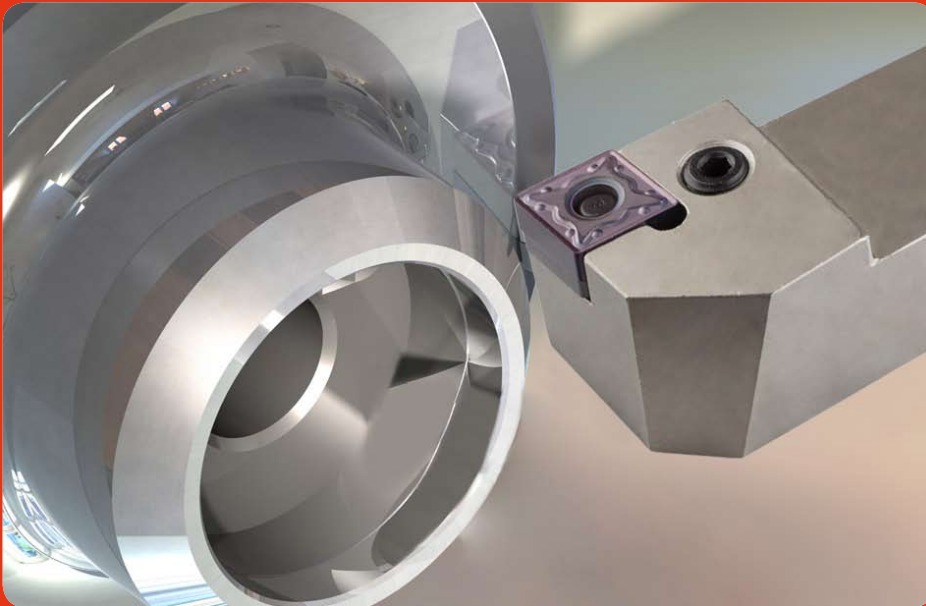


Tech-News

S33 - Geometrie

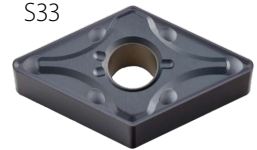
Die Spanbrechergeometrie für die Zerspanung rostfreier Stähle.



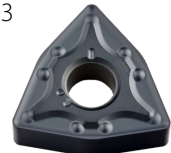
S33



S33



S33

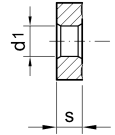
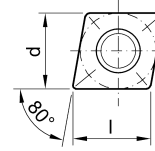


Fakten:

- doppelseitige Wendeschneidplatten
- scharfe, stabile Schneidkante für die mittlere Bearbeitung auch im unterbrochenen Schnitt
- hervorragende Spankontrolle
- best geeignet für rostfreie Stähle, weiche Stähle, HRSA
- TM 5130+ (M30C) für ausgezeichneten Verschleißschutz und chemische Stabilität

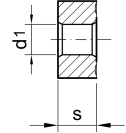
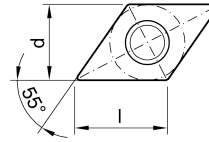


CNMG



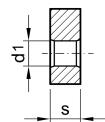
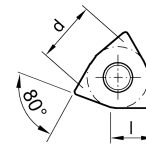
Wendepplatten Inserts	Bezeichnung Part Number	Beschichtet Coated	Maße Dimensions [mm]					Schnittdaten Cutting Data [mm]	
		TM 5130+ (M30C)	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
	12 04 04- S33	●	12	12.70	4.76	5.16	0.4	0.05~0.25	0.50~4.00
	12 04 08- S33	●	12	12.70	4.76	5.16	0.8	0.10~0.40	0.50~4.50

DNMG



Wendepplatten Inserts	Bezeichnung Part Number	Beschichtet Coated	Maße Dimensions [mm]					Schnittdaten Cutting Data [mm]	
		TM 5130+ (M30C)	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
	15 06 04- S33	●	15	12.70	6.35	5.16	0.4	0.05~0.25	0.50~4.00
	15 06 08- S33	●	15	12.70	6.35	5.16	0.8	0.10~0.40	1.00~4.50

WNMG



Wendepplatten Inserts	Bezeichnung Part Number	Beschichtet Coated	Maße Dimensions [mm]					Schnittdaten Cutting Data [mm]	
		TM 5130+ (M30C)	l	Ø d	s	Ø d ₁	r	f _n (mm/rev)	a _p (mm)
	08 04 04- S33	●	08	12.70	4.76	5.16	0.4	0.05~0.25	0.50~3.50
	08 04 08- S33	●	08	12.70	4.76	5.16	0.8	0.10~0.40	1.00~4.00
	08 04 12- S33	●	08	12.70	4.76	5.16	1.2	0.15~0.50	1.00~4.50

Schnittdaten-Empfehlungen zum Drehen Cutting Data Recommendations for Turning

Werkstückwerkstoff <i>Material</i>	Legierung <i>Alloy</i>	Brinell-Härte <i>hardness</i> HB	VDI 3323 <i>Gruppe</i>	Schnittgeschwindigkeiten / <i>Cutting Speeds</i> v_c [m/min]	
				TM 5130+	
A (P)	unlegierter Stahl <i>mild steel</i>	geglüht <i>annealed</i> $\leq 0,15\% C$	125	1	120 - 280
		geglüht <i>annealed</i> $0,15\% - 0,45\% C$	150-250	2	130 - 250
		vergütet <i>heat treated</i> $\geq 0,45\% C$	300	3	100 - 180
	niedriglegierter Stahl <i>lower alloyed steel</i>	geglüht <i>annealed</i>	180	6	80 - 200
		vergütet <i>heat treated</i>	275	7	60 - 180
		vergütet <i>heat treated</i>	300	8	
		vergütet <i>heat treated</i>	350	9	
	hochlegierter Stahl <i>highly alloyed steel</i>	geglüht <i>annealed</i>	200	10	
		vergütet <i>heat treated</i>	350	11	
	nichtrostender Stahl <i>corrosion-resistant steel</i>	geglüht <i>annealed</i>	200	12	100 - 180
vergütet <i>heat treated</i>		350	13	70 - 150	
R (M)	rostfreier Stahl <i>stainless steel</i>	ferritisch / martensitisch / geblüht <i>ferritic / martensitic / annealed</i>	200	14	120 - 220
		austenitisch <i>austenitic</i>	180	14	80 - 200
		Duplex	230-260	14	60 - 140
		austenitisch/ferritisch <i>austenitic/ferritic</i>	330	14	50 - 120
F (K)	Grauguss <i>grey cast iron</i>	perlitisch/ferritisch <i>pearlitic/ferritic</i>	180	15	
		perlitisch/martensitisch <i>pearlitic/martensitic</i>	260	16	
	Grauguss mit Kugelgraphit <i>nodular cast iron</i>	ferritisch <i>ferritic</i>	160	17	
		perlitisch <i>pearlitic</i>	250	18	
	Temperguss <i>malleable cast iron</i>	ferritisch <i>ferritic</i>	130	19	
		perlitisch <i>pearlitic</i>	230	20	
N	Aluminium - Knetlegierungen <i>forging alloy</i>	nicht aushärtbar <i>not hardenable</i>	60	21	
		aushärtbar <i>hardenable</i>	100	22	
	Aluminium - Gusslegierungen <i>casting alloy</i>	nicht aushärtbar <i>not hardenable</i> $< 12\% Si$	80	23	
		aushärtbar <i>hardenable</i> $< 12\% Si$	90	24	
		nicht aushärtbar <i>not hardenable</i> $> 12\% Si$	130	25	
	Kupfer und Kupferlegierungen <i>copper and copper alloys</i> (Bronze, Messing) (<i>bronze, brass</i>)	Automatenlegierungen <i>free cutting alloys (1% Pb)</i>	-	26	
		Messing, Rotguss <i>brass, red bronze</i>	-	27	
		Bronze <i>bronze</i>	90	28	
		bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer <i>unleaded copper</i>	100	29	
	nichtmetallische Werkstoffe <i>non metallic materials</i>	Duroplaste <i>thermoset</i>	100	29	
		faserverstärkte Kunststoffe <i>fiber reinforced plastic</i>	-	29	
		Hartgummi <i>ebonite</i>	-	30	
S	warmfeste Legierungen <i>heat resistant alloys</i>	Fe-Basis/base / geblüht <i>annealed</i>	200	31	20 - 40
		Fe-Basis/base(Incoloy)/ausgehärtet <i>hardened</i>	280	32	
		Ni-Basis/base (Inconel)/geblüht <i>annealed</i>	250	33	
		Ni- oder Co-Basis/ausgehärtet <i>hardened</i>	30-58 HRC	24	75 - 50
		Ni- oder Co-Basis / gegossen <i>cast</i>	1500-2200 Nmm ²	35	
	Titanlegierungen <i>titanium alloys</i>	Reintitan <i>Pure titanium</i>	R _m 400	36	
		Alpha- + Beta-Legierungen <i>alloys</i>	R _m 1050	37	

 Drehwerkzeuge
Turning Tools

 Fräswerkzeuge
Milling Tools

 VHM-Fräser
Solid Carbide
Endmills

 Stechdreh-
werkzeuge
Grooving Tools

 Mini
Schneidwerkzeuge
Mini Tools


 Micro
Schneidwerkzeuge
Micro Tools

 Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

 Wendplattenbohrer
Indexable Drills

 VHM-Bohrer
Solid Carbide Drills



 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

