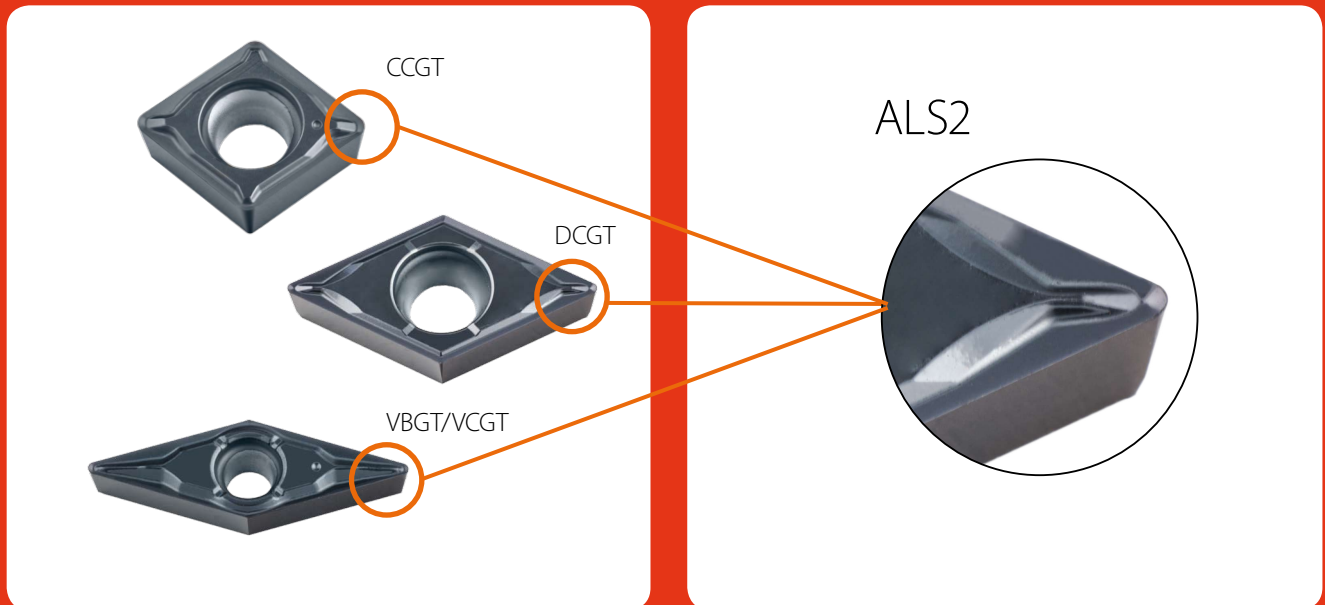


# Tech-News

## ALS2 -Geometrie



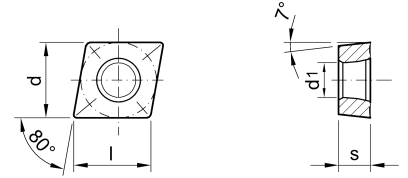
- Die Ultrapräzisions- Schleiftechnologie garantiert eine hohe Positioniergenauigkeit und Schneidkantenqualität.
- Eine scharfe Schneidkante in Verbindung mit dem positiven Spanwinkel reduziert die Schnittkräfte und die Vibrationsneigung.
- Auch bei geringen Schnitttiefen gewährleistet die umlaufende Spanleitstufe einen kontrollierten Spanbruch.
- Haupteinsatzgebiet ist das Schlichten und Vorschlichten von schwer zerspanbaren Werkstoffen, rostfreien Stählen und Stahl, insbesondere auch bei dünnwandigen und schlanken Bauteilen.



# CCGT



80°

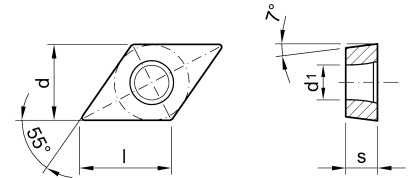


Wendeplatten Inserts	Bezeichnung Part Number	Bestellnummer Order number	Beschichtet Coated	Maße Dimensions [mm]					Schnittdaten Cutting Data [mm]	
			TM 5130+	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
	<b>06 02 01- ALS2</b>	<b>10006774039</b>	●	06	6.35	2.38	2.80	0.1	0,008~0,15	0,05~2,50
	<b>06 02 02- ALS2</b>	<b>10006775039</b>	●	06	6.35	2.38	2.80	0.2	0,01~0,30	0,05~3,00
	<b>06 02 04- ALS2</b>	<b>10006776039</b>	●	06	6.35	2.38	2.80	0.4	0,02~0,40	0,10~3,00
	<b>09 T3 01- ALS2</b>	<b>10006777039</b>	●	09	9.52	3.97	4.40	0.1	0,008~0,15	0,05~2,50
	<b>09 T3 02- ALS2</b>	<b>10006778039</b>	●	09	9.52	3.97	4.40	0.2	0,01~0,30	0,05~3,00
	<b>09 T3 04- ALS2</b>	<b>10006779039</b>	●	09	9.52	3.97	4.40	0.4	0,02~0,40	0,10~4,00
	<b>09 T3 08- ALS2</b>	<b>10006780039</b>	●	09	9.52	3.97	4.40	0.8	0,03~0,50	0,10~5,00

# DCGT

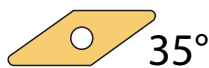


55°

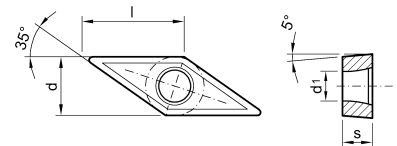


Wendeplatten Inserts	Bezeichnung Part Number	Bestellnummer Order number	Beschichtet Coated	Maße Dimensions [mm]					Schnittdaten Cutting Data [mm]	
			TM 5130+	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
	<b>07 02 01- ALS2</b>	<b>10006785039</b>	●	07	6.35	2.38	2.80	0.1	0,008~0,15	0,05~3,50
	<b>07 02 02- ALS2</b>	<b>10006786039</b>	●	07	6.35	2.38	2.80	0.2	0,01~0,30	0,05~3,00
	<b>07 02 04- ALS2</b>	<b>10006787039</b>	●	07	6.35	2.38	2.80	0.4	0,02~0,40	0,10~4,00
	<b>11 T3 01- ALS2</b>	<b>10006788039</b>	●	11	9.52	3.97	4.40	0.1	0,008~0,15	0,05~3,50
	<b>11 T3 02- ALS2</b>	<b>10006789039</b>	●	11	9.52	3.97	4.40	0.2	0,02~0,30	0,05~4,00
	<b>11 T3 04- ALS2</b>	<b>10006790039</b>	●	11	9.52	3.97	4.40	0.4	0,03~0,50	0,10~5,00
	<b>11 T3 08- ALS2</b>	<b>10006791039</b>	●	11	9.52	3.97	4.40	0.8	0,03~0,50	0,10~5,00

# VBGT

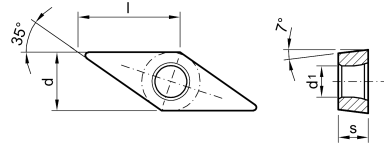
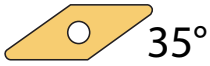


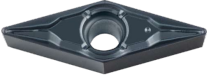
35°



Wendeplatten Inserts	Bezeichnung Part Number	Bestellnummer Order number	Beschichtet Coated	Maße Dimensions [mm]					Schnittdaten Cutting Data [mm]	
			TM 5130+	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
	<b>16 04 04- ALS2</b>	<b>10006797039</b>	●	16	9.52	4.76	4.40	0.4	0,02~0,40	0,10~5,00
	<b>16 04 08- ALS2</b>	<b>10006798039</b>	●	16	9.52	4.76	4.40	0.8	0,03~0,50	0,10~5,00

# VCGT



Wendepplatten Inserts	Bezeichnung Part Number	Bestellnummer Order number	Beschichtet Coated	Maße Dimensions [mm]					Schnittdaten Cutting Data [mm]	
			TM 5130+	l	Ø d	s	Ø d <sub>1</sub>	r	f <sub>n</sub> (mm/rev)	a <sub>p</sub> (mm)
	<b>11 03 02- ALS2</b>	<b>10006801039</b>	●	11	6.35	3.18	2.80	0.2	0,01~0,30	0,05~3,50
	<b>11 03 04- ALS2</b>	<b>10006802039</b>	●	11	6.35	3.18	2.80	0.4	0,02~0,40	0,10~4,00
	<b>16 04 02- ALS2</b>	<b>10006803039</b>	●	16	6.35	4.76	2.80	0.2	0,01~0,30	0,05~4,50
	<b>16 04 04- ALS2</b>	<b>10006804039</b>	●	16	9.52	4.76	4.40	0.4	0,02~0,40	0,10~5,00
	<b>16 04 08- ALS2</b>	<b>10006805039</b>	●	16	9.52	4.76	4.40	0.8	0,03~0,50	0,10~5,00

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

Wendepplattenbohrer  
Indexable Drills

VHM-Bohrer  
Solid Carbide Drills

## 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+ (M30C)	
A (P)	unlegierter Stahl <i>mild steel</i>	geglüht <i>annealed</i> $\leq 0,15\% C$	125	1	80 - 150
		geglüht <i>annealed</i> $0,15\% - 0,45\% C$	150-250	2	70 - 130
		vergütet <i>heat treated</i> $\geq 0,45\% C$	300	3	70 - 120
	niedriglegierter Stahl <i>lower alloyed steel</i>	geglüht <i>annealed</i>	180	6	-
		vergütet <i>heat treated</i>	275	7	-
		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	70 - 120	
	vergütet <i>heat treated</i>	350	13	60 - 100	
R (M)	rostfreier Stahl <i>stainless steel</i>	ferritisch / martensitisch / geblüht <i>ferritic / martensitic / annealed</i>	200	14	70 - 120
		austenitisch <i>austenitic</i>	180	14	80 - 150
		Duplex	230-260	14	60 - 120
		austenitisch/ferritisch <i>austenitic/ferritic</i>	330	14	50 - 100
F (K)	Grauguss <i>grey cast iron</i>	perlitisches/ferritisch <i>pearlitic/ferritic</i>	180	15	-
		perlitisches/martensitisches <i>pearlitic/martensitic</i>	260	16	-
	Grauguss mit Kugelgraphit <i>nodular cast iron</i>	ferritisch <i>ferritic</i>	160	17	-
		perlitisches <i>pearlitic</i>	250	18	-
	Temperguss <i>malleable cast iron</i>	ferritisch <i>ferritic</i>	130	19	-
		perlitisches <i>pearlitic</i>	230	20	-
N	Aluminium - Knetlegierungen <i>forging alloy</i>	nicht aushärtbar <i>not hardenable</i>	60	21	250 - 1500
		aushärtbar <i>hardenable</i>	100	22	150 - 1000
	Aluminium - Gusslegierungen <i>casting alloy</i>	nicht aushärtbar <i>not hardenable</i> $< 12\% Si$	80	23	200 - 1500
		aushärtbar <i>hardenable</i> $< 12\% Si$	90	24	200 - 1000
		nicht aushärtbar <i>not hardenable</i> $> 12\% Si$	130	25	100 - 800
	Kupfer und Kupferlegierungen <i>copper and copper alloys</i> (Bronze, Messing) ( <i>bronze, brass</i> )	Automatenlegierungen <i>free cutting alloys (1% Pb)</i>	-	26	200 - 600
		Messing, Rotguss <i>brass, red bronze</i>	-	27	150 - 800
		Bronze <i>bronze</i>	90	28	100 - 500
		bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer <i>unleaded copper</i>	100	29	100 - 300
	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/ <i>base</i> / geblüht <i>annealed</i>	200	31	40 - 70
		Fe-Basis/ <i>base</i> (Incoloy)/ausgehärtet <i>hardened</i>	280	32	30 - 60
		Ni-Basis/ <i>base</i> (Inconel)/geblüht <i>annealed</i>	250	33	30 - 60
		Ni- oder Co-Basis/ausgehärtet <i>hardened</i>	30-58 HRC	24	20 - 30
		Ni- oder Co-Basis / gegossen <i>cast</i>	1500-2200 Nmm <sup>2</sup>	35	-
	Titanlegierungen <i>titanium alloys</i>	Reintitan <i>Pure titanium</i>	R <sub>m</sub> 400	36	-
	Alpha- + Beta-Legierungen <i>alloys</i>	R <sub>m</sub> 1050	37	-	
H	gehärteter Stahl <i>hardened steel</i>	gehärtet und angelassen <i>hardened and tempered</i>	55 HRC	38	-
			60 HRC	39	-
	Hartguss <i>chilled cast iron</i>	gegossen <i>cast</i>	400	40	-
	Gehärtetes Gusseisen <i>hardened cast iron</i>	gehärtet und angelassen <i>hardened and tempered</i>	55 HRC	40	-



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

