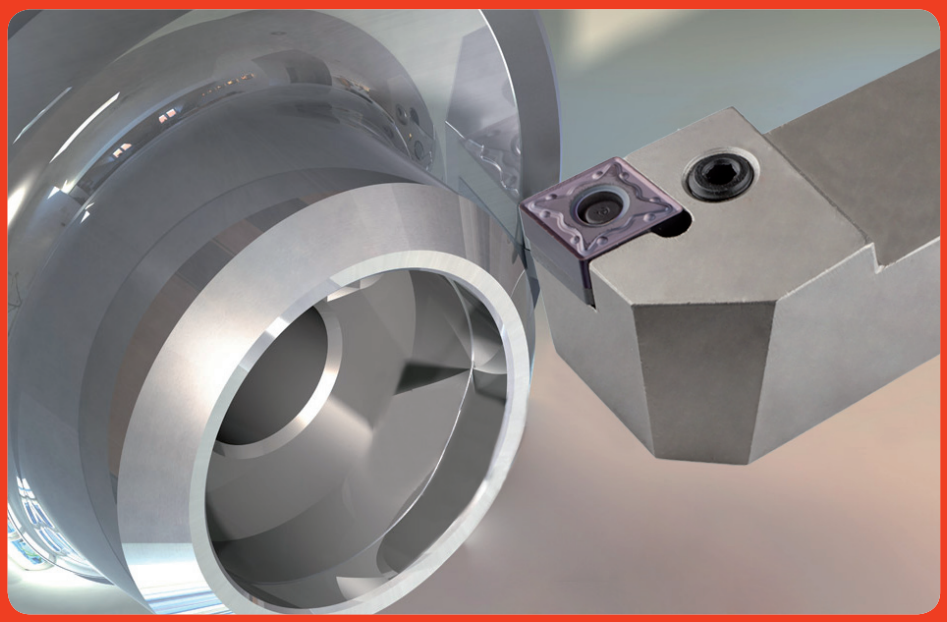
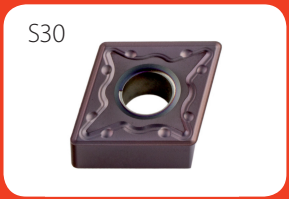
Nr. 314-1/2018-DE

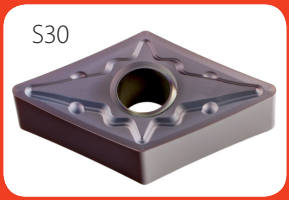
Tech-News

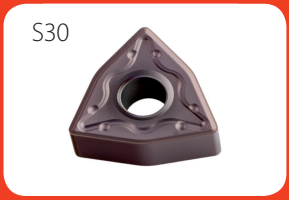
S30 - Geometrie

Die Spanbrechergeometrie für die Zerspanung rostfreier Stähle.







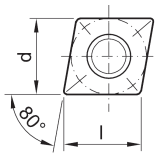


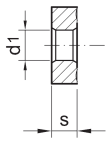
Fakten:

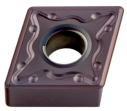
- doppelseitige Wendeschneidplatten
- scharfe, stabile Schneidkante für die mittlere Bearbeitung auch im unterbrochenen Schnitt
- hervorragende Spankontrolle
- best geeignet für rostfreie Stähle, weiche Stähle, HRSA
- TM 5125 (M25C) PVD- TiAlXN für ausgezeichneten Verschleißschutz und chemische Stabilität

CNMG

80°

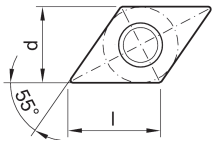


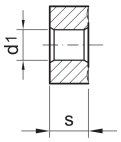


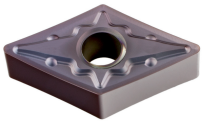
Wendeplatten *Inserts*	Bezeichnung *Part Number*	Beschichtet *Coated*	Maße *Dimensions* [mm]					Schnittdaten *Cutting Data* [mm]	
		TM 5125	l	Ø d	s	Ø d_1	r	fn (mm/rev)	ap (mm)
CNMG-S30 	**12 04 04- S30**	●	12.40	12.70	4.76	5.16	0.4	0.05~0.25	0.50~4.00
	12 04 08- S30	●	12.00	12.70	4.76	5.16	0.8	0.10~0.40	0.50~4.50

DNMG

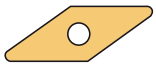
55°



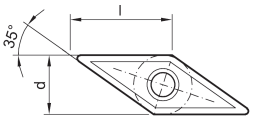


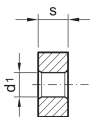
Wendeplatten *Inserts*	Bezeichnung *Part Number*	Beschichtet *Coated*	Maße *Dimensions* [mm]					Schnittdaten *Cutting Data* [mm]	
		TM 5125	l	Ø d	s	Ø d_1	r	fn (mm/rev)	ap (mm)
DNMG-S30 	**15 06 04- S30**	●	15.10	12.70	6.35	5.16	0.4	0.05~0.25	0.50~4.00
	15 06 08- S30	●	14.70	12.70	6.35	5.16	0.8	0.10~0.40	1.00~4.50

VNMG



35°



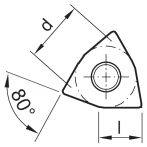


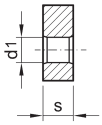
Wendeplatten *Inserts*	Bezeichnung *Part Number*	Beschichtet *Coated*	Maße *Dimensions* [mm]					Schnittdaten *Cutting Data* [mm]	
		TM 5125	l	Ø d	s	Ø d_1	r	fn (mm/rev)	ap (mm)
VNMG-S30	**16 04 04- S30**	●	16.60	9.52	4.76	3.81	0.4	0.08~0.35	0.50~4.00
	16 04 08- S30	●	16.20	9.52	4.76	3.81	0.8	0.10~0.40	1.00~4.50

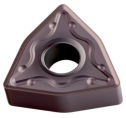
● JD-Lager / *JD-Stock* ○ begrenzte Lagerhaltung / *limited stock*

WNMG

80°





Wendeplatten *Inserts*	Bezeichnung *Part Number*	Beschichtet *Coated*	Maße *Dimensions* [mm]					Schnittdaten *Cutting Data* [mm]	
		TM 5125	l	Ø d	s	Ø d_1	r	fn (mm/rev)	ap (mm)
WNMG-S30 	**06 04 08- S30**	●	6.40	9.52	3.97	3.81	0.8	0.10~0.25	1.00~3.50
	08 04 04- S30	●	8.40	12.70	4.76	5.16	0.4	0.05~0.25	0.50~3.50
	08 04 08- S30	●	8.30	12.70	4.76	5.16	0.8	0.10~0.40	1.00~4.00

Schnittdaten-Empfehlungen zum Drehen
Cutting Data Recommendations for Turning

	Werkstückwerkstoff *Material*	Legierung *Alloy*	Brinell-Härte *hardness* HB	VDI 3323 *Gruppe*	Schnittgeschwindigkeiten / *Cutting Speeds* v_c [m/min]
					TM 5125 (M25C)
A (P)	unlegierter Stahl *mild steel*	geglüht *annealed* ≤ 0,15% C	125	1	120 - 280
		geglüht *annealed* 0,15% - 0,45% C	150-250	2	130 - 250
		vergütet *heat treated* ≥ 0,45% C	300	3	100 - 180
	niedriglegierter Stahl *lower alloyed steel*	geglüht *annealed*	180	6	80 - 200
		vergütet *heat treated*	275	7	60 - 180
		vergütet *heat treated*	300	8	
		vergütet *heat treated*	350	9	
	hochlegierter Stahl *highly alloyed steel*	geglüht *annealed*	200	10	
		vergütet *heat treated*	350	11	
	nichtrostender Stahl *corrosion-resistant steel*	geglüht *annealed*	200	12	100 - 180
		vergütet *heat treated*	350	13	70 - 150
R (M)	rostfreier Stahl *stainless steel*	ferritisch / martensitisch / geglüht *ferritic / martensitic / annealed*	200	14	120 - 220
		austenitisch *austenitic*	180	14	80 - 200
		Duplex	230-260	14	60 - 140
		austenitisch/ferritisch *austenitic/ferritic*	330	14	50 - 120
F (K)	Grauguss *grey cast iron*	perlitisch/ferritisch *pearlitic/ferritic*	180	15	
		perlitisch/martensitisch *pearlitic/martensitic*	260	16	
	Grauguss mit Kugelgraphit *nodular cast iron*	ferritisch *ferritic*	160	17	
		perlitisch *pearlitic*	250	18	
	Temperguss *malleable cast iron*	ferritisch *ferritic*	130	19	
		perlitisch *pearlitic*	230	20	
N	Aluminium - Knetlegierungen *forging alloy*	nicht aushärtbar *not hardenable*	60	21	
		aushärtbar *hardenable*	100	22	
	Aluminium - Gusslegierungen *casting alloy*	nicht aushärtbar *not hardenable* < 12% Si	80	23	
		aushärtbar *hardenable* < 12% Si	90	24	
		nicht aushärtbar *not hardenable* > 12% Si	130	25	
	Kupfer und Kupferlegierungen *copper and copper alloys* (Bronze, Messing) *(bronze, brass)*	Automatenlegierungen *free cutting alloys (1% Pb)*	-	26	
		Messing, Rotguss *brass, red bronze*	-	27	
		Bronze *bronze*	90	28	
		bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer *unleaded copper*	100	29	
	nichtmetallische Werkstoffe *non metallic materials*	Duroplaste *thermoset*	100	29	
		faserverstärkte Kunststoffe *fiber reinforced plastic*	-	29	
		Hartgummi *ebonite*	-	30	
S	warmfeste Legierungen *heat resistant alloys*	Fe-Basis/*base* / geglüht *annealed*	200	31	20 - 40
		Fe-Basis/*base*(Incoloy)/ausgehärtet *hardened*	280	32	
		Ni-Basis/*base* (Inconel)/geglüht *annealed*	250	33	
		Ni- oder Co-Basis/ausgehärtet *hardened*	30-58 HRC	24	
		Ni- oder Co-Basis / gegossen *cast*	1500-2200 Nmm²	35	
	Titanlegierungen *titanium alloys*	Reintitan *Pure titanium*	R_m 400	36	
		Alpha- + Beta-Legierungen *alloys*	R_m 1050	37	

Technische Änderungen vorbehalten, keine Haftung für Druckfehler. Abbildungen ähnlich.
Technical changes reserved, we bear no liability for misprints. Drawings/pictures similar.

Jörn Detjens Zerspanungstechnik GmbH
Bookkoppel 3
DE-22926 Ahrensburg

Tel.: +49-(0)41 07 - 90 73-0
Fax.: +49-(0)41 07 - 90 73-22
E-Mail: info@jd-tools.de

www.jd-tools.de