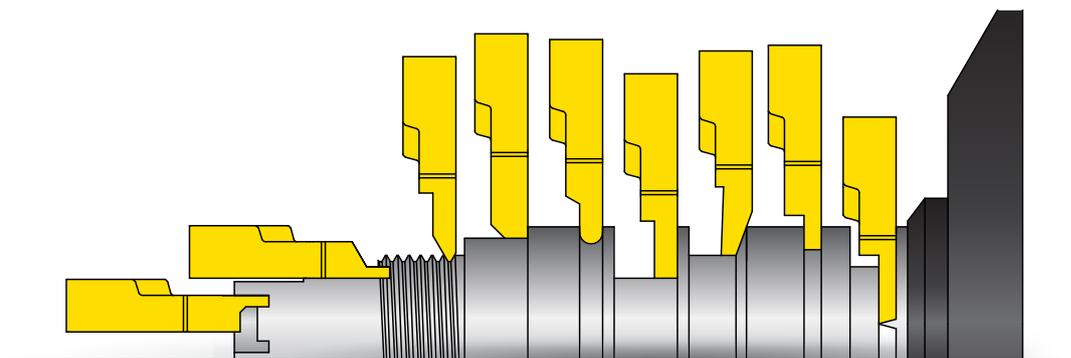




AUßENBEARBEITUNG

ST-Cut

Präzise Werkzeuge für die Kleinstteile-Bearbeitung



Metrisch

ST-Cut

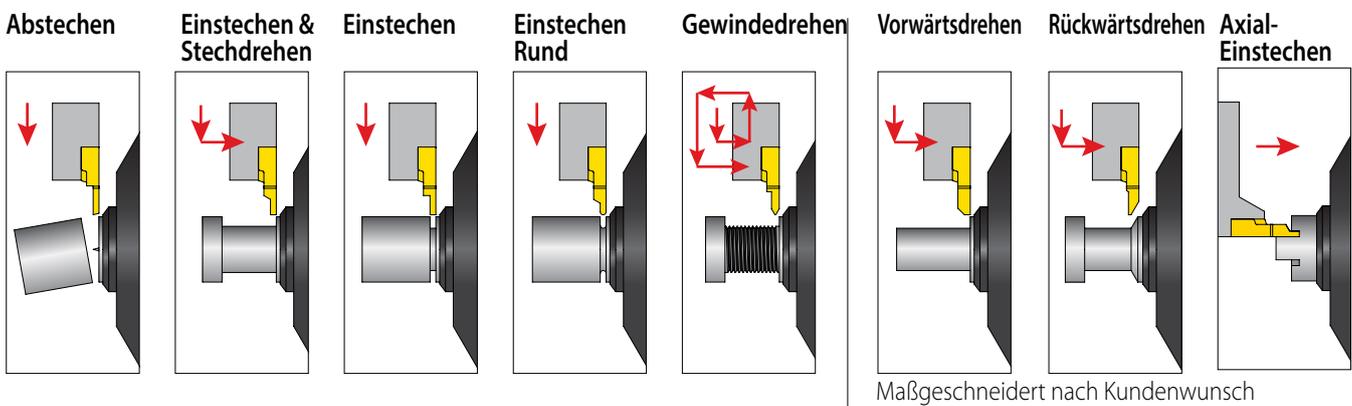
Präzise Werkzeuge für die Kleinteile-Bearbeitung

Vargus freut sich, das neue ST-Cut vorstellen zu können, eine innovative Lösung für die Bearbeitung von Kleinteilen auf Swiss Type Maschinen.

Eigenschaften & Vorteile:

- Einzigartiges Wendepplatten-Wechselsystem
- Schneller und einfacher Wechsel der Wendepplatten in der Maschine von beiden Seiten des Werkzeughalters
- Hohe Wiederholgenauigkeit der Schneide in allen Achsen
- Maximaler Abstechdurchmesser von 17 mm mit einer Stechbreite von bis zu 3 mm
- Exzellente Stabilität
- Schneidkantenbehandlung für erhöhte Standzeit

ST-Cut-Anwendungen



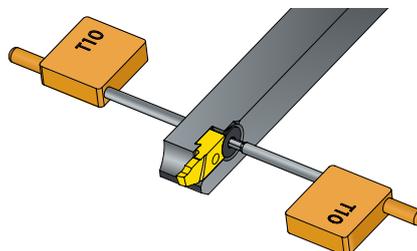
ST-Cut einzigartiges Wendepplatten-Wechselsystem

- 1** Lösen Sie die Schraube indem Sie sie im Uhrzeigersinn ca. 3-4 Umdrehungen drehen (für RH Werkzeuge) *

* Gegen den Uhrzeigersinn für LH Werkzeuge
- 2** Schieben Sie die Wendepplatte leicht zurück und entfernen Sie die Wendepplatte in kreisenden Bewegungen
- 3** Reinigen Sie den Plattensitz gründlich
- 4** Ziehen Sie die Schraube gegen den Uhrzeigersinn an (für RH Werkzeuge) *

* Im Uhrzeigersinn für LH Werkzeuge

Doppelseitige Schrauben für maximale Zugänglichkeit an der Maschine



INHALT

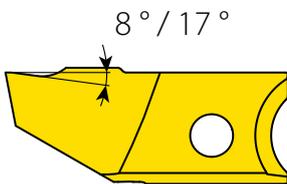
Technische Daten	Seite 3
ST-Cut Wendeschneidplatten & Bestellcode	Seite 7
ST-Cut Werkzeuge & Bestellcode	Seite 15

Technische Daten von ST-Cut

Geometrie - Spanwinkel

Maximaler Abstechdurchmesser von 17 mm mit einer Stechbreite von bis zu 3 mm.
 Der Eckenradius von der Wendeplatte, kann die Zentrumsmittle bis maximal 0,2 mm überfahren.

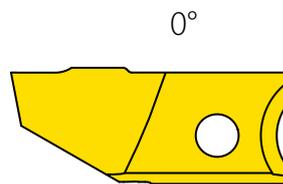
Spanwinkel



Spanformer mit positiven Spanwinkel

Empfohlen für bestimmte Anwendungen, abhängig von der Art der Anwendung und dem Werkstückmaterial.
 Relativ scharfe Schneidkante, die für weniger Aufbauschneidenbildung an der Wendeplatte sorgt.
 Sehr empfehlenswert für zähe Materialien wie Edelstahl und Titan.

Vargus bietet auch die Möglichkeit, maßgeschneiderte Spanwinkel speziell für Ihre Ansprüche herzustellen. Senden Sie uns dazu einfach eine Anfrage.



Spanformer mit 0° Spanwinkel

Wendeschneidplatten Geometrie für allgemeine Anwendungen.
 Relativ stabile Schneidkante, wodurch weniger Ausbrüche entstehen.
 Empfohlen für hochlegierte Stähle und abrasive Materialien.

Beschichtungen

ST-Cut Wendeschneidplatten werden in zwei verschiedenen Beschichtungen angeboten: **VPG** und **VS020**. **VPG** ist PVD-beschichtet für mittlere und hohe Geschwindigkeiten. **VS020 ist unbeschichtet, um eine schärfere Schneide zu gewährleisten.** Dies ist entscheidend für sehr kleine Teile, wenn die Schnittgeschwindigkeiten relativ niedrig sind und ein leichtes Schneiden erforderlich ist.

Beschichtung	Anwendung	Beispiel
VPG	Submikron-Substrat für eine Vielzahl von Anwendungen. Hervorragende Bruchfestigkeit. AlTiN PVD-beschichtetes P20 für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten. Hervorragend geeignet für legierten Stahl, Edelstahl und Titan.	
VS020	Unbeschichtetes Submikron-Substrat für eine Vielzahl von Anwendungen. Hervorragende Bruchfestigkeit. Empfohlen für mittlere bis niedrige Schnittgeschwindigkeiten. Hervorragend geeignet für legierten Stahl, Edelstahl und Titan.	

Empfehlung für Wendepplatten und Werkzeughalter

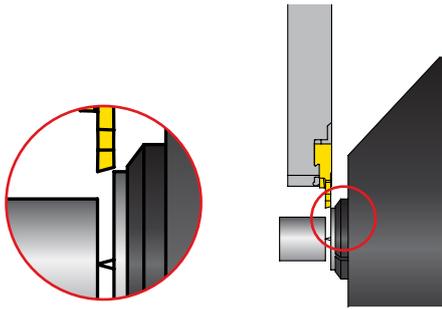


Abbildung 1: Abstechen in der Nähe der Hauptspindel - STER...-85 RH-Werkzeug mit RH-Einsatz / RH-Freiwinkel

Beim Abstechen von Teilen mit kleinem Durchmesser ohne Unterstützung der Gegenspindel wird empfohlen, eine ST-Cut Abstechwendeplatte mit einem seitlichen Freiwinkel zu verwenden, hierdurch wird butzenlos abgestochen. (Siehe Abbildung 1).

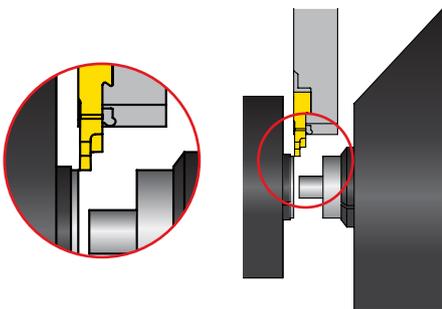


Bild 2: Abstechen in der Nähe der Gegenspindel - STEL-85 LH-Werkzeug mit LH-Einsatz

Bei Verwendung einer Gegenspindel, die beim Abstechen kleiner Teile empfohlen wird, sollte eine neutrale Wendeplatte eingesetzt werden, um Beschädigungen und Grat an den Seiten des Werkstücks zu vermeiden (siehe Abbildung 2).

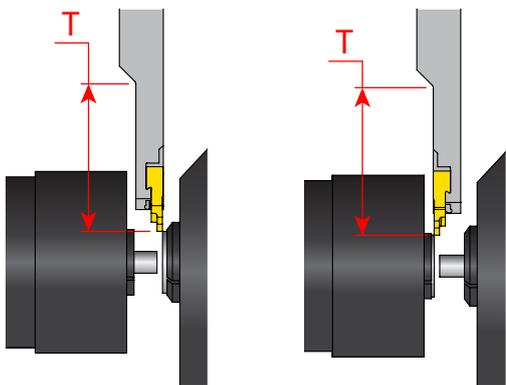


Bild 3: Abstechen in der Nähe der Hauptspindel - STESR-85 RH-Werkzeug mit RH-Einsatz (LH Werkzeug auch erhältlich)

Bild 4: Abstechen in der Nähe der Gegenspindel - STESRS-85 RH Werkzeug mit LH Einsatz

Das ST-Cut-Werkzeug Angebot umfasst „Stufenwerkzeuge“ - STESR / L und STESRS - für kurze Teillängen, bei denen sowohl die Haupt- als auch die Nebenspindel verwendet werden. Die maximale Länge, die die Mitte des Werkstücks überschreitet, beträgt 0,20 mm (siehe Abbildungen 3 und 4).



ST-Cut Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten

Bei Stangenvorschubmaschinen (Swiss Typ, Slide Maschinen usw.) bestimmen die Drehzahlbeschränkungen des Stangenzuführers häufig die tatsächliche Schnittgeschwindigkeit.

Die in der folgenden Tabelle empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten sollten verwendet werden, wenn die Maschine solche Geschwindigkeiten erreichen kann.

ST-Cut-Werkzeuge arbeiten auch mit viel niedrigeren Geschwindigkeiten und bei Bedarf bis zu 40% schneller, abhängig von den Material Eigenschaften wie Härte und Zugfestigkeit.

Materialgruppe	Vargus Nr.	Material	Vc [m/min]		
			Drehen	Abstechen	Gewindedrehen
P Stahl	1	Unlegierter Stahl Kohlenstoffarmer Stahl	150	110	150
	2				
	3				
	4	Niedriglegierter Stahl Legierter Stahl <750 U / min [N / mm²]	100	75	100
	5				
	6				
	7	Hochlegierter Stahl Legierter Stahl > 750 Rm [N / mm²]	75	55	75
	8				
	9				
M Rostfreier Stahl	11	rostfreier Stahl rostfreier Stahl	65	50	65
	12				
N(K) Nicht-Eisenmetalle	34	Aluminiumlegierungen Aluminium Si > 12%	500	380	200
	35				
	36				
	37	Kupfer und Kupferlegierungen Messing, Bronze	350	250	150
	39				
S(M) Hochhitzebeständige Materialien	19	Titan <600 U / min [N/mm²]	60	40	50
	20				
	21	Hochtemperaturlegierungen und Titanlegierungen	35	30	35
	22				
	23				
24	Titan > 900 Rm [N/mm²]				



ST-Cut empfohlene Vorschübe und Schnitttiefe

Die in der folgenden Tabelle angegebenen Schnittbedingungen für Abstech- und Drehanwendungen sind empfohlene Startpunkte, die je nach Materialeigenschaften wie Härte und Zugfestigkeit um bis zu 30% erhöht werden können.

Materialgruppe	Vargus Nr.	Material	Schnittbreite (mm)	Abstechen	Drehen		
				Vorschub (mm/rev)	Schnitttiefe (mm)	Vorschub (mm/rev)	
P Stahl	1	Unlegierter Stahl Kohlenstoffarmer Stahl	0.5 - 1.0	0.04	0.05 - 1.2	0.06	
	2		1.2 - 1.8	0.08	1.2 - 2.5	0.12	
	3		2.0 - 3.0	0.12	2.5 - 4.0	0.18	
	4	Niedriglegierter Stahl Legierter Stahl <750 U / min [N / mm ²]	0.5 - 1.0	0.03	0.05 - 1.2	0.04	
	5		1.2 - 1.8	0.06	1.2 - 2.5	0.08	
	6		2.0 - 3.0	0.10	2.5 - 4.0	0.14	
	7	Hochlegierter Stahl Legierter Stahl > 750 Rm [N / mm ²]	0.5 - 1.0	0.02	0.05 - 1.2	0.03	
	8		1.2 - 1.8	0.05	1.2 - 2.5	0.08	
	9		2.0 - 3.0	0.08	2.5 - 4.0	0.12	
M Rostfreier Stahl	11	Rostfreier Stahl	0.5 - 1.0	0.025	0.04 - 0.08	0.04	
	12		1.2 - 1.8	0.035	0.08 - 1.5	0.05	
			2.0 - 3.0	0.06	1.5 - 3.0	0.08	
N(k) Nicht-Eisenmetalle	34	Aluminiumlegierungen Aluminium Si > 12%	0.5 - 1.0	0.06	0.05 - 1.2	0.08	
	35		1.2 - 1.8	0.12	1.2 - 2.5	0.18	
	36		2.0 - 3.0	0.18	2.5 - 4.0	0.25	
	37	Kupfer und Kupferlegierungen Messing, Bronze	0.5 - 1.0	0.06	0.05 - 1.2	0.08	
	39		1.2 - 1.8	0.12	1.2 - 2.5	0.18	
	40		2.0 - 3.0	0.18	2.5 - 4.0	0.25	
S(m) Hochhitzebeständige Materialien	19	Hochtemperaturlegierungen und Titanlegierungen	Titan <600 U / min [N / mm ²]	0.5 - 1.0	0.02	0.04 - 0.08	0.03
	20			1.2 - 1.8	0.04	0.08 - 1.5	0.06
	21			2.0 - 3.0	0.06	1.5 - 3.0	0.10
	22	Titan > 900 Rm [N / mm ²]	0.5 - 1.0	0.01	0.04 - 0.08	0.02	
	23		1.2 - 1.8	0.025	0.08 - 1.5	0.04	
	24		2.0 - 3.0	0.04	1.5 - 3.0	0.08	

ST-Cut Wendeschneidplatten

Abstechen	8
Einstechen & Stechdrehen.....	10
Einstechen.....	11
Einstechen - Rund.....	12
Gewindedrehen.....	13

ST-Cut Wendeschneidplatten Bestellnummernsystem

ST	85	R	P	0	-	0.7		35	00	-	00	R	E	
1	2	3	4	5		6	7	8	9		10	11	12	13

1- Name
ST - ST Cut

2 - max. radiale Tiefe
85 - 8,5 mm

3 - RH oder LH
R. - Rechte Werkzeuge L. - Linke Werkzeuge

4 - Anwendung
P - Abstechen T - Stechdrehen S - Einstechen R - Einstechen - Vollradius TH - Gewindedrehen FT - Drehen von vorne BT - Rückwärtsdrehen FG - Axial Einstechen Innen FP - Axial Einstechen Außen

5 - Spanwinkel
0 - 0° 6 - 6° 10 - 10° 12 - 12° 15 - 15° 17 - 17°

6 - Stechbreite
0.5 - 3.0mm

7 - Gewindestandard und Steigung (Gewinde)
60- Teilprofil 60° 55- Teilprofil 55°

8 - t max
15 - 1,5 mm 35 - 3,5 mm 50 - 5,0 mm 55 - 5,5 mm 70 - 7,0 mm 85 - 8,5 mm

9 - Eckenradius
00 - 0,0 mm 0,05 - 0,05 mm

6 - Eckradius für runde Einstechwendeplatten
0.2 - 1.5mm

10 - Ansatzwinkel (für Abstechen)
00 - 0° 06 - 6° 15 - 15°

Führungsrichtung (Abstechen)
R. - Richtung rechts L. - Richtung links Keine - Neutrale Richtung

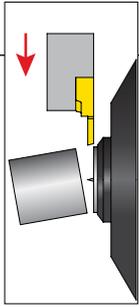
12 - Spezielle Wendeschneidplatten Struktur
E. - Behandelte Schneide W - Wiper C. - Fasen CW - Fasen & Wiper RW - Radius & Wiper

13 - Beschichtung
VPG VS020

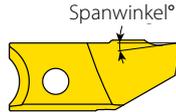
11 - Helixseite (Gewinde)
RH - Steigungswinkel rechts LH - Steigungswinkel links

12 - Gewinden
R. - Nahe der rechten Schulter L. - Nahe der linken Schulter Keine - Neutral

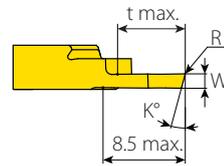
Abstechen



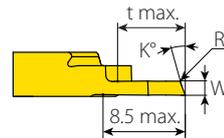
LH Wendeschneidplatte



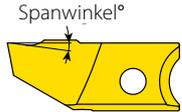
LH Wendeschneidplatte
LH K-Richtung



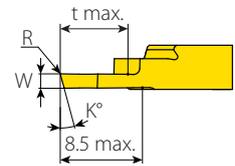
LH Wendeschneidplatte
RH K-Richtung



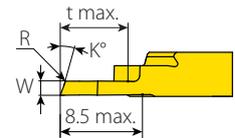
RH Wendeschneidplatte



RH Wendeschneidplatte
RH K-Richtung



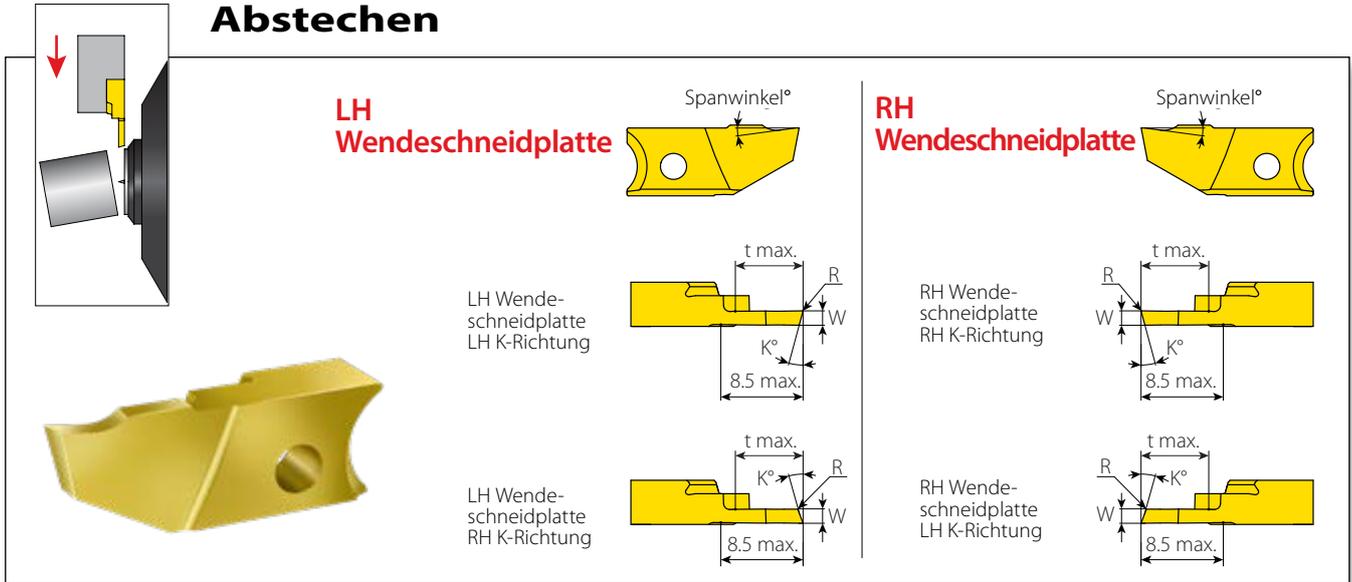
RH Wendeschneidplatte
LH K-Richtung



Bestellcode	Maße mm						Spezielle Struktur	Beschichtung	
	W	R	t max.	K°	K° - Richtung	Spanwinkel		VS020	VPG
ST85RP0-0.515-00-15R	0.50	0	1.50	15	R	0	-	o	•
ST85LP0-0.515-00-15L	0.50	0	1.50	15	L	0	-	o	•
ST85RP0-0.735-00-06RE	0.70	0	3.50	6	R	0	E	o	•
ST85LP0-0.735-00-06LE	0.70	0	3.50	6	L	0	E	o	•
ST85RP0-1.050-00-06RE	1.00	0	5.00	6	R	0	E	o	•
ST85LP0-1.050-00-06LE	1.00	0	5.00	6	L	0	E	o	•
ST85RP0-1.550-00-15RE	1.50	0	5.00	15	R	0	E	o	•
ST85LP0-1.550-00-15LE	1.50	0	5.00	15	L	0	E	o	•
ST85RP0-1.570-0.05-15RE	1.50	0.05	7.00	15	R	0	E	o	•
ST85LP0-1.570-0.05-15LE	1.50	0.05	7.00	15	L	0	E	o	•
ST85RP0-2.085-00-15RE	2.00	0	8.50	15	R	0	E	o	•
ST85LP0-2.085-00-15LE	2.00	0	8.50	15	L	0	E	o	•
ST85RP0-2.085-0.05-15RE	2.00	0.05	8.50	15	R	0	E	o	•
ST85LP0-2.085-0.05-15LE	2.00	0.05	8.50	15	L	0	E	o	•
ST85RP8-0.735-00-15RE	0.70	0	3.50	15	R	8	E	o	•
ST85LP8-0.735-00-15LE	0.70	0	3.50	15	L	8	E	o	•
ST85RP8-1.050-00-15RE	1.00	0	5.00	15	R	8	E	o	•
ST85LP8-1.050-00-15LE	1.00	0	5.00	15	L	8	E	o	•
ST85RP8-0.735-00-15R	0.70	0	3.50	15	R	8	-	o	•
ST85LP8-0.735-00-15L	0.70	0	3.50	15	L	8	-	o	•
ST85RP8-1.050-00-15R	1.00	0	5.00	15	R	8	-	o	•
ST85LP8-1.050-00-15L	1.00	0	5.00	15	L	8	-	o	•
ST85RP8-1.570-00-15RE	1.50	0	7.00	15	R	8	E	o	•
ST85LP8-1.570-00-15LE	1.50	0	7.00	15	L	8	E	o	•
ST85RP8-1.570-0.05-15RE	1.50	0.05	7.00	15	R	8	E	o	•
ST85RP8-1.570-0.05-15LE	1.50	0.05	7.00	15	L	8	E	o	•
ST85RP8-2.085-00-15RE	2.00	0	8.50	15	R	8	E	o	•
ST85LP8-2.085-00-15LE	2.00	0	8.50	15	L	8	E	o	•
ST85RP8-2.085-0.05-15RE	2.00	0.05	8.50	15	R	8	E	o	•
ST85LP8-2.085-0.05-15LE	2.00	0.05	3.50	15	L	8	E	o	•

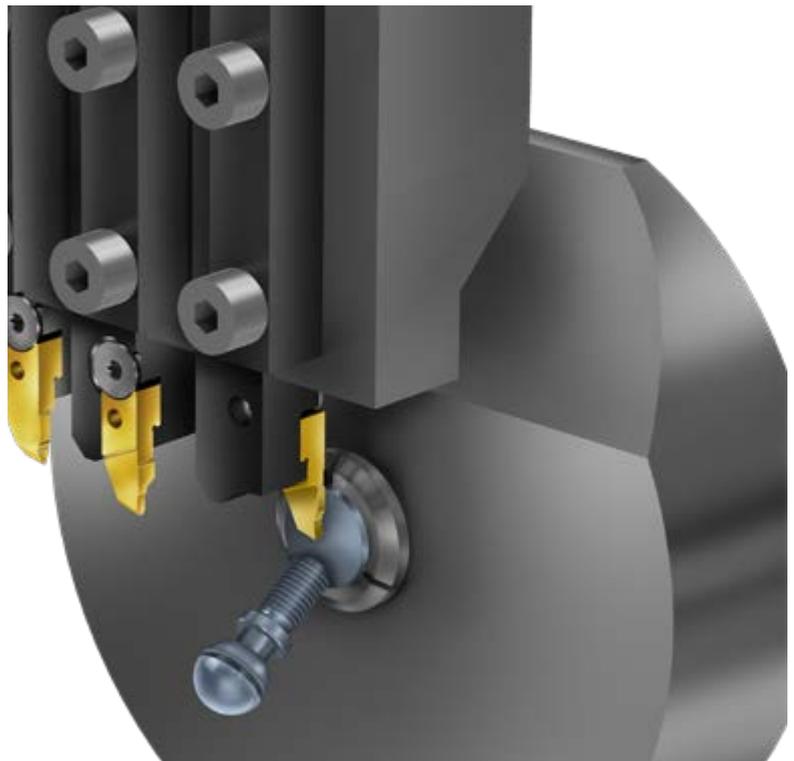
• Auf Lager o Auf Anfrage verfügbar

Abstechen

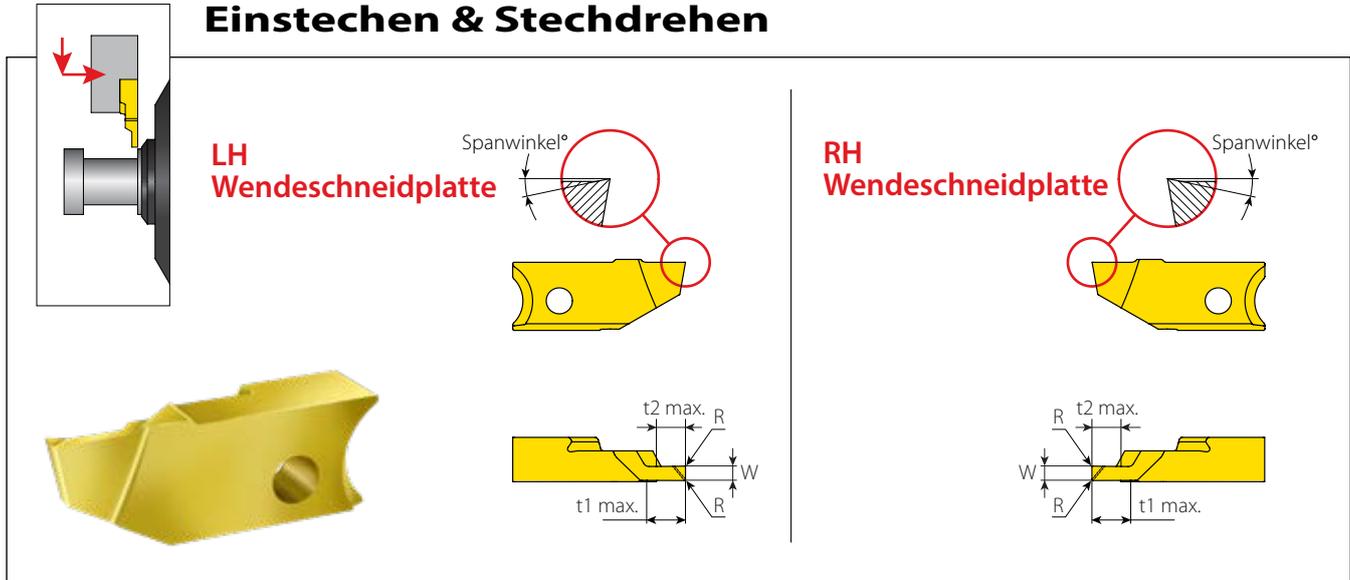


Bestellcode	Maße mm						Spezielle Struktur	Beschichtung	
	W	R	t max	K°	K° - Richtung	Spanwinkel		VS020	VPG
ST85RP17-0.735-00-15RE	0.70	0	3.50	15	R	17	E	o	•
ST85LP17-0.735-00-15LE	0.70	0	3.50	15	L	17	E	o	•
ST85RP17-1.050-00-15RE	1.00	0	5.00	15	R	17	E	o	•
ST85LP17-1.050-00-15LE	1.00	0	5.00	15	L	17	E	o	•
ST85RP17-1.570-00-15RE	1.50	0	7.00	15	R	17	E	o	•
ST85LP17-1.570-00-15LE	1.50	0	7.00	15	L	17	E	o	•
ST85RP17-1.570-0.05-15RE	1.50	0.05	7.00	15	R	17	E	o	•
ST85RP17-1.570-0.05-15LE	1.50	0.05	7.00	15	L	17	E	o	•
ST85RP17-2.085-00-15RE	2.00	0	8.50	15	R	17	E	o	•
ST85LP17-2.085-00-15LE	2.00	0	8.50	15	L	17	E	o	•
ST85RP17-2.085-0.05-15RE	2.00	0.05	8.50	15	R	17	E	o	•
ST85LP17-2.085-0.05-15LE	2.00	0.05	8.50	15	L	17	E	o	•

- Auf Lager ◦ Auf Anfrage verfügbar



Einstecken & Stechdrehen



Einstecken & Stechdrehen RH Wendepatte

Bestellcode	Maße mm					Spezielle Struktur	Beschichtung	
	W	R	t1 max.	t2 max.	Spanwinkel		VS020	VPG
ST85RT12-0.515-0.03E	0.50	0.03	4.00	1.50	12	E	○	●
ST85RT12-1.025-0.00E	1.00	0.00	4.00	2.50	12	E	○	●
ST85RT12-1.025-0.05E	1.00	0.05	4.00	2.50	12	E	○	●
ST85RT12-1.530-0.00E	1.50	0.00	4.00	3.00	12	E	○	●
ST85RT12-1.530-0.08E	1.50	0.08	4.00	3.00	12	E	○	●
ST85RT12-2.040-0.08E	2.00	0.08	6.50	4.00	12	E	○	●
ST85RT12-2.560-0.10E	2.50	0.10	6.50	6.00	12	E	○	●
ST85RT12-3.065-0.20E	3.00	0.20	6.50	6.50	12	E	○	●

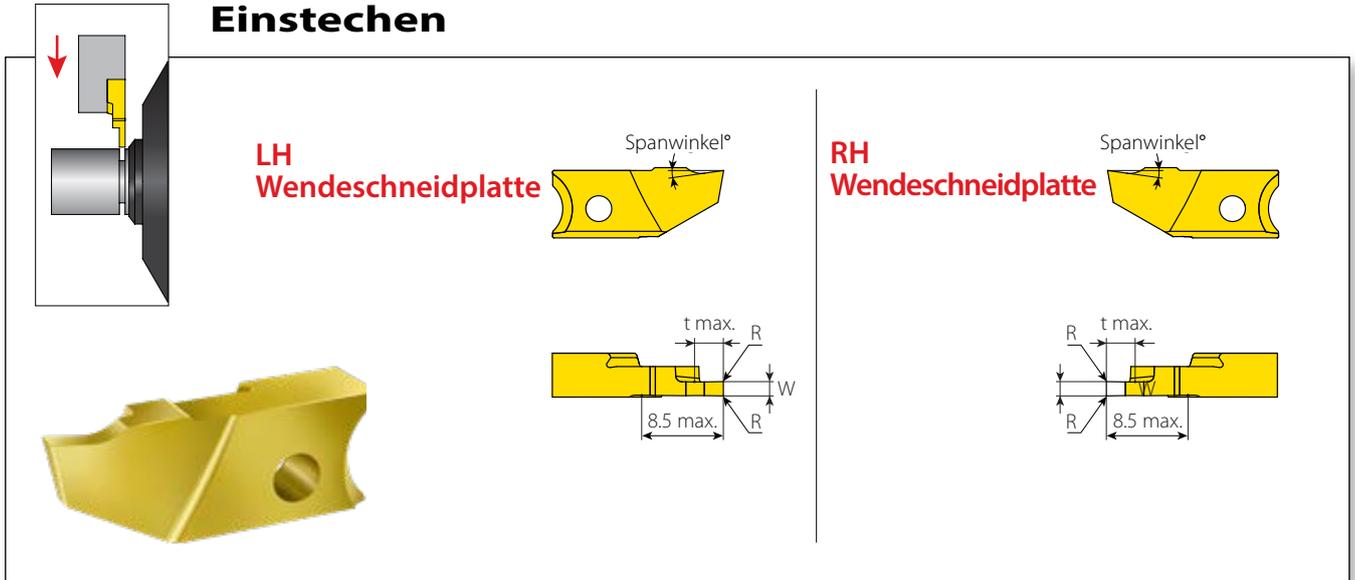
● Auf Lager ○ Auf Anfrage verfügbar

Einstecken & Stechdrehen LH Wendepatte

Bestellcode	Maße mm					Spezielle Struktur	Beschichtung	
	W	R	t1 max.	t2 max.	Spanwinkel		VS020	VPG
ST85LT12-0.515-0.03E	0.50	0.03	4.00	1.50	12	E	○	●
ST85LT12-1.025-0.00E	1.00	0.00	4.00	2.50	12	E	○	●
ST85LT12-1.025-0.05E	1.00	0.05	4.00	2.50	12	E	○	●
ST85LT12-1.530-0.00E	1.50	0.00	4.00	3.00	12	E	○	●
ST85LT12-1.530-0.08E	1.50	0.08	4.00	3.00	12	E	○	●
ST85LT12-2.040-0.08E	2.00	0.08	6.50	4.00	12	E	○	●
ST85LT12-2.560-0.10E	2.50	0.10	6.50	6.00	12	E	○	●
ST85LT12-3.065-0.20E	3.00	0.20	6.50	6.50	12	E	○	●

● Auf Lager ○ Auf Anfrage verfügbar

Einstecken



Einstecken RH Wendeschneidplatte

Bestellcode	Maße mm				Spezielle Struktur	Beschichtung	
	W	R	t max	Spanwinkel		VS020	VPG
ST85RS0-0.820-00E	0.80	0.00	2.00	0	E	○	●
ST85RS8-0.820-00E	0.80	0.00	2.00	8	E	○	●
ST85RS0-1.025-00E	1.00	0.00	2.50	0	E	○	●
ST85RS8-1.025-00E	1.00	0.00	2.50	8	E	○	●
ST85RS8-1.025-0.05E	1.00	0.05	2.50	8	E	○	●
ST85RS0-1.230-00E	1.20	0.00	3.00	0	E	○	●
ST85RS8-1.230-00E	1.20	0.00	3.00	8	E	○	●
ST85RS0-1.530-00E	1.50	0.00	3.00	0	E	○	●
ST85RS8-1.530-00E	1.50	0.00	3.00	8	E	○	●
ST85RS8-1.530-0.05E	1.50	0.05	3.00	8	E	○	●
ST85RS0-1.840-00E	1.80	0.00	4.00	0	E	○	●
ST85RS0-2.040-00E	2.00	0.00	4.00	0	E	○	●
ST85RS0-2.560-00E	2.50	0.00	6.00	0	E	○	●
ST85RS0-3.065-00E	3.00	0.00	6.50	0	E	○	●

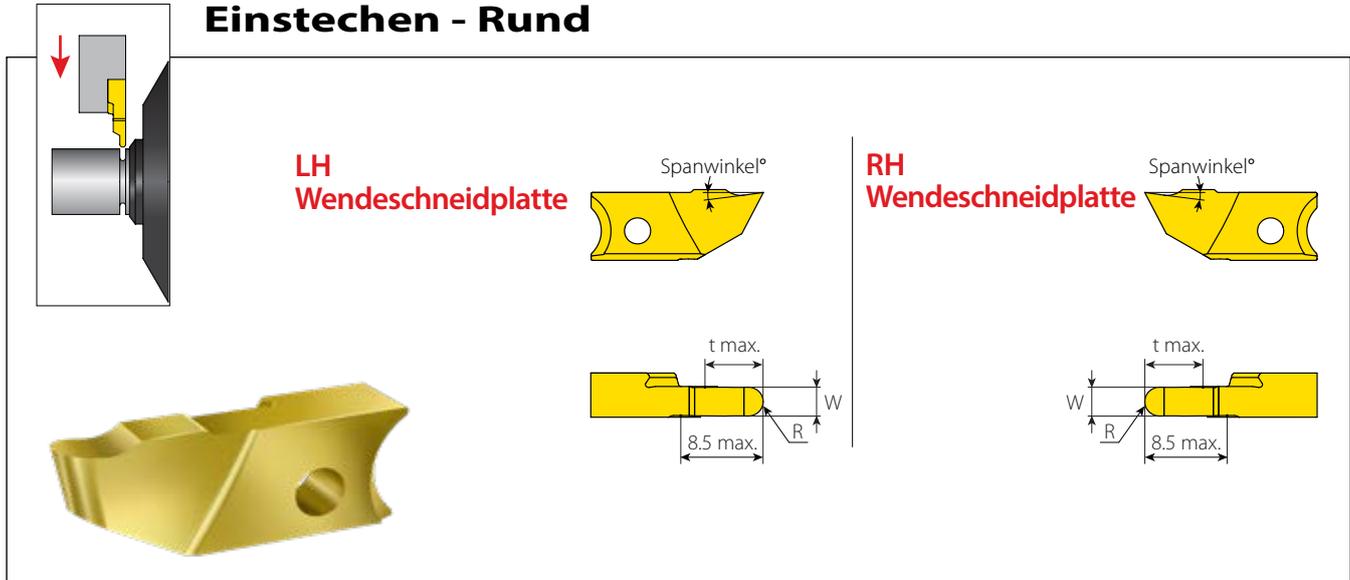
- Auf Lager ○ Auf Anfrage verfügbar ●

Einstecken LH Wendeschneidplatte

Bestellcode	Maße mm				Spezielle Struktur	Beschichtung	
	W	R	t max	Spanwinkel		VS020	VPG
ST85LS0-0.820-00E	0.80	0.00	2.00	0	E	○	●
ST85LS8-0.820-00E	0.80	0.00	2.00	8	E	○	●
ST85LS0-1.025-00E	1.00	0.00	2.50	0	E	○	●
ST85LS8-1.025-00E	1.00	0.00	2.50	8	E	○	●
ST85LS8-1.025-0.05E	1.00	0.05	2.50	8	E	○	●
ST85LS0-1.230-00E	1.20	0.00	3.00	0	E	○	●
ST85LS8-1.230-00E	1.20	0.00	3.00	8	E	○	●
ST85LS0-1.530-00E	1.50	0.00	3.00	0	E	○	●
ST85LS8-1.530-00E	1.50	0.00	3.00	8	E	○	●
ST85LS8-1.530-0.05E	1.50	0.05	3.00	8	E	○	●
ST85LS0-1.840-00E	1.80	0.00	4.00	0	E	○	●
ST85LS0-2.040-00E	2.00	0.00	4.00	0	E	○	●
ST85LS0-2.560-00E	2.50	0.00	6.00	0	E	○	●
ST85LS0-3.065-00E	3.00	0.00	6.50	0	E	○	●

- Auf Lager ○ Auf Anfrage verfügbar ●

Einstecken - Rund



Einstecken-Rund RH Wendeschneidplatte

Bestellcode	Maße mm				Spezielle Struktur	Beschichtung	
	W	R	t max.	Spanwinkel		VS020	VPG
ST85RR0-0.215E	0.40	0.20	1.50	0	E	○	●
ST85RR0-0.520E	1.00	0.50	2.00	0	E	○	●
ST85RR0-0.7530E	1.50	0.75	3.00	0	E	○	●
ST85RR0-1.040E	2.00	1.00	4.00	0	E	○	●
ST85RR8-1.040E	2.00	1.00	4.00	8	E	○	●
ST85RR0-1.2550E	2.50	1.25	5.00	0	E	○	●
ST85RR0-1.560E	3.00	1.50	6.00	0	E	○	●
ST85RR8-1.560E	3.00	1.50	6.00	8	E	○	●

● Auf Lager ○ Auf Anfrage verfügbar

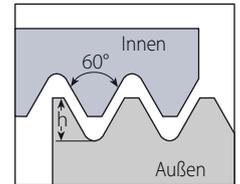
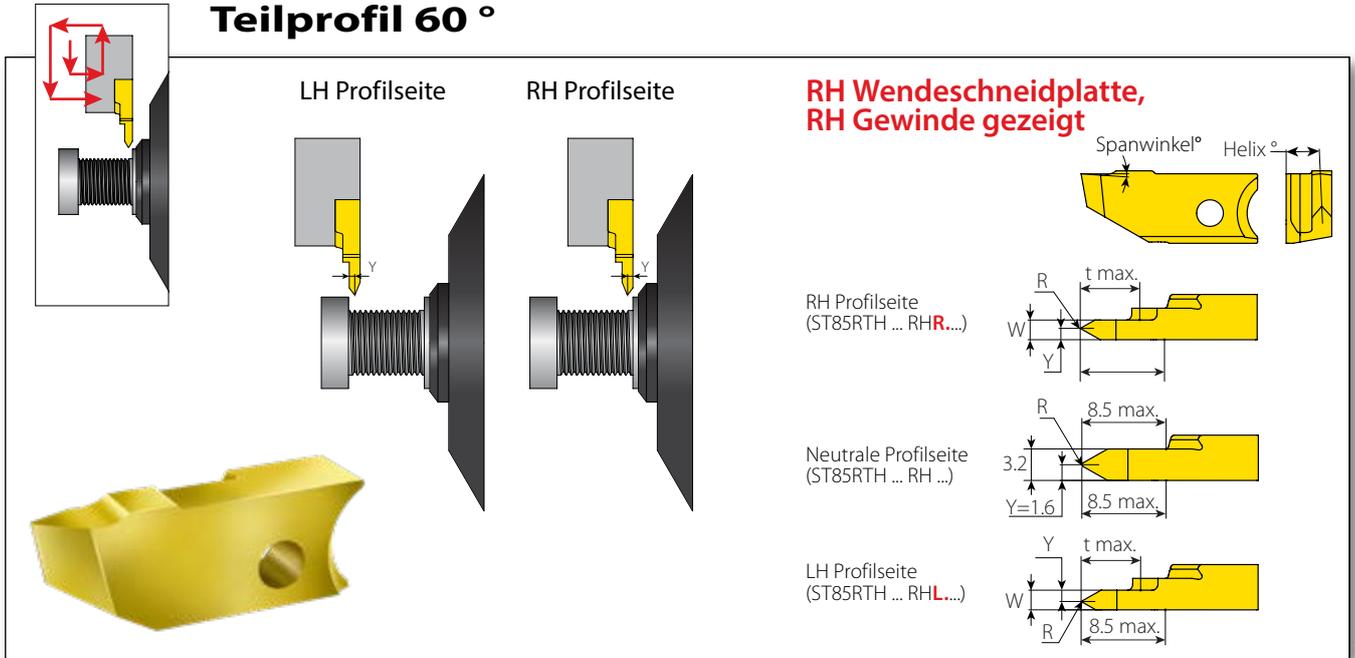
Einstecken-Rund LH Wendeschneidplatte

Bestellcode	Maße mm				Spezielle Struktur	Beschichtung	
	W	R	t max.	Spanwinkel		VS020	VPG
ST85LR0-0.215E	0.40	0.20	1.50	0	E	○	●
ST85LR0-0.520E	1.00	0.50	2.00	0	E	○	●
ST85LR0-0.7530E	1.50	0.75	3.00	0	E	○	●
ST85LR0-1.040E	2.00	1.00	4.00	0	E	○	●
ST85LR8-1.040E	2.00	1.00	4.00	8	E	○	●
ST85LR0-1.2550E	2.50	1.25	5.00	0	E	○	●
ST85LR0-1.560E	3.00	1.50	6.00	0	E	○	●
ST85LR8-1.560E	3.00	1.50	6.00	8	E	○	●

● Auf Lager ○ Auf Anfrage verfügbar

GEWINDEN

Teilprofil 60°



Teilprofil 60° Rechte Hand Wendeschneidplatte

Bestellcode	Maße mm				Teilung mm / TPI	Anzahl der Durchgänge	Spanwinkel	Steigungs- winkel°	Gewinde- richtung	Profil Seite	Beschichtung	
	W	R	t max	Y							VS020	VPG
ST85RTH4AA60RHR	1.00	0.00	2.50	0.15	0.075 - 0.25/508-100	3-4	4	6	RH	R	o	•
ST85RTH4AA60RHL	1.00	0.00	2.50	0.15	0.075 - 0.25/508-100	3-4	4	6	RH	L	o	•
ST85RTH4AB60RHR	1.50	0.02	4.50	0.30	0.25 - 0.5/80-46	4-6	4	4	RH	R	o	•
ST85RTH4AB60RHL	1.50	0.02	4.50	0.30	0.25 - 0.5/80-46	4-6	4	4	RH	L	o	•
ST85RTH4A60RHR	2.00	0.05	6.5	0.85	0.5 - 1.5/46-16	4-10	4	2.5	RH	R	o	•
ST85RTH4A60RHL	2.00	0.05	6.5	0.85	0.5 - 1.5/46-16	4-10	4	2.5	RH	L	o	•
ST85RTH4G60RH	3.20	0.20	8.5	1.60	1.75 - 3.0/14-8	5-14	4	1.5	RH	N	o	•

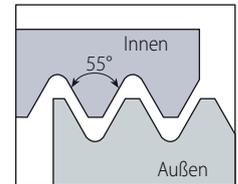
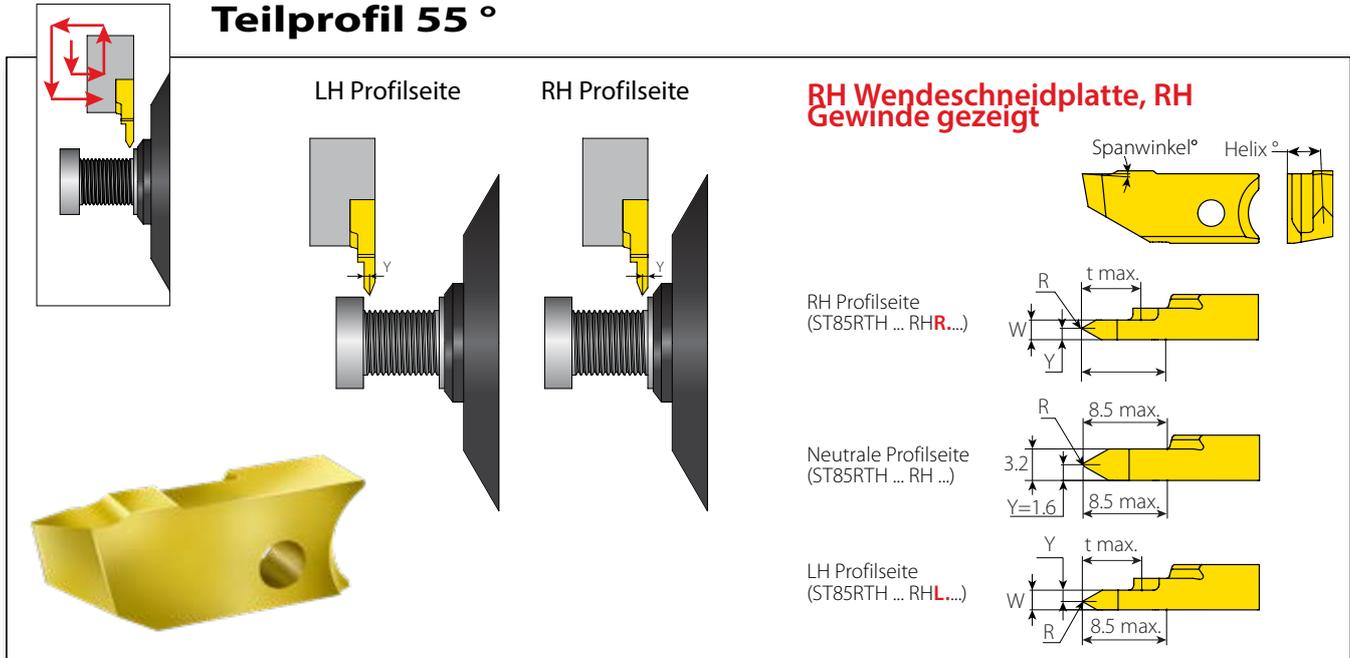
• Auf Lager ° Auf Anfrage verfügbar

Teilprofil 60° Linke Hand Wendeschneidplatte

Bestellcode	Maße mm				Teilung mm / TPI	Anzahl der Durchgänge	Spanwinkel	Steigungs- winkel°	Gewinde- richtung	Profil Seite	Beschichtung	
	W	R	t max	Y							VS020	VPG
ST85LTH4AA60RHR	1.00	0.00	2.50	0.15	0.075 - 0.25/508-100	3-4	4	6	RH	R	o	•
ST85LTH4AA60RHL	1.00	0.00	2.50	0.15	0.075 - 0.25/508-100	3-4	4	6	RH	L	o	•
ST85LTH4AB60RHR	1.50	0.02	4.50	0.30	0.25 - 0.5/80-46	4-6	4	4	RH	R	o	•
ST85LTH4AB60RHL	1.50	0.02	4.50	0.30	0.25 - 0.5/80-46	4-6	4	4	RH	L	o	•
ST85LTH4A60RHR	2.00	0.05	6.5	0.85	0.5 - 1.5/46-16	4-10	4	2.5	RH	R	o	•
ST85LTH4A60RHL	2.00	0.05	6.5	0.85	0.5 - 1.5/46-16	4-10	4	2.5	RH	L	o	•
ST85LTH4G60RH	3.20	0.20	8.5	1.60	1.75 - 3.0/14-8	5-14	4	1.5	RH	N	o	•

• Auf Lager ° Auf Anfrage verfügbar

Teilprofil 55 °



Teilprofil 55 ° Rechte Hand Wendeschneidplatte

Bestellcode	Maße mm				Teilung mm / TPI	Anzahl der Durchgänge	Spanwinkel	Steigungswinkel °	Gewinderichtung	Profil Seite	Beschichtung	
	W	R	t max	Y							VS020	VPG
ST85RTH4A55RHR	2.00	0.06	6.50	0.85	0.5 - 1.5/46-16	4-10	4	2.5	RH	R	o	•
ST85RTH4A55RHL	2.00	0.06	6.50	0.85	0.5 - 1.5/46-16	4-10	4	2.5	RH	L	o	•
ST85RTH4G55RH	3.20	0.25	8.50	1.60	1.75 - 3.0/14-8	5-14	4	1.5	RH	N	o	•

• Auf Lager ◦ Auf Anfrage verfügbar

Teilprofil 55 ° Linke Hand Wendeschneidplatte

Bestellcode	Maße mm				Teilung mm / TPI	Anzahl der Durchgänge	Spanwinkel	Steigungswinkel °	Gewinderichtung	Profil Seite	Beschichtung	
	W	R	t max	Y							VS020	VPG
ST85LTH4A55RHR	2.00	0.06	6.50	0.85	0.5 - 1.5/46-16	4-10	4	2.5	RH	R	o	•
ST85LTH4A55RHL	2.00	0.06	6.50	0.85	0.5 - 1.5/46-16	4-10	4	2.5	RH	L	o	•
ST85LTH4G55RH	3.20	0.25	8.50	1.60	1.75 - 3.0/14-8	5-14	4	1.5	RH	N	o	•

• Auf Lager ◦ Auf Anfrage verfügbar

ST-Cut Werkzeuge Außen

Werkzeughalter für die Außenbearbeitung	16
Abgesetzter Quadratschafthalter	17
Werkzeughalter für die Außenbearbeitung 90°	18

ST-Cut Werkzeuge Bestellnummernsystem

ST	E		SR	810		85	T30	
1	2	3	4	5	-	6	7	8

1- Name ST - ST Cut	2 - Typ E - Vierkantschaft R - Runder Schaft	4 - RH oder LH R - RH-Werkzeug L - LH Werkzeug SR - RH abgesetzter Schaft, Gegenspindelentlastung. Siehe Abbildung 1 SL - LH abgesetzter Schaft, Hauptspindelentlastung SRS - RH abgesetzter Schaft. In der Nähe von Gegenspindel (linke Seite). Siehe Abbildung 2 SLS - LH abgesetzter Schaft. In der Nähe von Hauptspindel (rechte Seite)
	3 - Öffnungswinkel Keine Angabe - 0° 90 - 90° 45 - 45°	

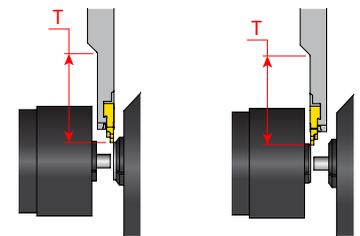


Abbildung 1
SR Tool - RH
Werkzeug mit RH
Wendeschneidplatte

Abbildung 2
SRS-Tool - RH
Werkzeug mit LH
Wendeschneidplatte

5 - Schaftgröße / Durchmesser 0810 - 8 x 10 mm 1010 - 10 x 10 mm 1212 - 12 x 12 mm 1616 - 16 x 16 mm 2020 - 20 x 20 mm 10 - Ø10mm	6 - Maximale radiale Tiefe 85 - Maximale radiale Tiefe 8,5 mm	7 - Radiale Tiefe (abgesetzter Werkzeughalter) keine Angabe - nicht abgesetzter Schaft T30 - Grenztiefe von Absatz 30mm T40 - Grenztiefe von Absatz 40mm	8 - Kühlmittelzufuhr Keine Angabe - Kein Kühlmittel C - Kühlmittelzufuhr
--	--	--	---

Zubehör zum Drehmomentbegrenzer (separat erhältlich):

Griff für Drehmomentschlüssel

Bestellcode	Artikelnummer	Bereich
VTRF 	013-01038	0,6 Nm bis 3,0 Nm

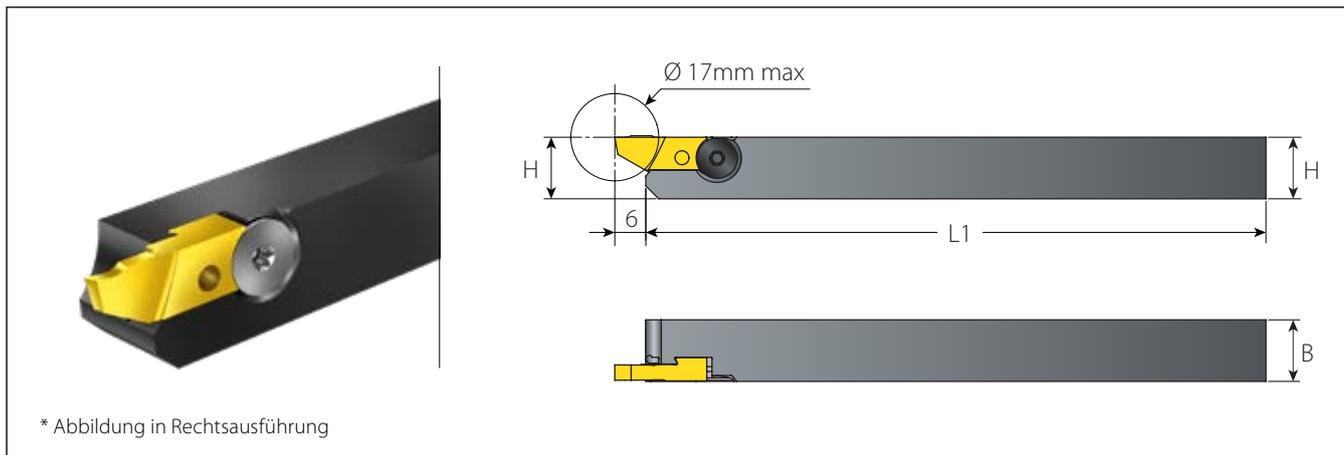
Adapter für Drehmomentschlüssel

	Bestellcode	Artikelnummer	Drehmoment max. (Nm)
	D02-12 -3,0 Nm	013-01084	3.0

Bit-Einsatz für Drehmomentschlüssel

	Bestellcode	Artikelnummer	Bit Einsatz
	BIT25-TX10	013-01094	 Torx

Werkzeughalter für die Außenbearbeitung



Quadratschaftwerkzeughalter

Ersatzteile

Schneidplattengröße	Bestellcode	Maße mm				
		HxB	L1	Spannschraube	Inbusschlüssel	Drehmomentbegrenzungsadapter *
85	STER0810-85	8x10	110	SM5x0,8x9-T10 LH Drehmomentgrenze: 3,0 Nm	K3T	D02-12-3.0Nm
	STER1010-85	10x10	110			
	STER1212-85	12x12	120			
	STER1616-85	16x16	120			
	STER2020-85	20x20	120			

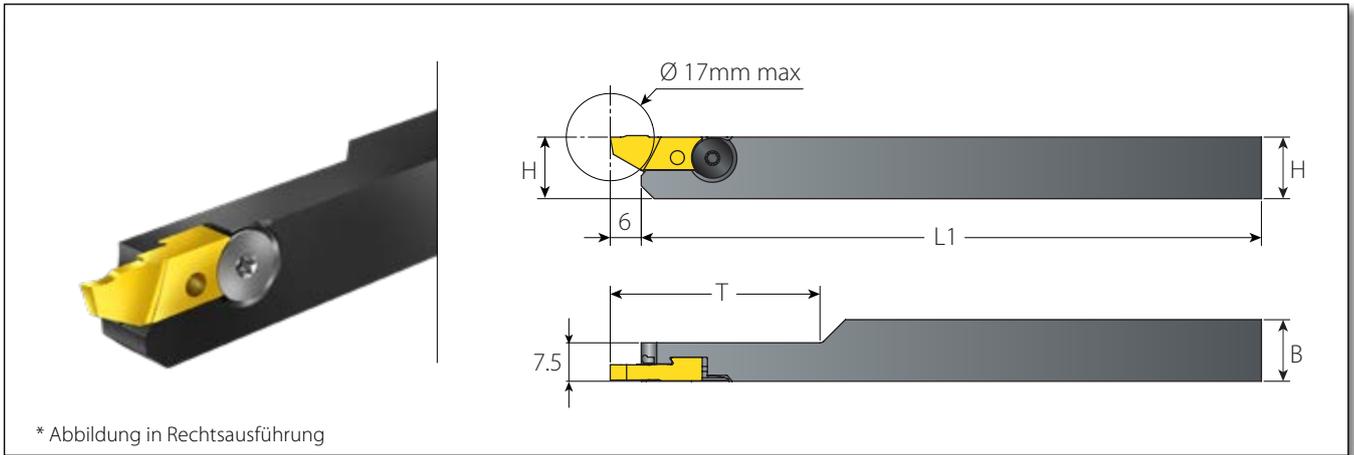
Quadratschaftwerkzeughalter LH

Ersatzteile

Schneidplattengröße	Bestellcode	Maße mm				
		HxB	L1	Spannschraube	Torxschlüssel	Drehmomentbegrenzungsadapter *
85	STEL0810-85	8x10	110	SM5x0,8x9-T10 Drehmomentgrenze: 3,0 Nm	K3T	D02-12-3.0Nm
	STEL1010-85	10x10	110			
	STEL1212-85	12x12	120			
	STEL1616-85	16x16	120			
	STEL2020-85	20x20	120			

! * Artikel separat erhältlich. Siehe Seite 15 für weitere Einzelheiten.

Abgesetzter Quadratschafthalter



Abgesetzter Quadratschafthalter RH

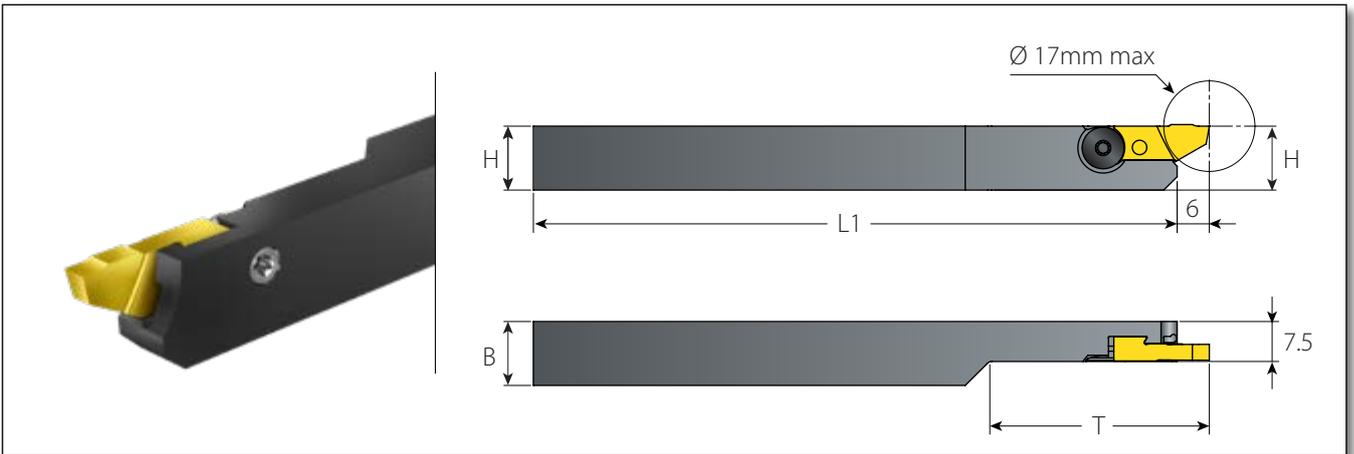
Ersatzteile

Schneidplattengröße	Bestellcode	Maße mm			Spanschraube	Torxschlüssel	Drehmomentbegrenzungsadapter *
		HxB	L1	T			
85	STESR0810-85T30	08x10	110	30	SM5x0,5x7-T10 Drehmomentgrenze: 3,0 Nm	K3T	D02-12-3.0Nm
	STESR1010-85T30	10x10	110	30			
	STESR1212-85T40	12x12	120	40			
	STESR1616-85T40	16x16	120	40			

Abgesetzter Quadratschafthalter LH (STESL)

Ersatzteile

Schneidplattengröße	Bestellcode	Maße mm			Spanschraube	Torxschlüssel	Drehmomentbegrenzungsadapter *
		HxB	L1	T			
85	STESL0810-85T30	08x10	110	30	SM5x0,5x7-T10 Drehmomentgrenze: 3,0 Nm	K3T	D02-12-3.0Nm
	STESL1010-85T30	10x10	110	30			
	STESL1212-85T40	12x12	120	40			
	STESL1616-85T40	16x16	120	40			



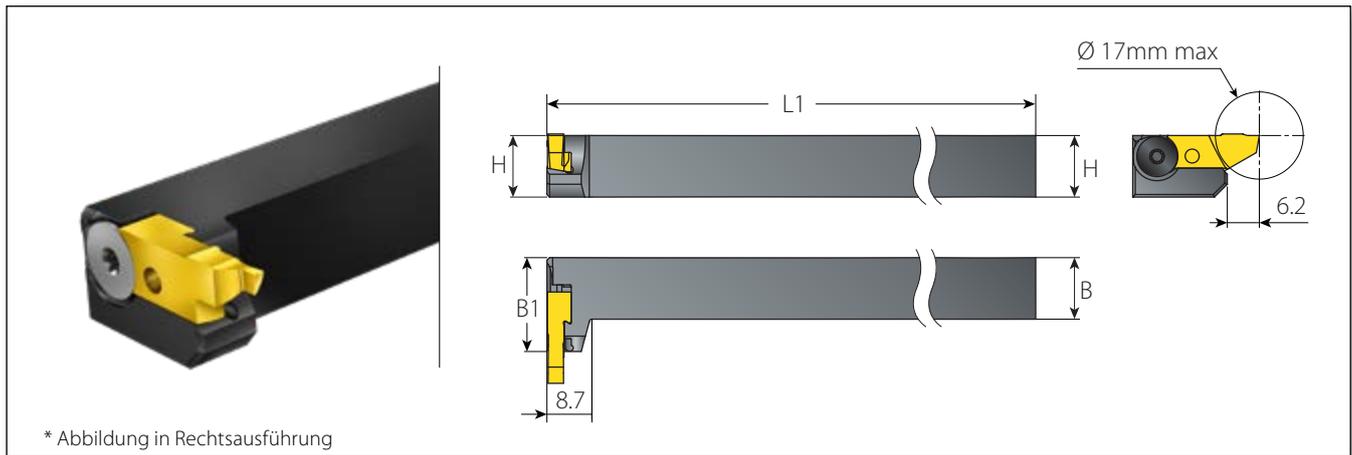
Abgesetzter Quadratschafthalter RH (STESRS)

Ersatzteile

Schneidplattengröße	Bestellcode	Maße mm			Spanschraube	Torxschlüssel	Drehmomentbegrenzungsadapter *
		HxB	L1	T			
85	STESRS1010-85T30	10x10	110	30	SM5x0,5x7-T10 Drehmomentgrenze: 3,0 Nm	K3T	D02-12-3.0Nm
	STESRS1212-85T40	12x12	120	40			
	STESRS1616-85T40	16x16	120	40			

* Artikel separat erhältlich. Siehe Seite 15 für weitere Einzelheiten.

Werkzeughalter für die Außenbearbeitung 90°



Quadratschafthalter 90° RH

Ersatzteile

Schneidplattengröße	Bestellcode	Maße mm					
		HxB	L1	B1	Spannschraube	Inbusschlüssel	Drehmomentbegrenzungsadapter *
85	STE90R1010-85	10x10	110	18.3	SM5x0,8x9-T10	K3T	D02-12-3.0Nm
	STE90R1212-85	12x12	120	18.3	Drehmomentgrenze: 3,0 Nm		

* Artikel separat erhältlich. Siehe Seite 15 für weitere Einzelheiten.

Zusätzliche VARGUS-Lösungen für Swiss Type Maschinen

GROOVEX

Innovative Stech- und Drehlösungen



VG-Cut

Abstech Lösungen mit Spanformer und Hochdruckkühlmittel

Doppelseitige 1,5-mm Wendeschneidplatte für tiefe Einstech- und Abtrennanwendungen. Zwei Hochdruckkühlmitteldüsen (bis 100 bar).



microscope

Micro Werkzeuge für kleine Bohrungen

Mikrobearbeitungslösungen zum Bohren, Einstechen, Anfasen und Gewindeschneiden in Bohrungen von nur 0,5 mm.



GrooVical

Präzise Stech- und Drehanwendungen

Einzigartige Wendeschneidplatten mit 3 Schneidkanten und schulternahen Werkzeugen für Dreh-, Stech- und Abstechanwendungen



VARDEX

Fortschrittliche Gewindeschneidlösungen

Werkzeughalter zum Drehen von Außengewinden mit Hochdruckkühlmittel für Swiss Type Maschinen

ST-Cut

Präzise Werkzeuge für die Kleinstteile-
Bearbeitung

GROOVEX

Innovative Stech- und Drehlösungen



VARGUS Deutschland GmbH

T: +49 (0) 7043 / 36-161
F: +49 (0) 7043 / 36-160
anfrage@vargus.de
bestellung@vargus.de
www.vargus.de

In **DE AT CZ SK NL**
sind wir für Sie da.
Unsere Vertriebspartner finden
Sie auf www.vargus.de

Schweiz: VARGUS Werkzeugtechnik SNEL AG

T: +41 (0) 41784 2121
F: +41 (0) 41784 2139
info@vargus.ch
www.vargus.ch

221-01808
METRIC GN
07/2021
EDITION 01