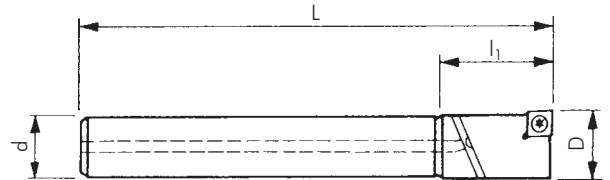
Bestell- nummer	D mm	D ₁ min. mm	L mm	l mm	Auskräglänge max. mm	Zähne	d _{h6} mm	Wendeplatte	Ersatzteile		Zubehör
									Schraube	Schraubendreher	
49.031.0158	15,8	14,8	125	35	60	2	12	MPHT 060202.N12 MPHT 060202.N13 MPHT 060202.N14 MPHW 060202.N15 MPHX 060202.L16	49.015.001	41.1008	
49.031.0168	16,8	14,8	133	40	80	2	16				
49.031.0178	17,8	15,8	138	40	80	2	16				
49.031.0188	18,8	16,8	143	40	80	2	16				
49.031.0198	19,8	17,8	148	40	80	2	16				
49.031.0208	20,8	18,8	153	45	80	2	16				
49.031.0218	21,8	19,8	158	45	80	2	16				
49.031.0228	22,8	20	165	45	80	2	16				
49.031.0238	23,8	21	170	50	100	2	20				
49.031.0248	24,8	22	175	50	100	2	20				
49.031.0258	25,8	23	180	50	100	2	20				
49.031.0268	26,8	24	185	50	100	2	20				
49.031.0278	27,8	25	190	50	100	2	20				
49.031.0288	28,8	26	195	50	100	2	20				
49.031.0298	29,8	27	195	50	100	2	20				
49.031.0308	30,8	28	195	55	125	2	25				
49.031.0318	31,8	29	195	55	125	2	25				

CT Festmaß-Aufbohrer eignen sich für das Aufbohren vorgearbeiteter oder gegossener Bohrungen auf $-0,15 / -0,20$ mm zum Nenndurchmesser.

Durch den eingearbeiteten **Kühlkanal** ergibt sich ein verbessertes Standzeitverhalten der HM-Wendeschneidplatten.

Zylindrischer Schaft mit Spannflächen nach DIN 1835 B. Die Toleranz von $D = \pm 0,05$ mm wird durch geschliffene Präzisions-Hartmetall-Wendeschneidplatten erreicht.

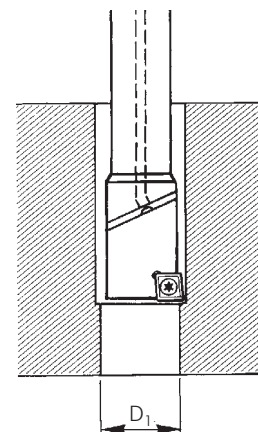


















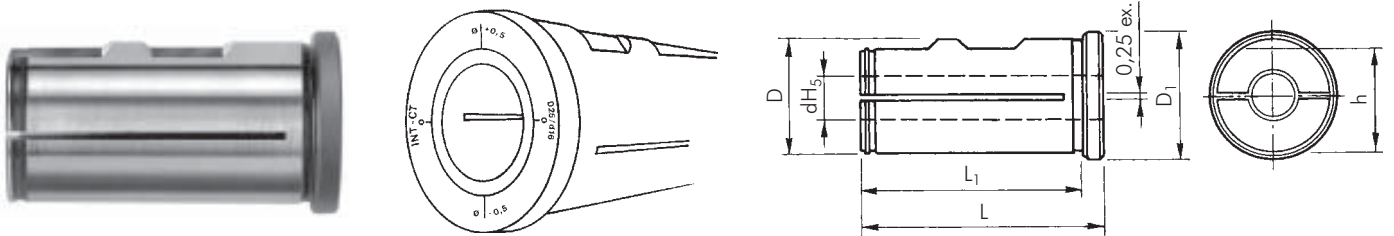
Bestell- nummer	D mm	D ₁ min. mm	L mm	l mm	Zähne	d _{h6} mm	Wendeplatte	Ersatzteile		Zubehör
								Schraube	Schrauben- dreher	
49.032.0068	6,8	5,8	110	20	1	6	CPGX 04T102	49.015.007	41.1006	
49.032.0078	7,8	6,8	110	14	1	6				
49.032.0088	8,8	7,4	110	14	1	6				
49.032.0098	9,8	9,3	85	20	1	8	MPHT 060202.N12 MPHT 060202.N13 MPHT 060202.N14 MPHW 060202.N15 MPHX 060202.L16	49.015.001	41.1008	
49.032.0108	10,8	10,3	95	20	1	8				
49.032.0118	11,8	11,3	100	20	1	10				
49.032.0128	12,8	12,3	105	20	1	10				
49.032.0138	13,8	13,3	110	20	1	10				
49.032.0148	14,8	14,3	120	20	1	12				
49.032.0158	15,8	15,3	125	20	1	12				
49.032.0168	16,8	16,3	133	30	1	12				
49.032.0178	17,8	15,8	138	40	1	16				
49.032.0188	18,8	16,8	143	40	1	16				
49.032.0198	19,8	17,8	148	40	1	16				
49.032.0208	20,8	18,8	153	40	1	16				
49.032.0218	21,8	19,8	158	40	1	16				
49.032.0228	22,8	20	165	40	1	20				
49.032.0238	23,8	21	170	40	1	20				
49.032.0248	24,8	22	175	40	1	20				
49.032.0258	25,8	23	180	40	1	20				
49.032.0268	26,8	24	185	40	1	20				
49.032.0278	27,8	25	190	40	1	20				
49.032.0288	28,8	26	195	40	1	20				
49.032.0298	29,8	27	195	40	1	20				
49.032.0308	30,8	28	195	40	1	20				
49.032.0318	31,8	29	195	40	1	20				

CT Festmaß-Aufbohrer eignen sich für das Aufbohren vorgearbeiteter oder gegossener Bohrungen auf $-0,15 / -0,30$ mm zum Nenndurchmesser.

Zylindrischer Schaft mit Spannflächen nach DIN 1835 B. Die Toleranz von $D = \pm 0,05$ mm wird durch geschliffene Präzisions-Hartmetall-Wendeschnidplatten erreicht.



49.030 49.031 49.032	Auskraglänge				Wendeplatten	Sorten
	7xd	6xd	3xd	3xd		
	HM Schaft fz ~ 0,1	Stahl Schaft fz ~ 0,1	HM Schaft fz ~ 0,1	Stahl Schaft fz ~ 0,1		
Werkstoffe	Vc m/min.	Vc m/min.	Vc m/min.	Vc m/min.		
Automatenstähle Baustähle Einsatzstähle unlegiert, C < 0,2%	100 – 140	50 – 60	200 – 300	150 – 250	  für Stahl + Inox	DX6 PMK92
Automatenstähle Baustähle Vergütungsstähle unlegiert, C < 0,45%	100 – 140	50 – 60	200 – 300	150 – 250	  für Leichtmetalle	CH1 KM22
Vergütungsstähle Werkzeugstähle legiert, C < 0,8%	100 – 140	50 – 60	50 – 250	150 – 200		
Hochlegierte Stähle Werkzeugstähle für Kalt- und Warmarbeit C > 0,8%	100 – 140	50 – 60	50 – 250	150 – 200	  für Stahl + Inox	DX6 PMK92
Rostbeständige Stähle matenitisch Rostbeständiger Guss	100 – 140	50 – 60	150 – 250	150 – 200		
Rostbeständige Stähle ustenitisch	100 – 140	50 – 60	50 – 250	150 – 200	  für kurzspanende Werkstoffe	CT50 CT53
Hochwarmfeste Werk- stoffe Ni und Cr Basis- legierungen	40 – 90	40 – 60	40 – 90	40 – 90		
Titanlegierungen	40 – 90	40 – 60	40 – 90	40 – 90	  für langspanende Werkstoffe	CT50 CT53
Grauguss	100 – 140	50 – 60	150 – 280	150 – 200		
Temperguss Sphäroguss	100 – 140	50 – 60	150 – 280	150 – 200		
Aluminium	100 – 140	50 – 60	150 – 280	150 – 200	   	CH1 KM22 DX PMK32 CH1
Kupfer / Messing Bronze	100 – 140	50 – 60	150 – 280	150 – 200		

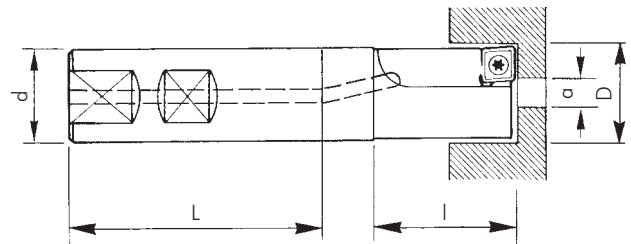


Bestell- nummer	D mm	dH ₅ mm	L mm	L ₁ mm	D ₁ mm	h h ₁₃
49.035.2506	25	6	61	56	29	23
49.035.2508	25	8	61	56	29	23
49.035.2510	25	10	61	56	29	23
49.035.2512	25	12	61	56	29	23
49.035.2516	25	16	61	56	29	23
49.035.3206	32	6	65	60	36	30
49.035.3208	32	8	65	60	36	30
49.035.3210	32	10	65	60	36	30
49.035.3212	32	12	65	60	36	30
49.035.3216	32	16	65	60	36	30
49.035.3220	32	20	65	60	36	30
49.035.3225	32	25	65	60	36	30

Werkzeuge mit zylindrischem Schaft und einer Schneide:
**z.B. CT-Festmaß-Aufbohrer Best.-Nr. 49.030,
49.032 und Flachsenker Best.-Nr. 49.038.**

können mit dieser Exenter-Spannhülse durch einfaches Drehen nach + oder – um $\pm 0,5$ im Durchmesser eingestellt werden. Dadurch ist es möglich, mit Standardwerkzeugen Zwischenmasse und Sondertoleranzen herzustellen.

CT Flachsenker MONO mit Kühlkanal

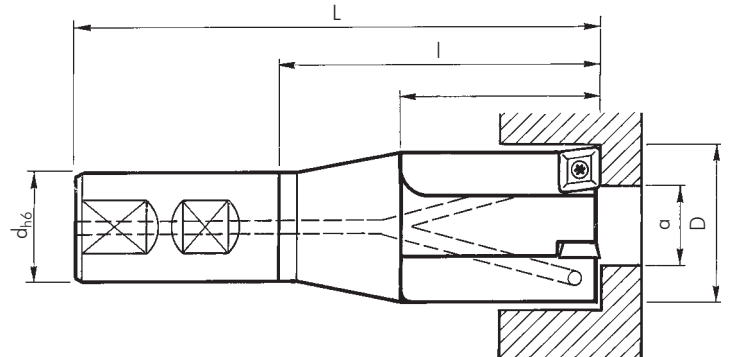


Bestell- nummer	D mm	a _{min.} mm	L mm	l mm	Zähne	d _{h6} mm	Wendeplatte	Ersatzteile		Zubehör
								Schraube	Schrauben- dreher	
49.038.0010	10	4	80	23	1	12	MPHT 060202.N12 MPHT 060202.N13 MPHT 060202.N14 MPHW 060202.N15 MPHX 060202.L16 MPMT 060204.N12	49.015.001	41.1008	
49.038.0011	11	4	80	23	1	12				
49.038.0012	12	4	80	26	1	12				
49.038.0013	13	5	80	26	1	12				
49.038.0014	14	5	80	26	1	12				
49.038.0015	15	5	80	26	1	12				
49.038.0016	16	5	90	31	1	16				
49.038.0017	17	6	90	31	1	16				
49.038.0018	18	8	90	31	1	16				
49.038.0019	19	8	90	31	1	16				
49.038.0020	20	5	100	36	1	20	MCHT 09T304.N12 MCHT 09T304.N13 MCHT 09T304.N14 MCHW 09T304.N15 MCHX 09T304.L16 MCMT 09T308.N12	49.015.003	41.1010	
49.038.0021	21	5	100	36	1	20				
49.038.0022	22	6	100	36	1	20				
49.038.0023	23	6	100	36	1	20				
49.038.0024	24	8	100	36	1	20				
49.038.0025	25	8	120	43	1	25				
49.038.0026	26	10	120	43	1	25				
49.038.0027	27	10	120	43	1	25				
49.038.0028	28	12	120	43	1	25				
49.038.0029	29	12	120	43	1	25				
49.038.0030	30	14	120	43	1	25				
49.038.0031	31	14	120	43	1	25				
49.038.0032	32	16	120	43	1	25				
49.038.0033	33	16	120	43	1	25				

CT MONO-Flachsenker eignen sich zur Herstellung von Senkungen für Zylinderkopfschrauben, Auswerfstifte, Ansenkungen, Dichtungsf lächen usw ...

Durch den eingearbeiteten **Kühlkanal** des Senkers ergibt sich ein verbessertes Standzeitverhalten der HM-Wendeschnidplatten.

Zylindrischer Schaft mit Spannflächen nach DIN 1835 B.



Bestell- nummer	D mm	a _{min.} mm	L mm	l mm	Zähne	d _{h6} mm	Wendeplatte	Ersatzteile	
								Schraube	Schrauben- dreher
49.039.0015	15	4	100	40	2	20	MPHT 060202.N12 MPHT 060202.N13 MPHT 060202.N14 MPHW 060202.N15 MPHX 060202.L16 MPMT 060204.N12	49.015.001	41.1008
49.039.0018	18	6	100	40	2	20			
49.039.0020	20	8	100	40	2	20			
49.039.0022	22	10	100	40	2	20			
49.039.0024	24	6	136	68	2	25			
49.039.0026	26	8	136	68	2	25			
49.039.0028	28	10	136	68	2	25			
49.039.0030	30	12	136	66	3	32			
49.039.0033	33	15	136	66	3	32			
49.039.0036	36	18	136	66	3	32			
49.039.0040	40	16	136	66	3	32	MBHT 120404.N12 MBHT 120404.N13 MBHT 120404.N14 MBHW120404.N15 MBHX 120404.L16 MBMT 120408.N12	49.015.006	41.1010
49.039.0043	43	19	136	66	3	32			
49.039.0048	48	24	146	81	3	32			
49.039.0053	53	29	146	81	3	32			
49.039.0057	57	33	146	81	3	32			

CT MULTI-Flachsenker eignen sich zur Herstellung von Senkungen für Zylinderkopfschrauben, Auswerfstifte, Ansenkungen, Dichtungsf lächen usw ...

Durch den eingearbeiteten **Kühlkanal** des Senkers ergibt sich ein verbessertes Standzeitverhalten der HM-Wendeschneidplatten.

Zylindrischer Schaft mit Spannflächen nach DIN 1835 B.