

Tech-News

Posi Mill SP09

Hochleistungs- Eckfräser

High Performance Shoulder Miller

S 2121



S 1121



SPMX



SPGT



SPGT

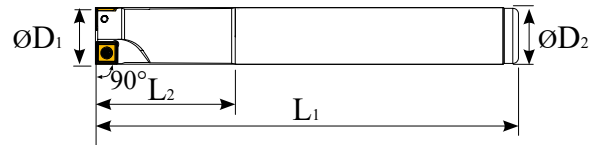
neu!

Fakten:

- Geringe Schneidlasten durch positive Anstellung und Geometrien
Low cutting loads thanks to positive adjustment and geometries
- Multifunktionales Fräsersystem zum Eck-, Plan-, Besäum- und Nutfräsen, 90°-Ecke.
Multifunctional milling system for shouldering, slotting and facing, corner 90°.
- Besonders wirtschaftlicher Einsatz durch 4 Schneidkanten. Schnitttiefe max. 6 mm.
Economical machining using innovative 4 cutting edge double sided inserts, depth of cut max. 6 mm.
- Besserer Spanaustrag und Kühlung durch Kühlmittelzuführung durch den Fräserkörper.
Improved chip flow and coolant, delivered through miller body.
- Wendschneidplatten mit innovativer Schneidengeometrie und Nano- Hochleistungsbeschichtung.
Inserts with specially designed cutting geometry with Nano HP-coating.
- Wendschneidplatten auch einsetzbar in unserem WP- Bohrer- System JDSD.
Inserts also usable in our System Indexable Drills JDSD.



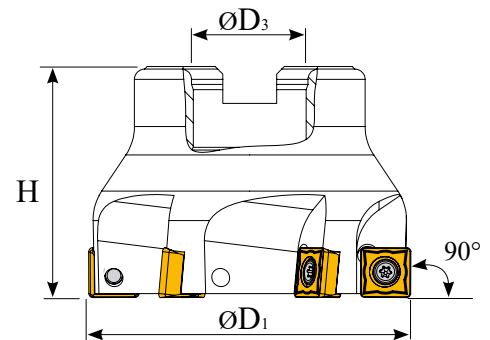
Schaftfräser End Mill



mit Innenkühlung
with through coolant

Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße Dimensions [mm]							Ersatzteile Spare Parts	
		ØD ₁	ØD ₂	L ₁	L ₂		a _p			
S 1121.025.R03-120 - IK	●	25	25	120	40	3	6	SP.. 09	83.30.150	56.33.613 T15
032.R03-120 - IK	●	32	32	120	40	3				
025.R02-150	●	25	25	150	50	2				
032.R03-150	●	32	32	150	50	3				

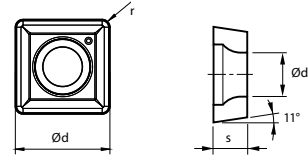
Aufsteckfräser Shoulder Miller






mit Innenkühlung
with through coolant

Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße Dimensions [mm]						Ersatzteile Spare Parts	
		ØD ₁	ØD ₃	H		a _p			
S 2121.040.R04 IK	●	40	16	45	4	6	SP.. 09	83.30.150	56.33.613 T15
.050.R05 IK	●	50	22	45	5				
063.R06 IK	●	63	22	45	6				
080.R07 IK	●	80	27	52	7				

Wendeplatten Inserts



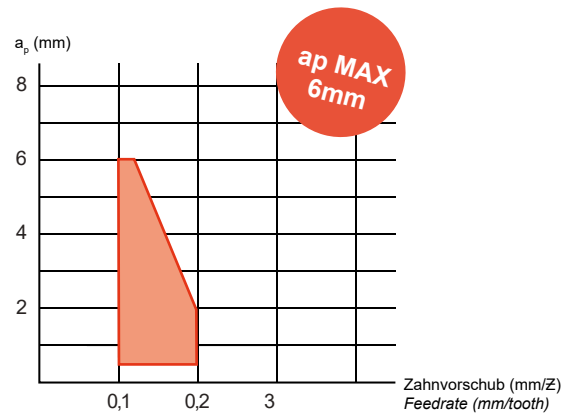
Wendeplatten Inserts	Bezeichnung Part Number	DM 5125 (M25/P25C) Niro Stainless Steel	DP 5220 (P25C) Stahl Steel	DK 1210 (K10) Aluminium	Maße Dimensions [mm]			Passende Trägerwerkzeuge Suitable Toolholders
		Lager Stock				$\varnothing d$	s	$\varnothing d_1$
SPMX 	09 04 08- M21		●		09	4,30	4,10	JSDS 280-330 S1121.025. - 032. S2121.040. - 080.
SPGT 	09 04 08	●			09	4,30	4,10	JSDS 280-330 S1121.025. - 032. S2121.040. - 080.
SPGT 	09 04 08- AL			●	09	4,30	4,05	JSDS 280-330 S1121.025. - 032. S2121.040. - 080.

Unsere Wendeschneidplatten sind ebenso auf den JSDS/ JDSP- Bohrern einsetzbar.
Our inserts are also suitable for our indexable drills JSDS/JDSP.




JSDS 160.25.4

Fordern Sie Ihre Tech News 312-DE/GB an.
Ask for your Tech News 312-DE/GB.



Schnittwertempfehlungen Cutting Data Recommendations

Werkstückwerkstoff Material		Schnittgeschwindigkeiten v_c [m/min] Cutting Speeds v_c [m/min]			Zahnvorschub (mm / Z) Feedrate (mm/tooth)	
		DP 5220 (P25C)	DM 5125 (M25/P25C)	DK 1210 (K10)	SP.. 09	
A (P)	Unlegierter Stahl Mild steel	$\leq 0,15\% C$	160 - 250	140 - 200	-	0,10 - 0,20
		$0,15\% - 0,45\% C$				
		$\geq 0,45\% C$				
	Legierter Stahl Alloyed steel	niedrig / low	90 - 180	80 - 180	-	0,10 - 0,17
		mittel / medium				
		hoch / high				
R (M)	Rostfreier Stahl Stainless steel	austenitisch	(80 - 140)	80 - 200	-	0,12 - 0,15
		martensitisch				
F (K)	Grauguss Grey cast iron		-	-	-	(0,10 - 0,15)
N	Aluminium		-	(120 - 350)	310 - 360	(0,12 - 0,20)
	Kupfer Copper			230 - 290		
S	warmfeste Legierungen heat resistant alloys		-	20 - 45	-	0,10 - 0,12
	Titanlegierung Titanium-alloy					

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