



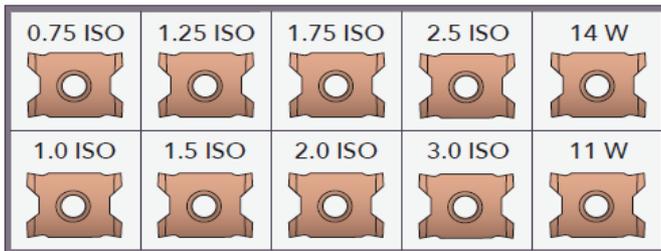
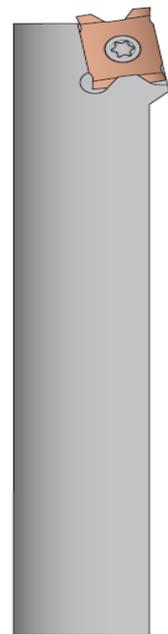
FourCut - Gewindeschneidprogramm für die Außenbearbeitung

- vier Schneidkanten
- stabile, vertikal angebrachte Schneidplatte
- optimale Schneidkantenausbildung verbessert die Schnittbedingungen
- ein Halter für die Steigungen von 0,5 mm - 3,0 mm
- schmaler Halteraufbau für das Drehen zwischen den Spitzen



FourCut-Sätze bestehend aus 5 oder 10 Schneideinsätzen + Halter

| Bezeichnung | Steigung |
|--------------|--|
| 10X 12E HC | 0,75/1,0/1,25/1,5/1,75/2,0/2,5/3,0/14W/11W |
| 10X 12E FC | 0,75/1,0/1,25/1,5/1,75/2,0/2,5/3,0/14W/11W |
| 10X 12E MG | 0,75/1,0/1,25/1,5/1,75/2,0/2,5/3,0/14W/11W |
| 5X 12E HC | 1,0/1,5/2,0/2,5/3,0 |
| 5X 12E FC | 1,0/1,5/2,0/2,5/3,0 |
| 5X 12E | 1,0/1,5/2,0/2,5/3,0 |
| SER 1212 H12 | Halter 12x12 mm - rechts |
| SER 1616 H12 | Halter 16x16 mm - rechts |
| SER 2020 H12 | Halter 20x20 mm - rechts |
| SER 2525 H12 | Halter 25x25 mm - rechts |

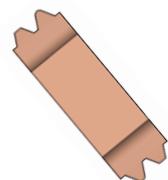


Jetzt auch zum Nuten Stechen

| Bezeichnung | Abmessung |
|-------------|--|
| 10X12SQ HC | 0,9/1,0/1,1/1,3/1,6/1,85/2,0/2,15/2,65/3,15 mm |

FourCut Mehrzahnplatte zur Reduzierung der Schneiddurchläufe

| Bezeichnung | Steigung | Radialzustellung pro Durchgang |
|------------------|----------|--------------------------------|
| 12ER 1.0ISO2M HC | 1,0 mm | 0,24 - 0,21 - 0,18 mm |
| 12ER 1.5ISO2M HC | 1,5 mm | 0,43 - 0,30 - 0,21 mm |
| 12ER 2.0ISO2M HC | 2,0 mm | 0,57 - 0,40 - 0,28 mm |



Eine stabile Lösung um Werkzeugstandzeiten zu erhöhen, Durchläufe zu minimieren und Kosten zu reduzieren