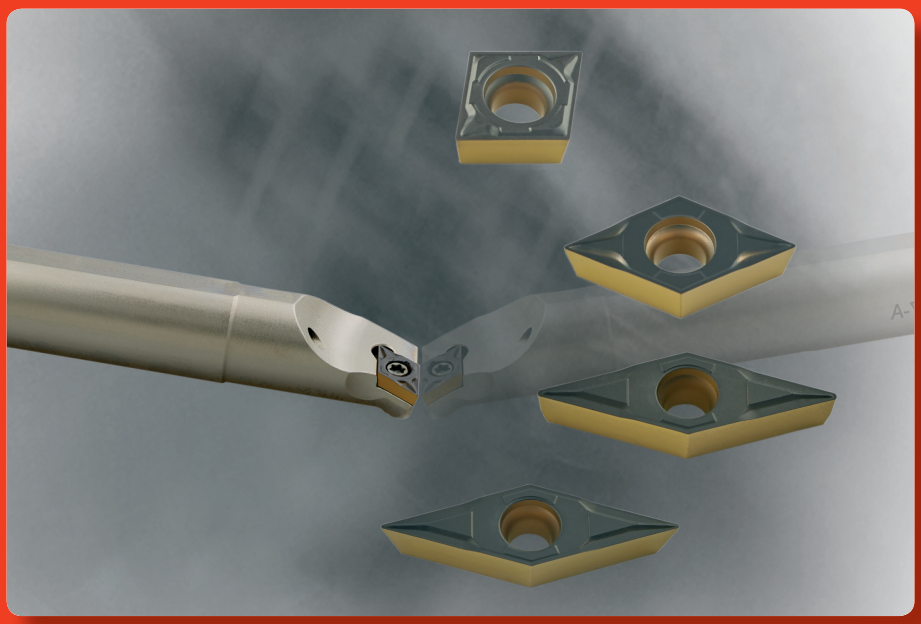
Nr. 337/2021-DE/GB

Tech-News

F30 Schlichtspanformer
Finishing chipbreaker

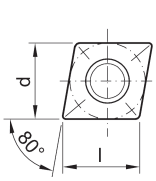
Neue Spanform-Geometrie F30
New finishing chipbreaker F30

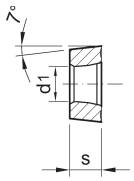


- **Optimierter Spanbrecher für die Schlichtbearbeitung von Stahl und rostfreiem Stahl**
  optimized chipbreaker for finishing of steel and stainless steel
- **Scharfe Schneide für die Präzisionsbearbeitung**
  sharp cutting edge for precision machining
- **Exzellenter Spanbruch**
  excellent chipbreaking
- **Sehr gute Oberflächengüte**
  marvelous surface finish

CCMT

80°

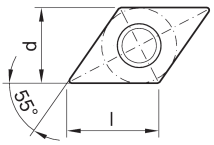


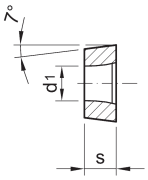


Wendeplatten *Inserts*	Bezeichnung *Part Number*	Beschichtet *Coated*	Maße *Dimensions* [mm]				Schnittdaten *Cutting Data* [mm]	
		TP 4025	l	Ø d	s	Ø d_1	fn (mm/rev)	a_p (mm)
CCMT-F30	**06 02 02 - F30**	●	6.30	6.35	2.38	2.80	0,03~0,11	0,06~1,70
	06 02 04 - F30	●	6.00	6.35	2.38	2.80	0,05~0,17	0,10~1,70
	09 T3 02 - F30	●	9.50	9.52	3.97	4.40	0,04~0,15	0,08~2,00
	09 T3 04 - F30	●	9.20	9.52	3.97	4.40	0,06~0,23	0,11~2,00
	12 04 02 - F30	○	12.70	12.70	4.76	5.50	0,05~0,15	0,10~2,00
	12 04 04 - F30	●	12.40	12.70	4.76	5.50	0,07~0,27	0,14~2,00

DCMT

55°

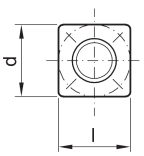


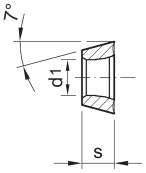


Wendeplatten *Inserts*	Bezeichnung *Part Number*	Beschichtet *Coated*	Maße *Dimensions* [mm]				Schnittdaten *Cutting Data* [mm]	
		TP 4025	l	Ø d	s	Ø d_1	fn (mm/rev)	a_p (mm)
DCMT-F30	**07 02 02 - F30**	●	7.50	6.35	2.38	2.80	0,03~0,11	0,06~1,70
	07 02 04 - F30	●	7.30	6.35	2.38	2.80	0,05~0,17	0,10~1,70
	11 T3 02 - F30	●	11.60	9.52	3.97	4.40	0,04~0,15	0,08~2,00
	11 T3 04 - F30	●	11.20	9.52	3.97	4.40	0,06~0,23	0,11~2,00

SCMT

90°



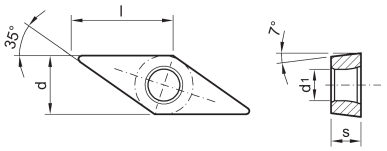


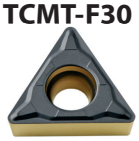
Wendeplatten *Inserts*	Bezeichnung *Part Number*	Beschichtet *Coated*	Maße *Dimensions* [mm]				Schnittdaten *Cutting Data* [mm]	
		TP 4025	l	Ø d	s	Ø d_1	fn (mm/rev)	a_p (mm)
SCMT-F30	**09 T3 04 - F30**	○	9.10	9.52	3.97	4.40	0,06~0,23	0,16~2,00
	12 04 04 - F30	○	12.30	12.70	4.76	5.50	0,07~0,27	0,14~2,00

● JD-Lager / *JD-Stock* ○ begrenzte Lagerhaltung - auf Anfrage / *limited stock - upon request*

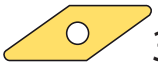
TCMT

60°

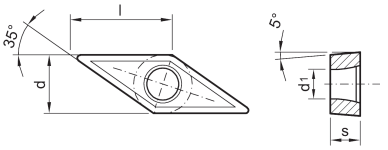


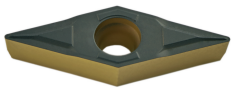
Wendeplatten *Inserts*	Bezeichnung *Part Number*	Beschichtet *Coated*	Maße *Dimensions* [mm]				Schnittdaten *Cutting Data* [mm]	
		TP 4025	l	Ø d	s	Ø d_1	fn (mm/rev)	ap (mm)
TCMT-F30 	**09 02 04 - F30**	○	9.00	5.56	2.38	2.50	0,05~0,19	0,10~1,70
	11 02 04 - F30	○	10.00	6.35	3.18	2.80	0,05~0,19	0,10~1,70
	16 T3 04 - F30	○	15.50	9.52	3.97	4.40	0,06~0,23	0,11~2,00

VBMT

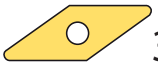


35°

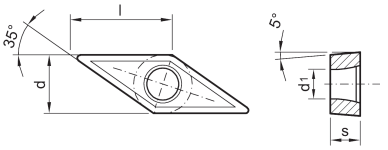


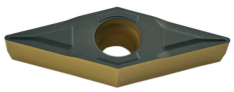
Wendeplatten *Inserts*	Bezeichnung *Part Number*	Beschichtet *Coated*	Maße *Dimensions* [mm]				Schnittdaten *Cutting Data* [mm]	
		TP 4025	l	Ø d	s	Ø d_1	fn (mm/rev)	ap (mm)
VBMT-F30 	**11 03 02 - F30**	○	10.50	6.35	3.18	2.80	0,03~0,13	0,06~1,70
	11 03 04 - F30	○	10.00	6.35	3.18	2.80	0,05~0,19	0,10~1,70
	16 04 04 - F30	●	16.10	9.52	4.76	4.40	0,05~0,20	0,10~1,80

VBMT



35°



Wendeplatten *Inserts*	Bezeichnung *Part Number*	Beschichtet *Coated*	Maße *Dimensions* [mm]				Schnittdaten *Cutting Data* [mm]	
		TP 4025	l	Ø d	s	Ø d_1	fn (mm/rev)	ap (mm)
VCMT-F30 	**11 03 02 - F30**	●	10.50	6.35	3.18	2.80	0,03~0,13	0,07~1,50
	11 03 04 - F30	○	10.00	6.35	3.18	2.80	0,05~0,19	0,10~1,70
	16 04 02 - F30	●	16.10	9.52	4.76	4.40	0,04~0,14	0,07~1,80
	16 04 04 - F30	●	15.60	9.52	4.76	4.40	0,05~0,20	0,10~1,80

● JD-Lager / *JD-Stock* ○ begrenzte Lagerhaltung - auf Anfrage / *limited stock - upon request*

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]** TP 4025
A (P)	unlegierter Stahl *mild steel*	geglüht ≤0,15% C	*annealed ≤0,15% C*	125	1	160 - 230
		geglüht 0,15% - 0,45% C	*annealed 0,15% - 0,45% C*	150-250	2	150 - 210
		vergütet ≥0,45% C	*heat treated ≥0,45% C*	300	3	130 - 180
	niedriglegierter Stahl *lower alloyed steel*	geglüht	*annealed*	180	6	150 - 230
		vergütet	*heat treated*	275	7	140 - 200
		vergütet	*heat treated*	300	8	130 - 180
		vergütet	*heat treated*	350	9	120 - 170
	hochlegierter Stahl *highly alloyed steel*	geglüht	*annealed*	200	10	160 - 210
		vergütet	*heat treated*	350	11	130 - 190
	Nichtrostender Stahl *corrosion-resistant steel*	geglüht	*annealed*	200	12	130 - 190
		vergütet	*heat treated*	350	13	130 - 160
R (M)	rostfreier Stahl *stainless steel*	ferritisch / martensitisch / geglüht	*ferritic / martensitic / annealed*	200	14	70 - 120
		austenitisch	*austenitic*	180	14	90 - 180
		Duplex		230-260	14	-
		austenitisch / ferritisch	*austenitic / ferritic*	330	14	60 - 90
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 < 12% Si	*not hardenable < 12% Si*	80	23	-
		aushärtbar < 12% Si	*hardenable < 12% Si*	90	24	-
		nicht aushärtbar > 12% Si	*not hardenable < 12% Si*	130	25	-
	Kupfer und Kupferlegierungen *copper and copper alloys* (Bronze, Messing) *(bronze, brass)*	Automatenlegierungen (1% Pb)	*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 /geglüht	*Fe-base /annealed*	200	31	-
		Fe-Basis/(Incoloy)/ausgehärtet	*Fe-base / hardened*	280	32	-
		Ni-Basis/(Inconel) /geglüht	*Ni-base / annealed*	250	33	-
		Ni- oder Co-Basis /ausgehärtet	*Ni-or Co base / hardened*	30-58 HRC	24	-
		Ni- oder Co-Basis /gegossen	*Ni-or Co base / cast*	1500-2200 Nmm²	35	-
	Titanlegierungen *titanium alloys*	Reintitan	*Pure titanium*	*R_m 400	36	-
		Alpha- + Beta-Legierungen	*alloys*	*R_m 1050	37	-
H	gehärteter Stahl *hardened steel*	gehärtet und angelassen	*hardened and tempered*	55 HRC	38	-
				60 HRC	39	-
	Hartguss *hard cast iron*	gegossen	*cast*	400	40	-
	Gehärtetes Gusseisen *hardened cast iron*	gehärtet und angelassen	*hardened and tempered*	55 HRC	40	-

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

* **R_m** = Zugfestigkeit, gemessen in MPa

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