

Tungaloy

Member IMC Group

Keeping the Customer First

Tungaloy Report TG0911-D3

NEU

TURNLINE J-Serie Wendeschneidplatten

JS / JRP / JPP / JSP

Für kleine Drehmaschinen



Produktenerweiterung



Neue 3-D Spanformstufe

Hervorragend geeignet für die Zerspanung von Superlegierungen

P Stahl

M Rostfreier Stahl

S Hitzebeständige Legierungen

Dynamischer Neigungswinkel

- Optimale Spankontrolle
- Geringe Schnittkräfte verhindern Maßabweichungen

M Rostfreier Stahl

Optimale Spankontrolle

Schnitttiefe

Schnitttiefe	JS	Mitbewerber
$a_p = 0.5 \text{ mm}$	Gut	Instabil
$a_p = 1.5 \text{ mm}$	Gut	Instabil
$a_p = 2.0 \text{ mm}$	Gut	Spanabwicklung

Vorgelagertes Spanformelement

- für optimale Spanbildung beim Kopierdrehen

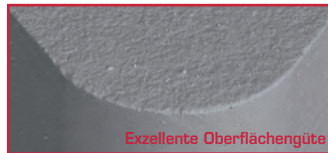
Werkstoff: Rostfreier Stahl X2CrNiMo17-12-2

Wendeschnidplatte: DCGT11T301-□□

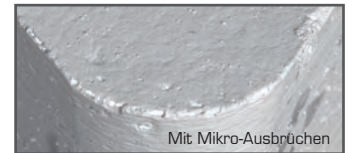
Schnittgeschwindigkeit: $V_C = 50 \text{ m/min}$

Vorschub: $f = 0.02 \text{ mm/U}$

Extrem scharfe Schneidkante



Mitbewerber



Lange Standzeiten und hervorragende Stabilität

M Rostfreier Stahl

Standard WSP nach 30 Min.

Kerbverschleiß

Bearbeitungszeit (min)	Standard	-JS SH730
0	0.00	0.00
10	0.03	0.02
20	0.04	0.03
30	0.10	0.04
40	-	0.04
50	-	0.04
60	-	0.04

JS nach 60 Min.

S Hitzebeständige Legierungen

Standard WSP nach 60 Min.

Adhäsion

Bearbeitungszeit (min)	Standard	-JS SH730
0	0.00	0.00
10	0.01	0.01
20	0.02	0.01
30	0.02	0.01
40	0.02	0.01
50	0.02	0.01
60	0.02	0.01

JS nach 60 Min.

Werkstoff: Rostfreier Stahl X2CrNiMo17-12-2

Wendeschnidplatte: DCGT11T301-□□

Schnittgeschwindigkeit: $V_C = 50 \text{ m/min}$

Schnitttiefe: $a_p = 0.5 - 2.0 \text{ mm}$

Vorschub: $f = 0.015 - 0.03 \text{ mm/U}$

Werkstoff: Titanbasis-Legierungen Ti6Al4V

Wendeschnidplatte: DCGT11T301-□□

Schnittgeschwindigkeit: $V_C = 50 \text{ m/min}$

Schnitttiefe: $a_p = 0.5 - 2.0 \text{ mm}$

Vorschub: $f = 0.015 - 0.03 \text{ mm/U}$

JRP/JPP/JSP

Wendeschnidplatten mit hoher Toleranz

Geschliffene Spanformstufen

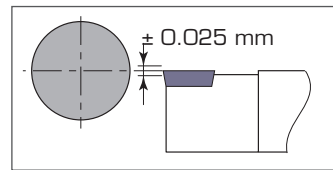
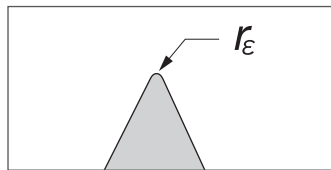


JRP <p>Eingeschliffene Spanformstufe in geschwungener Ausführung für exzellente Spankontrolle</p>	JPP <p>Parallel eingeschliffene scharfkantige Spanformstufe für hervorragenden Spanfluss</p>	JSP <p>Symmetrische Spanformstufe</p>
---	--	---

Toleranz der Wendeschnidplatte

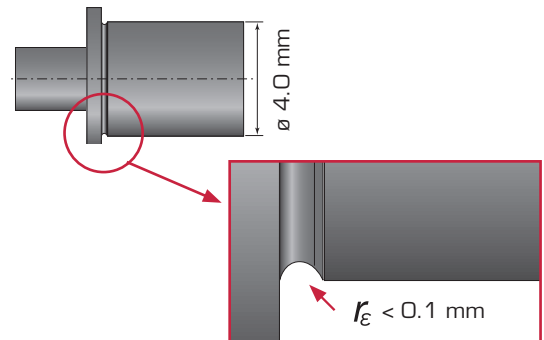
Toleranz Eckenradius
 0 - - 0.02 mm (Minustoleranz)

Toleranz Schneidkante
 ± 0.025 mm



Praktisches Beispiel Fertigungsteil/elektronische Steuerung

Höchst effektive Bearbeitung durch speziellen Eckenradius r_E



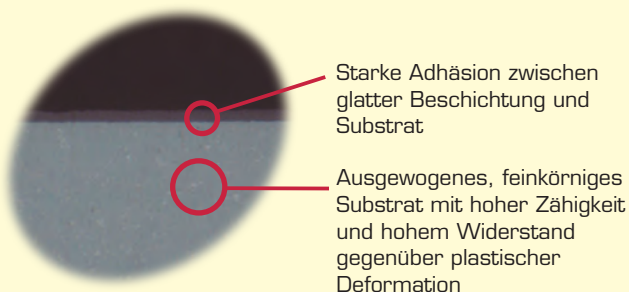
Sorten

SH730

Neue PVD beschichtete Sorte



Einzigartige (Ti,Al)N Beschichtung für extrem scharfe Schneidkanten mit erhöhter Spanabriebfestigkeit und geringer Aufbauschneidenbildung. Für extrem lange Standzeiten in der Zerspaltung von Superlegierungen.

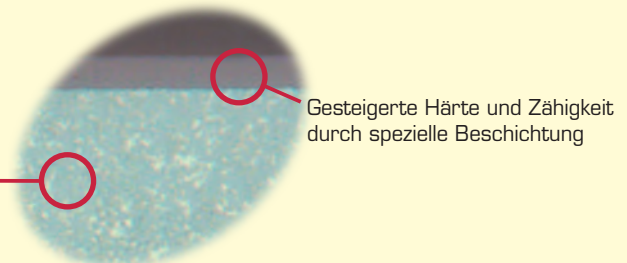


AH725

Neue PVD beschichtete Sorte



Hartmetallsubstrat mit spezieller (Ti,Al)N Beschichtung für gesteigerte Verschleißfestigkeit. Hohe Härte und Zähigkeit sorgen für lange Standzeiten. Besonders geeignet für die Zerspaltung von Stahl und rostfreiem Stahl.



Wendeschnidplatten JRP/JPP/JSP

55° Rhombisch, 7° Positiv

ϕd Innenkreis ϕ
 s Dicke
 ϕd_1 Loch-
 durchmesser
 r_ϵ Eckenradius

Anwendung	Spanformstufe	Artikel Nr.	f - ap	Abmessungen (mm)				Sorten (beschichtet)
				ϕd	s	ϕd_1	r_ϵ	SH730
Außendrehbearbeitung auf kleinen Drehmaschinen	-JRP	DCET0702008MFR-JRP		6.35	2.38	2.8	0.08	●
	DCET0702008MFL-JRP	●						
	DCET070201 MFR-JRP	●						
	DCET070201 MFL-JRP	●						
	DCET0702018MFR-JRP	●						
	DCET0702018MFL-JRP	●						
	DCET070202 MFR-JRP	●						
	DCET070202 MFL-JRP	●						
	DCET11T3008MFR-JRP	●						
	DCET11T3008MFL-JRP	●						
	DCET11T301 MFR-JRP	●						
	DCET11T301 MFL-JRP	●						
	DCET11T3018MFR-JRP	●						
	DCET11T3018MFL-JRP	●						
	*DCET11T302 MFR-JRP	●						
	DCET11T302 MFL-JRP	●						
	-JPP	DCET0702008MFR-JPP		6.35	2.38	2.8	0.08	●
	DCET0702008MFL-JPP	●						
	DCET070201 MFR-JPP	●						
	DCET070201 MFL-JPP	●						
	DCET0702018MFR-JPP	●						
	DCET0702018MFL-JPP	●						
	DCET070202 MFR-JPP	●						
	DCET070202 MFL-JPP	●						
	DCET11T3008MFR-JPP	●						
	DCET11T3008MFL-JPP	●						
	DCET11T301 MFR-JPP	●						
	DCET11T301 MFL-JPP	●						
	DCET11T3018MFR-JPP	●						
	DCET11T3018MFL-JPP	●						
	*DCET11T302 MFR-JPP	●						
	DCET11T302 MFL-JPP	●						
	-JSP	DCET0702008MFR-JSP		6.35	2.38	2.8	0.08	●
	DCET070201 MFR-JSP	●						
	DCET0702018MFR-JSP	●						
	DCET070202 MFR-JSP	●						
DCET11T3008MFR-JSP	●							
DCET11T301 MFR-JSP	●							
DCET11T3018MFR-JSP	●							
*DCET11T302 MFR-JSP	●							
DCET0702008MFL-JSP	9.525	3.97	4.4				0.08	●
DCET070201 MFL-JSP								●
DCET0702018MFL-JSP								●
DCET11T3008MFL-JSP							●	
DCET11T301 MFL-JSP				●				
DCET11T3018MFL-JSP				●				
*DCET11T302 MFL-JSP				●				

* = WSP dient als Grundlage für Geometriausschnitt ● Lagerstandard

Nomenklatur für TAC Wendeschnidplatten



1 ISO Standard	2 Eckenradius 	3 Toleranz Eckenradius M Minus	4 Schneidkanten-ausführung F Scharfkantig	5 Schneidrichtung <table border="1"> <tr><th>Symbol</th><th>Hand</th></tr> <tr><td>R</td><td>Rechts</td></tr> <tr><td>L</td><td>Links</td></tr> <tr><td>N</td><td>Neutral</td></tr> </table>	Symbol	Hand	R	Rechts	L	Links	N	Neutral	6 Werkstoff-bezeichnung J Kleine Drehmaschinen	7 Spanformstufe <table border="1"> <tr><th>Symbol</th><th>Typen</th></tr> <tr><td>R</td><td>großer Steigungswinkel</td></tr> <tr><td>P</td><td>Parallel</td></tr> <tr><td>S</td><td>Neutral (symmetrisch)</td></tr> </table>	Symbol	Typen	R	großer Steigungswinkel	P	Parallel	S	Neutral (symmetrisch)	8 Anwendung P Feinschlichten
Symbol	Hand																						
R	Rechts																						
L	Links																						
N	Neutral																						
Symbol	Typen																						
R	großer Steigungswinkel																						
P	Parallel																						
S	Neutral (symmetrisch)																						

Wendeschneidplatten JS/JRP/JPP/JSP

35° Rhombisch, 11° Positiv

$\varnothing d$ Innenkreis \varnothing
 s Dicke
 $\varnothing d_1$ Loch-
 durchmesser
 r_ϵ Eckenradius

Anwendung	Spanformstufe	Artikel Nr.	f - ap	Abmessungen (mm)				Sorten (beschichtet)
				$\varnothing d$	s	$\varnothing d_1$	r_ϵ	SH730
Außendrehbearbeitung auf kleinen Drehmaschinen	-JRP	VPET0802008MFR-JRP		4.76	2.38	2.3	0.08	●
		VPET0802008MFL-JRP						●
		VPET080201 MFR-JRP					●	
		VPET080201 MFL-JRP					●	
		VPET0802018MFR-JRP					●	
		VPET0802018MFL-JRP					●	
		VPET080202 MFR-JRP					●	
		VPET080202 MFL-JRP					●	
		VPET1103008MFR-JRP					●	
		VPET1103008MFL-JRP					●	
		VPET110301 MFR-JRP					●	
		VPET110301 MFL-JRP					●	
		VPET1103018MFR-JRP					●	
		VPET1103018MFL-JRP					●	
		* VPET110302 MFR-JRP					●	
		VPET110302 MFL-JRP					●	
		VPET0802008MFR-JPP		4.76	2.38	2.3	0.08	●
		VPET0802008MFL-JPP						●
		VPET080201 MFR-JPP					●	
		VPET080201 MFL-JPP					●	
		VPET0802018MFR-JPP					●	
		VPET0802018MFL-JPP					●	
		VPET080202 MFR-JPP					●	
		VPET080202 MFL-JPP					●	
		VPET1103008MFR-JPP					●	
		VPET1103008MFL-JPP					●	
		VPET110301 MFR-JPP					●	
		VPET110301 MFL-JPP					●	
		VPET1103018MFR-JPP					●	
		VPET1103018MFL-JPP					●	
		* VPET110302 MFR-JPP					●	
		VPET110302 MFL-JPP					●	
		VPET0802008MFR-JSP		4.76	2.38	2.3	0.08	●
		VPET080201 MFR-JSP					0.10	●
		VPET0802018MFR-JSP					0.18	●
		VPET080202 MFR-JSP					0.20	●
	VPET1103008MFR-JSP	0.08					●	
	VPET110301 MFR-JSP	0.10					●	
	VPET1103018MFR-JSP	0.18					●	
	* VPET110302 MFR-JSP	0.20					●	

* = WSP dient als Grundlage für Geometrieausschnitt ● Lagerstandard

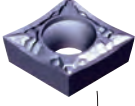
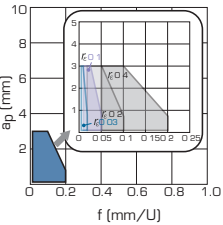
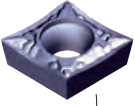
Schnittbedingungen JS/JRP/JPP/JSP

Werkstoff	Spanformstufe	Sorte	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	Schnitttiefe a_p (mm)	Vorschub f (mm/U)			
					r_ϵ 0.08	r_ϵ 0.1	r_ϵ 0.18	r_ϵ 0.2
Stahl (C45, 42CrMo4 etc.)	-JPP	SH730	50 - 100 - 150	0.1 - 0.3 - 0.5	0.01 - 0.025 - 0.04	0.01 - 0.03 - 0.05	0.02 - 0.055 - 0.09	0.02 - 0.06 - 0.1
Rostfreier Stahl (X5CrNi18-10, X3CrNiMo17-13-3 etc.)	-JRP		30 - 100 - 150					
Titanbasis-Legierung (Ti6AL4V etc.)	-JSP		30 - 60 - 100					

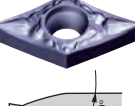
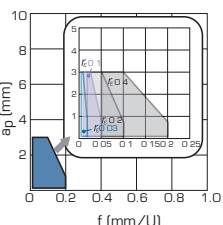
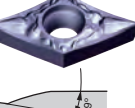
Wendeschneidplatten JS

80° Rhombisch, 7° Positiv

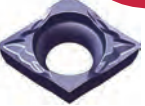
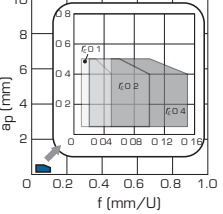
ød Innenkreis ø
s Dicke
ød₁ Loch-
durchmesser
r_ε Eckenradius

Anwendung	Spanformstufe	Artikel Nr.	f - ap	Abmessungen (mm)				Sorten (beschichtet)				
				ød	s	ød ₁	r _ε	SH730	AH725			
Außendrehbearbeitung auf kleinen Drehmaschinen	-JS  Scharfe Schneidkanten	CCGT060200FN-JS		6.35	2.38	2.8	0.03	●				
		CCGT060201FN-JS					0.1	●				
		CCGT060202FN-JS					0.2	●				
		CCGT060204FN-JS					0.4	●				
	-JS  Scharfe Schneidkanten	CCGT09T300FN-JS		9.525	3.97	4.4	0.03	●				
		*CCGT09T301FN-JS					0.1	●				
		CCGT09T302FN-JS					0.2	●				
		CCGT09T304FN-JS					0.4	●				
		CCGT060201N-JS					6.35	2.38	2.8	0.1		●
		CCGT060202N-JS								0.2		●
		CCGT060204N-JS								0.4		●
		*CCGT09T301N-JS								0.1		●
CCGT09T302N-JS	9.525	3.97	4.4	0.2		●						
				CCGT09T304N-JS	0.4		●					

55° Rhombisch, 7° Positiv

Anwendung	Spanformstufe	Artikel Nr.	f - ap	Abmessungen (mm)				Sorten (beschichtet)				
				ød	s	ød ₁	r _ε	SH730	AH725			
Außendrehbearbeitung auf kleinen Drehmaschinen	-JS  Scharfe Schneidkanten	DCGT070200FN-JS		6.35	2.38	2.8	0.03	●				
		DCGT070201FN-JS					0.1	●				
		DCGT070202FN-JS					0.2	●				
		DCGT11T300FN-JS					0.03	●				
	-JS  Scharfe Schneidkanten	*DCGT11T301FN-JS		9.525	3.97	4.4	0.1	●				
		DCGT11T302FN-JS					0.2	●				
		DCGT11T304FN-JS					0.4	●				
		DCGT070201N-JS					6.35	2.38	2.8	0.1		●
		DCGT070202N-JS								0.2		●
		*DCGT11T301N-JS								0.1		●
		DCGT11T302N-JS								0.2		●
		DCGT11T304N-JS					0.4		●			

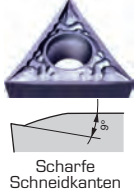
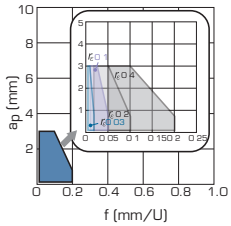
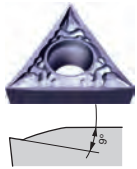
75° Rhombisch, 11° Positiv

Anwendung	Spanformstufe	Artikel Nr.	f - ap	Abmessungen (mm)				Sorten (beschichtet)	
				ød	s	ød ₁	r _ε	SH730	AH725
Innendrehbearbeitung auf kleinen Drehmaschinen	-JS  Scharfe Schneidkanten	EPGT03X101-JS		3.57	1.39	1.9	0.1	●	
		EPGT03X102-JS					0.2	●	
		EPGT03X104-JS					0.4	●	
		*EPGT040101-JS		4.37	1.59	2.3	0.1	●	
		EPGT040102-JS					0.2	●	
		EPGT040104-JS					0.4	●	

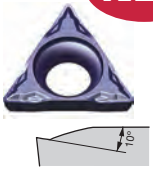
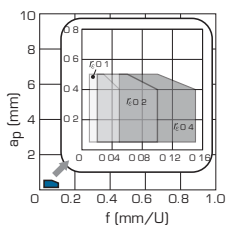
● Lagerstandard

* = WSP dient als Grundlage für Geometrieausschnitt


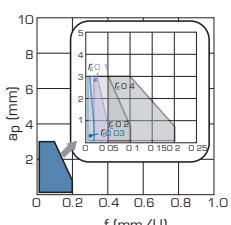
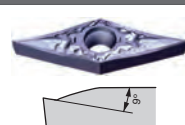
60° Dreieckig, 7° Positiv

Anwendung	Spanformstufe	Artikel Nr.	f - ap	Abmessungen (mm)				Sorten (beschichtet)		
				ød	s	ød ₁	r _ε	SH730	AH725	
Außendrehbearbeitung auf kleinen Drehmaschinen	-JS  Scharfe Schneidkanten	TCGT110200FN-JS		6.35	2.38	2.8	0.03	●		
		*TCGT110201FN-JS					0.1	●		
		TCGT110202FN-JS					0.2	●		
		TCGT110204FN-JS					0.4	●		
	-JS 	*TCGT110201N-JS			6.35	2.38	2.8	0.1		●
		TCGT110202N-JS						0.2		●
		TCGT110204N-JS						0.4		●


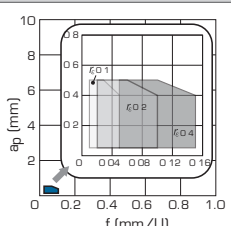
60° Dreieckig, 11° Positiv

Anwendung	Spanformstufe	Artikel Nr.	f - ap	Abmessungen (mm)				Sorten (beschichtet)	
				ød	s	ød ₁	r _ε	SH730	AH725
Innendrehbearbeitung auf kleinen Drehmaschinen	-JS NEU 	*TPGT070101-JS		4.37	1.59	2.58	0.1	●	
		TPGT070102-JS					0.2	●	
		TPGT070104-JS					0.4	●	

35° Rhombisch, 5° Positiv

Anwendung	Spanformstufe	Artikel Nr.	f - ap	Abmessungen (mm)				Sorten (beschichtet)		
				ød	s	ød ₁	r _ε	SH730	AH725	
Außendrehbearbeitung auf kleinen Drehmaschinen	-JS  Scharfe Schneidkanten	VBGT110300FN-JS		6.35	3.18	2.8	0.03	●		
		*VBGT110301FN-JS					0.1	●		
		VBGT110302FN-JS					0.2	●		
		VBGT110304FN-JS					0.4	●		
	-JS 	*VBGT110301N-JS			6.35	3.18	2.8	0.1		●
		VBGT110302N-JS						0.2		●
		VBGT110304N-JS						0.4		●

80° Trigonal, 5° Positiv

Anwendung	Spanformstufe	Artikel Nr.	f - ap	Abmessungen (mm)				Sorten (beschichtet)				
				ød	s	ød ₁	r _ε	SH730	AH725			
Innendrehbearbeitung auf kleinen Drehmaschinen	-JS NEU 	*WBGT030101R-JS		3.97	1.59	2.3	0.1	●				
		WBGT030101L-JS					0.2	●				
		WBGT030102R-JS					0.4	●				
		WBGT030102L-JS										
		WBGT030104R-JS										
		WBGT030104L-JS										

● Lagerstandard

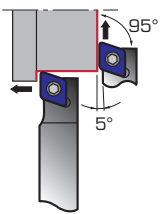
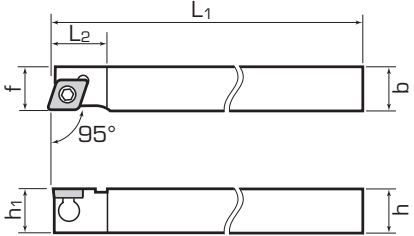
* = WSP dient als Grundlage für Geometriausschnitt

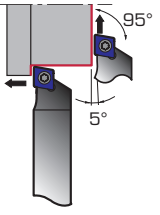
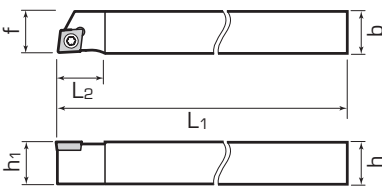
Schnittdaten JS

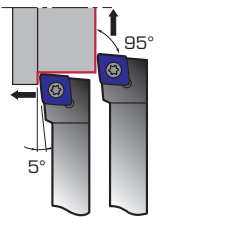

Werkstoff	Spannformstufe	Sorte	Schnittgeschwindigk. V_c (m/min)	Schnitttiefe a_p (mm)	Vorschub f (mm/U)			
					f_ϵ 0.03	f_ϵ 0.1	f_ϵ 0.2	f_ϵ 0.4
Stahl (C45, 42CrMo4 etc.)	-JS	AH725	50 - 120 - 180	0.1 - 1.5 - 3.0	-	0.01 - 0.03 - 0.05	0.02 - 0.06 - 0.1	0.05 - 0.1 - 0.2
		SH730	30 - 100 - 150	0.1 - 1.2 - 3.0	0.005 - 0.01 - 0.02			0.05 - 0.1 - 0.15
AH725		50 - 120 - 150	-		0.05 - 0.1 - 0.2			
Titanbasis-Legierung (Ti6AL4V etc.)		SH730	30 - 60 - 100	0.1 - 1.5 - 3.0	0.005 - 0.01 - 0.02	0.05 - 0.1 - 0.15		
		AH725			-	0.05 - 0.1 - 0.2		

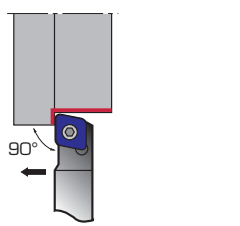
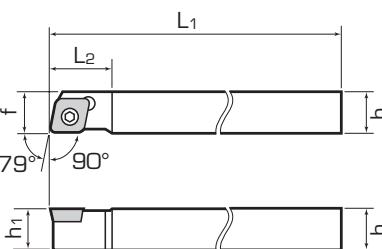
Halter

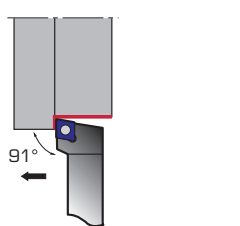
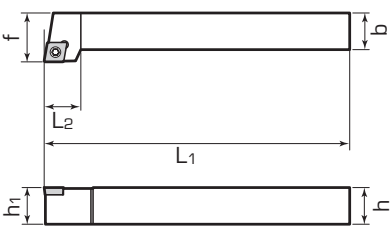
Aussendrehen/Positiv

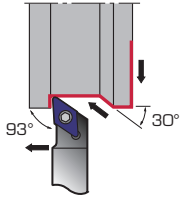
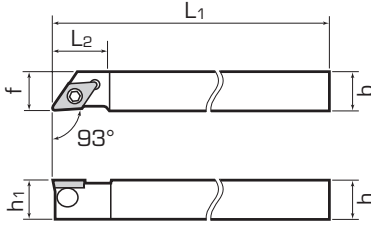
JTCL2C R/L		Drehen & Planen							-JT (Seitenklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel L_2</p>		 <p>ohne Versatz $f = b$</p> <p>Rechte Ausführung</p>											
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_ϵ	Wendeschneidplatte	Kniehebel	Spannschraube	Schlüssel
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f					
JTCL2CR/L0810K06	●	●	8	10	125	12	8	10	0.4	CCCC0602	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L1010K06	●	●	10				10						
JTCL2CR/L1212M09	●	●	12	12	150	16	12	12	0.8	CCCC09T3	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F
JTCL2CR/L1616M09	●	●	16				16						

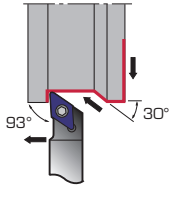
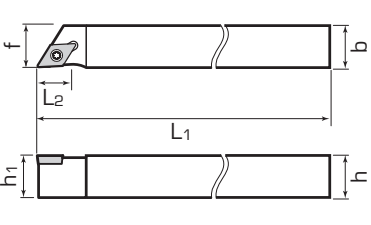
JSCL2C R/L		Drehen & Planen							-J (Schraubklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel L_2</p>		 <p>ohne Versatz $f = b$</p> <p>Rechte Ausführung</p>											
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_ϵ	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N-m)
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f					
JSCL2CR/L1010K06	●	●	10	10	125	12	10	10	0.4	CCCC0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCL2CR/L1212K06	●	●		12			12						

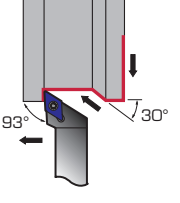
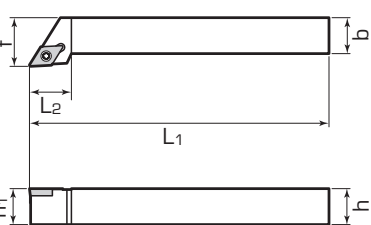
JSCLC R/L		Drehen & Planen							-J (Schraubklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel L</p>		 <p>mit Versatz f > b</p>										Rechte Ausführung	
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_{ϵ}	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JSCLCR/L0808H06	●	●	8	8	100	12	8	10	0.4	CCCC0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCLCR/L1010H06	●	●	10	10			10	12					
JSCLCR/L1212H09	●	●	12	12		16	12	16	0.8	CCCC09T3	CSTB-4SD		
JSCLCR/L1616H09	●	●	16	16			16	20					

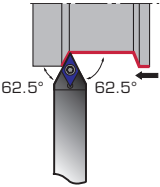
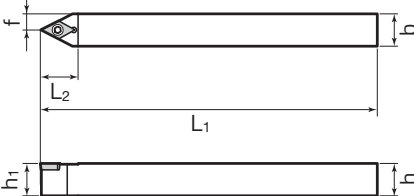
JSCAC R/L		Drehen							-J (Schraubklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel A</p>		 <p>ohne Versatz f = b</p>										Rechte Ausführung	
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_{ϵ}	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JSCACR/L0808H06	●	●	8	8	100	12	8	8	0.4	CCCC0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCACR/L1010H06	●	●	10	10			10	10					
JSCACR/L1212H09	●	●	12	12		16	12	12	0.8	CCCC09T3	CSTB-4SD		

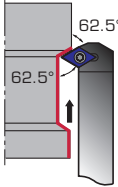
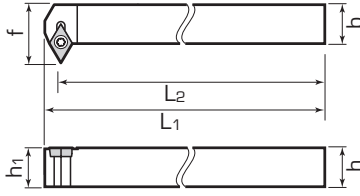
JSCGC R/L		Drehen							-J (Schraubklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel G</p>		 <p>mit Versatz f > b</p>										Rechte Ausführung	
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_{ϵ}	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JSCGCR/L1212H06	●	●	12	12	100	12	12	16	0.4	CCCC0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCGCR/L1616H09	●	●	16	16			16	20					

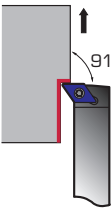
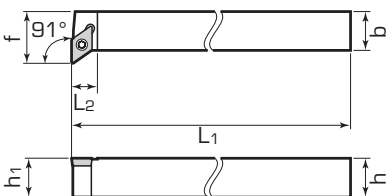
JTDJ2C R/L		Drehen & Kopieren							-JT (Seitenklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel J2</p>									<p>ohne Versatz f = b</p> <p>Rechte Ausführung</p>				
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_{ϵ}	Wendeschneidplatte	Kniehebel	Spannschraube	Schlüssel
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JTDJ2CR/L0810K07	●	●	8	10	125	14	8	10	0.4	DCC00702	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTDJ2CR/L1010K07	●	●	10				10						
JTDJ2CR/L1212M11	●	●	12	12	150	18	12	12	0.8	DCC011T3	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F
JTDJ2CR/L1616M11	●	●	16				16						

JSDJ2C R/L		Kopieren							-J (Schraubklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel J2</p>									<p>ohne Versatz f = b</p> <p>Rechte Ausführung</p>				
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_{ϵ}	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JSDJ2CR/L1010K07	●	●	10	10	125	14	10	10	0.4	DCC00702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJ2CR/L1212K07	●	●	12	12			12						

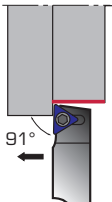
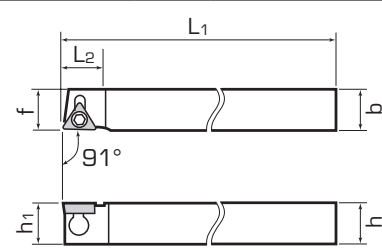
JSDJC R/L		Kopieren							-J (Schraubklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel J</p>									<p>mit Versatz f > b</p> <p>Rechte Ausführung</p>				
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_{ϵ}	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JSDJCR/L0808H07	●	●	8	8	100	14	8	10	0.4	DCC00702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJCR/L1212H07	●	●	12	12			12						
JSDJCR/L1010H11	●	●	10	10			10						
JSDJCR/L1212H11	●	●	12	12		18	12	16	0.8	DCC011T3			
JSDJCR/L1616H11	●	●	16	16			16						

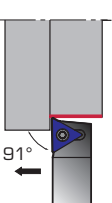
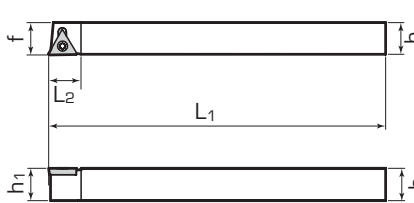
JSDNC N		Kopieren							-J (Schraubklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel N</p>									ohne Versatz				
									Rechte Ausführung				
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_E	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JSDNCN0808H07	●		8	8	100	14	8	4	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDNCN1010K07	●		10	10	125		10	5					
JSDNCN1212K07	●		12	12	100	21	12	6	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD		
JSDNCN1212H11	●						16	16					
JSDNCN1616H11	●												

JSDN3C R/L		Kopieren							-J (Schraubklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel N3</p>									mit Versatz f > b				
									Rechte Ausführung				
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_E	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JSDN3CR/L1212H07	●	●	12	12	105	100	12	18	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDN3CR/L1616H11	●	●	16	16	107		16	25					

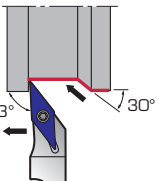
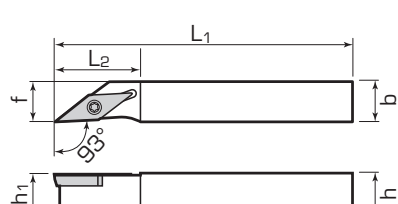
JSDFC R/L		Planen							-J (Schraubklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel F</p>									mit Versatz f > b				
									Rechte Ausführung				
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_E	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JSDFCR/L1212H07	●	●	12	12	100	8	12	16	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDFCR/L1616H11	●	●	16	16		10.5	16	22					

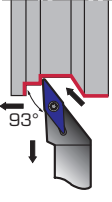
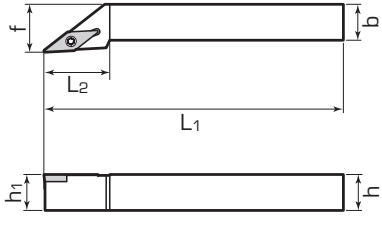
● Lagerstandard

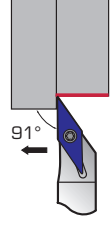
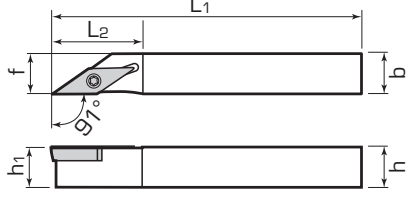
JTTAC R/L		Drehen							-JT (Seitenklemmung , positiv)					
 <p>Anstellwinkel A</p>									<p>ohne Versatz f = b</p> <p style="text-align: right;">Rechte Ausführung</p>					
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_E	Wendeschneidplatte	Kniehebel	Spannschraube	Schlüssel	
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f						
JTTACR/L0810K08	●	●	8	10	125	10	8	10	0.2	TC□□0802	JCP-1	JDS-3525	P-2F	
JTTACR/L1010K08	●	●	10				10							
JTTACR/L1212M11	●	●	12	12	150	12	12	0.4	TC□□1102	JCP-2				
JTTACR/L1616M11	●	●	16				16				16			

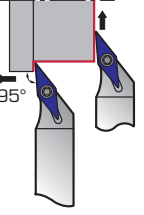
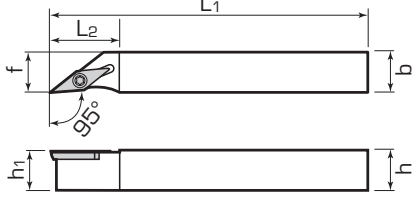
JSTAC R/L		Drehen							-J (Schraubklemmung, positiv)					
 <p>Anstellwinkel A</p>									<p>ohne Versatz f = b</p> <p style="text-align: right;">Rechte Ausführung</p>					
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_E	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)	
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f						
JSTACR/L0808K08	●	●	8	8	125	10	8	8	0.2	TC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6	
JSTACR/L1010K08	●	●	10	10			10							
JSTACR/L1212K11	●	●	12	12	100	12	12	12	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5			
JSTACR/L1616H11	●	●	16	16			16							

NEU

JSVJ2B R/L		Kopieren							-J (Schraubklemmung, positiv)					
 <p>Anstellwinkel J2</p>									<p>ohne Versatz f = b</p> <p style="text-align: right;">Rechte Ausführung</p>					
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_E	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)	
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f						
JSVJ2BR/L1010K11	●	●	10	10	125	21	10	10	0.2	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2	
JSVJ2BR/L1212K11	●	●	12	12										
JSVJ2BR/L1616K11	●	●	16	16										

JSVJB R/L		Kopieren							-J (Schraubklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel J</p>		 <p>mit Versatz $f > b$</p> <p>Rechte Ausführung</p>											
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_{ϵ}	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JSVJBR/L1010H11	●	●	10	10	100	20	10	12	0.4	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVJBR/L1212H11	●	●	12	12		22	12	16					
JSVJBR/L1616H11	●	●	16	16		16	16	20					

NEU JSVAB R/L		Drehen							-J (Schraubklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel A</p>		 <p>ohne Versatz $f = b$</p> <p>Rechte Ausführung</p>											
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_{ϵ}	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JSVABR/L1010K11	●	●	10	10	125	21	10	10	0.2	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVABR/L1212K11	●	●	12	12			12	12					
JSVABR/L1616K11	●	●	16	16			16	16					

NEU JSVL2P R/L		Drehen & Planen							-J (Schraubklemmung, positiv)				
 <p>Anstellwinkel L2</p>		 <p>ohne Versatz $f = b$</p> <p>Rechte Ausführung</p>											
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_{ϵ}	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JSVL2PR/L1010K08	●	●	10	10	125	16	10	10	0.2	VP□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSVL2PR/L1212K08	●	●	12	12			12	12					
JSVL2PR/L1616K08	●	●	16	16			16	16					

NEU

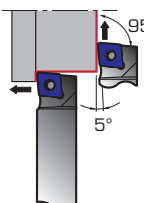
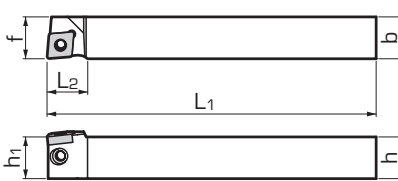
JSVP2P R/L		Kopieren		J (Schraubklemmung, positiv)										
<p>Anstellwinkel P2</p>		<p>ohne Versatz f = b</p>												
		Rechte Ausführung												
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_E	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f	f2					
JSVP2PR/L1010K08	●	●	10	10	125	16	10	10	4	0.2	VPO00802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSVP2PR/L1212K08	●	●	12	12			12	12	2					
JSVP2PR/L1616K08	●	●	16	16			16	16						
JSVP2PR/L1010K11	●	●	10	10	20	16	10	10	8	0.2	VPO01103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVP2PR/L1212K11	●	●	12	12			12	12	6					
JSVP2PR/L1616K11	●	●	16	16			16	16						

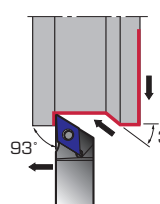
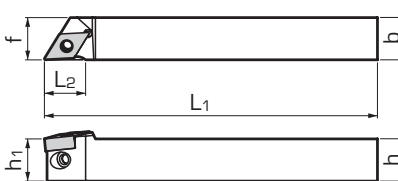
Aussendrehen/Positiv/Runder Schaft

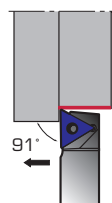
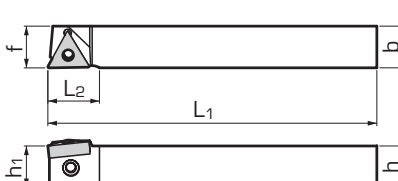
JS-SDUC L		Kopieren		J (Schraubklemmung, positiv)										
<p>Anstellwinkel U</p>														
		Linke Ausführung												
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)							Eckenradius r_E	Wendeschneidplatte	Spannschraube	Schlüssel	Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L	ød	f	L1	L2	h	B	G					
JS19K-SDUCL07	●	●	19.05	6	125	-	18	11.5	-	0.4	DC000702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JS20K-SDUCL07	●	●	20				19							
JS22K-SDUCL07	●	●	22				21							
JS19K-SDUCL11	●	●	19.05	10	125	-	18	11.5	1.525	0.8	DC0011T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JS20K-SDUCL11	●	●	20				19							
JS22K-SDUCL11	●	●	22				21							
JS25K-SDUCL11	●	●	25.4	12	125	-	24	12.7	0.7	0.8	CSTB-4SD	T-8F	1.2	

● Lagerstandard

Aussendrehen/Negativ

JTCL2N R/L		Drehen & Planen							-JT (Seitenklemmung, negativ)				
 <p>Anstellwinkel L2</p>									ohne Versatz f = b				
									Rechte Ausführung				
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_ϵ	Wendeschneidplatte	Kniehebel	Spannschraube	Schlüssel
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JTCL2NR/L1216K09			12	16	125	15.6	12	16	0.4	CN□□0903	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTCL2NR/L1616K09			16				16						

JTDJ2N R/L		Drehen & Kopieren							-JT (Seitenklemmung, negativ)				
 <p>Anstellwinkel J2</p>									ohne Versatz f = b				
									Rechte Ausführung				
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_ϵ	Wendeschneidplatte	Kniehebel	Spannschraube	Schlüssel
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JTDJ2NR/L1216K11			12	16	125	15.6	12	16	0.4	DN□□1104	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTDJ2NR/L1616K11			16	16	125	15.6	16	16	0.4				

JTTAN R/L		Drehen							-JT (Seitenklemmung, negativ)				
 <p>Anstellwinkel A</p>									ohne Versatz f = b				
									Rechte Ausführung				
Artikel Nr.	Lager		Abmessungen (mm)						Eckenradius r_ϵ	Wendeschneidplatte	Kniehebel	Spannschraube	Schlüssel
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
JTTANR/L1216K16	●	●	12	16	125	19.8	12	16	0.4	TN□□1604	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTTANR/L1616K16	●	●	16				16						

Innendrehen/Positiv

SCLC R/L **Drehen & Planen** **-S (Schraubklemmung, positiv)**

Anstellwinkel **L** **Rechte Ausführung**

Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr øD	Abmessungen (mm)								r _ε	Wendeschneidplatte	Austauschteile		Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L		ød	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	θ	α			Spannschraube	Schlüssel	
A04F-SCLCR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	80	8	3.8	-	0°	-15°	0.2	CC□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A05F-SCLCR/L03-D060	●	●	6	5	3		9	4.8			-13°					
A06G-SCLCR/L04-D070	●	●	7	6	3.5	90	11	5.75			-11°		CC□□04T1	CSTB-2		
A07G-SCLCR/L04-D080	●	●	8	7	4		12	6.75								
Hartmetallschaft																
E04G-SCLCR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	90	9	3.8	-	0°	-15°	0.2	CC□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E05G-SCLCR/L03-D060	●	●	6	5	3		10	4.8			-13°					
E06H-SCLCR/L04-D070	●	●	7	6	3.5	100	12	5.75			-11°		CC□□04T1	CSTB-2		
E07H-SCLCR/L04-D080	●	●	8	7	4		14	6.75								

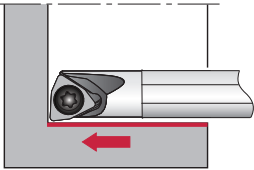

Für rechte Bohrstange linke Wendeschneidplatten, für linke Bohrstange rechte Wendeschneidplatten.

STUP R/L **Drehen** **-S (Schraubklemmung, positiv)**

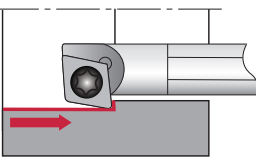
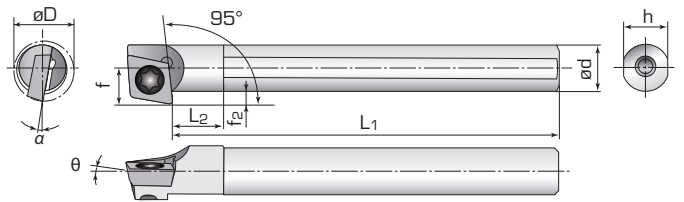
Anstellwinkel **U** **Rechte Ausführung**

Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr øD	Abmessungen (mm)								r _ε	Wendeschneidplatte	Austauschteile		Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L		ød	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	θ	α			Spannschraube	Schlüssel	
A07G-STUPR/L07-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75	0.4	+5°	-10°	0.4	TP□□0701	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9
Hartmetallschaft																
E07H-STUPR/L07-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75	0.3	+5°	-10°	0.4	TP□□0701	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9

Für rechte Bohrstange linke Wendeschneidplatten, für linke Bohrstange rechte Wendeschneidplatten.

SWUB R/L		Drehen		-S (Schraubklemmung, positiv)													
 <p>Anstellwinkel U</p>		 <p>Rechte Ausführung</p>															
Stahlschaft																	
Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr $\varnothing D$	Abmessungen (mm)								r_ϵ	Wendeschneidplatte	Austauschteile		Empf. Drehmoment (N·m)	
	R	L		$\varnothing d$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ	α			Spannschraube	Schlüssel		
A05F-SWUBR/L03-D060	●	●	6	5	3	80	9	4.8	-	0°	-13°	0.4	WB□□0301	CSTB-2	T-6F	0.6	
A06G-SWUBR/L03-D070	●	●	7	6	3.5	90	11	5.75									-12°
A07G-SWUBR/L03-D080	●	●	8	7	4		12	6.75									
Hartmetallschaft																	
E05G-SWUBR/L03-D060	●	●	6	5	3	90	10	4.8	-	0°	-13°	0.4	WB□□0301	CSTB-2	T-6F	0.6	
E06H-SWUBR/L03-D070	●	●	7	6	3.5	100	12	5.75									-12°
E07H-SWUBR/L03-D080	●	●	8	7	4		14	6.75									

Für rechte Bohrstange linke Wendeschneidplatten, für linke Bohrstange rechte Wendeschneidplatten.

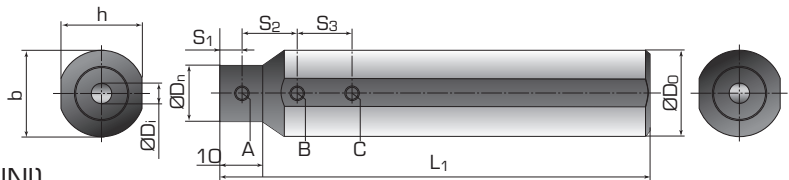
SEZP R/L		Hinterdrehen		-S (Schraubklemmung, positiv)												
 <p>Anstellwinkel Z</p>		 <p>Rechte Ausführung</p>														
Stahlschaft																
Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr $\varnothing D$	Abmessungen (mm)								r_ϵ	Wendeschneidplatte	Austauschteile		Empf. Drehmoment (N·m)
	R	L		$\varnothing d$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ	α			Spannschraube	Schlüssel	
A04F-SEZPR/L03-D055	●	●	5.5	4	3.2	80	4	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A05F-SEZPR/L03-D065	●	●	6.5	5	3.7	80	5	4.8								
Hartmetallschaft																
E04G-SEZPR/L03-D055	●	●	5.5	4	3.2	90	5	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E05G-SEZPR/L03-D065	●	●	6.5	5	3.7	90	6	4.8								

Für rechte Bohrstange linke Wendeschneidplatten, für linke Bohrstange rechte Wendeschneidplatten.

SEXP R/L		Drehen & Planen		-S (Schraubklemmung, positiv)												
<p>Anstellwinkel X</p>												Rechte Ausführung				
Stahlschaft																
Artikel Nr.	Lager		Min. Bohr øD	Abmessungen (mm)								r _ε	Wendeschneidplatte	Austauschteile		Empf. Drehmoment (N-m)
	R	L		ød	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	θ	α			Spannschraube	Schlüssel	
A04F-SEXP/LO3-DO45	●	●	4.5	4	2.3	80	8	3.8	-	0°	-15°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A04F-SEXP/LO3-DO50	●	●	5	2.5	9		4.8	-13°								
A05F-SEXP/LO4-DO55	●	●	5.5	5	2.75	9	4.8	-	0°	-12°	0.4	EP□□0401	CSTB-2	T-6F	0.6	
A06G-SEXP/LO4-DO70	●	●	7	6	3.6	90	11			5.75						
Hartmetallschaft																
EO4G-SEXP/LO3-DO45	●	●	4.5	4	2.3	90	9	3.8	-	0°	-15°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
EO4G-SEXP/LO3-DO50	●	●	5	2.5	10		4.8	-13°								
EO5G-SEXP/LO4-DO55	●	●	5.5	5	2.75	10	4.8	-	0°	-12°	0.4	EP□□0401	CSTB-2	T-6F	0.6	
EO6H-SEXP/LO4-DO70	●	●	7	6	3.6	100	12			5.75						

Für rechte Bohrstange linke Wendeschneidplatten, für linke Bohrstange rechte Wendeschneidplatten.

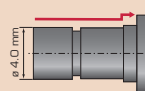
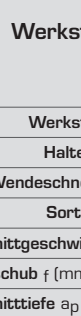
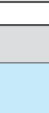


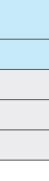
Bohrstangenadapter BLM (runder Schaft für Stream Jet Bars MINI)

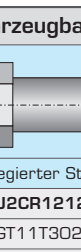
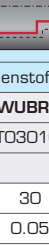


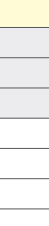

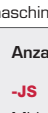


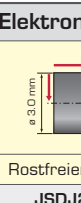

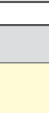
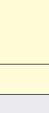
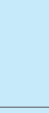
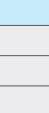
Artikel Nr.	Lager	Abmessungen (mm)										Austauschteile				
		øDo	øDi	øDn	L1	h	b	S1	S2	S3	Spannschrauben			Schlüssel	Schutzkappe* (Innenschraube)	
		A	B	C												
BLM159-04	●	15.875	4	15	15	15.875	5	15	15	SSH4-4	SSH4-4	P-2	CA-16 (M6)			
BLM159-05	●		5					15	15							
BLM159-06	●		6					15	15							
BLM159-07	●		7					15	15							
BLM16-04	●		4					16	15					15		
BLM16-05	●		5						15					15		
BLM16-06	●		6						15					15		
BLM16-07	●	7	15	15												
BLM19-04	●	19.05	4	100	18	19.05	5	15	15	SSH4-4	SSH4-4	P-2	CA-16 (M6)			
BLM19-05	●		5					15	15							
BLM19-06	●		6					15	15							
BLM19-07	●		7					15	15							
BLM20-04	●	20	4	13	19	20	5	15	15	SSH4-4	SSH4-4	P-2	CA-16 (M6)			
BLM20-05	●		5					14	15							
BLM20-06	●		6					15	15							
BLM20-07	●		7					16	15							
BLM22-04	●	22	4	13	21	22	5	15	15	SSH4-4	SSH4-4	P-2	CA-16 (M6)			
BLM22-05	●		5					14	15							
BLM22-06	●		6					15	15							
BLM22-07	●		7					16	15							
BLM25-04	●	25	4	13	125	25	5	15	15	SSH4-4	SSH4-4	P-2	CA-16 (M6)			
BLM25-05	●		5					14	15							
BLM25-06	●		6					15	15							
BLM25-07	●		7					16	15							
BLM254-04	●	25.4	4	13	24	25.4	5	15	15	SSH4-4	SSH4-4	P-2	CA-16 (M6)			
BLM254-05	●		5					14	15							
BLM254-06	●		6					15	15							
BLM254-07	●		7					16	15							

*Schutzkappe (Innenschraube) = optional

Praktische Beispiele

Werkstück		Medizintechnisches Bauteil	Maschinenbauteil
			
Werkstoff		Titanbasis Legierung / Ti6Al4V	Rostfreier Stahl / X5CrNi189
Halter		JTDJ2CR1010K07	JTDJ2CR1212M11
Wendeschneidplatte		DCGT070201FN-JS	DCGT11T301FN-JS
Sorte		SH730	
Schnittbedingungen	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	30	20
	Vorschub f (mm/U)	0.2	0.03
	Schnitttiefe a_p (mm)	0.75	2.5
Bearbeitung		Aussendrehen	
Kühlung		Emulsion	
Maschine		CNC Drehmaschine	
Resultat		<p>Anzahl Teile pro Schneide</p> <p>-JS (SH730)  200 Stk.</p> <p>Bisherige WSP  150 Stk.</p> <p>Überragende Standzeiten bei der Zerspanung von Titanbasis-Legierungen</p>	<p>Bisherige WSP  150 - 200 Stk./Schneidkante</p> <p>-JS (SH730)  200 Stk./Schneidkante</p> <p>Konstante Standzeiten bei der Bearbeitung von rostfreiem Stahl</p>

Werkstück		Fahrzeugbauteil	Elektronisches Bauteil
			
Werkstoff		Legierter Stahl	Rostfreier Stahl / X46Cr13
Halter		JTDJ2CR1212M11	JSDJ2CR1212K07
Wendeschneidplatte		DCGT11T302N-JS	DCET070201MFR-JRP
Sorte		AH725	SH730
Schnittbedingungen	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	100	40 - 60
	Vorschub f (mm/U)	0.1	0.01
	Schnitttiefe a_p (mm)	0.3	0.05
Bearbeitung		Planen	Aussendrehen und Planen
Kühlung		Emulsion	
Maschine		CNC Drehmaschine	
Resultat		<p>Bisherige WSP  1000 Stk. = Bruch</p> <p>-JS (AH725)  1000 Stk. = stabile Schneidkante</p> <p>Späneform mit -JS  Exzellente Spankontrolle</p>	<p>Anzahl Werkstücke/Schneidkante</p> <p>-JRP (SH730)  4000 Stk.</p> <p>Bisherige WSP  2000 Stk.</p> <p>Gesteigerte Standzeiten bei der Bearbeitung von rostfreiem Stahl</p> <p>+100% Standzeit</p>

Werkstück		Kleinstlager	Maschinenteil
			
Werkstoff		Kohlenstoffstahl	Legierter Stahl
Halter		A05F-SWUBR03-D060	A04F-SEXPRO3-D050
Wendeschneidplatte		WBGTO30102L-JS	EPGT03X102-JS
Sorte		SH730	
Schnittbedingungen	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	30	80
	Vorschub f (mm/U)	0.05	0.03
	Schnitttiefe a_p (mm)	0.3	0.02
Bearbeitung		Innendrehen / kontinuierlicher Schnitt	
Kühlung		Emulsion	
Maschine		CNC Drehmaschine	
Resultat		<p>Anzahl Werkstücke/Schneidkante</p> <p>-JS  1.000 Stk.</p> <p>Mitbewerber  500 Stk.</p> <p>Markante Erhöhung der Standzeit und außergewöhnliche Spankontrolle</p> <p>+100% Standzeit</p>	<p>Anzahl Werkstücke/Schneidkante</p> <p>-JS  230 Stk.</p> <p>Mitbewerber  100 Stk.</p> <p>Gesteigerte Oberflächengüte und verbesserte Spankontrolle</p> <p>+130% Standzeit</p>

Tungaloy Corporation (Head office)

11-1 Yoshima-Kogyodanchi
Iwaki-City, Fukushima, 970-1144 Japan
Tel. +81-246-36-8501, Fax +81-246-36-8542
<http://www.tungaloy.co.jp>

Tungaloy America, Inc.

3726 N Ventura Drive, Arlington Heights, IL 60004, U.S.A.
Tel. +1-888-554-8394, Fax +1-888-554-8392
www.tungaloyamerica.com

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3, Brantford, Ontario N3S 7P7, Canada
Tel. +1-519-758-5779, Fax +1-519-758-5791
www.tungaloyamerica.com

Tungaloy de Mexico S.A.

C Los Arellano 113, Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS, Mexico 20290
Tel. +52-449-929-5410, Fax +52-449-929-5411
www.tungaloyamerica.com

Tungaloy do Brazil Comércio de Ferramentas de Corte Ltda.

Rua dos Sabias N.104
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brazil
Tel. +55-19-38262757 Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.co.jp/br

Tungaloy Germany GmbH

An der Alten Ziegelei 1, D-40789 Monheim, Germany
Tel. +49-2173-90420-0, Fax +49-2173-90420-19
www.tungaloy.de

Tungaloy France S.A.S.

ZA Courtaboeuf - Le Rio 1 rue de la Terre de Feu
F-91952 Courtaboeuf Cedex, France
Tel. +33-1-6486-4300, Fax +33-1-6907-7817
www.tungaloy.co.jp/fr

Tungaloy Italia S.p.A.

Via E. Andolfato 10
I-20126 Milano, Italy
Tel. +39-02-252012-1, Fax +39-02-252012-65
www.tungaloy.co.jp/it

Tungaloy Czech s.r.o

Tuřanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Tel. +420-272652218, Fax 420-234064270
www.tungaloy.co.jp/cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/La Pau, nº 46
E-08243- Manresa (BCN), SPAIN
Tel. +34 93 1131360 Fax: +34 93 1131361
www.tungaloy.co.jp/es

Tungaloy Scandinavia AB

S:t Lars Väg 42A
SE-22270 Lund, Sweden
Tel. +46-462119200, Fax +46-462119207
www.tungaloy.co.jp/se

LLC Tungaloy Rus

Grazhdanskiy Prospectus, 29a
Belgorod, 308019, Russia
Tel. +7-4722 33 97 23, Fax +7-4722 33 97 23
www.tungaloy.co.jp/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

ul. Genewska 24
03-963 Warszawa, Poland
Tel. +48-22-617-0890, Fax +48-22-617-0890
www.tungaloy.co.jp/pl

Tungaloy U.K. Ltd

Woodgate Business Park, Bartley Green
Birmingham B32 3DE, UK
Tel. +44 121 244 3064, Fax +44 121 270 9694
www.tungaloy.co.jp/uk, salesinfo@tungaloyuk.co.uk

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co.,Ltd.

Rm No 401 No.88 Zhabei, Jiangchang No.3 Rd
Shanghai 200436, China
Tel. +86-21-3632-1880, Fax +86-21-3621-1918
www.tungaloy.co.jp/tcts

Tungaloy Cutting Tool (Thailand) Co.,Ltd.

11th Floor, Sorachai Bldg. 23/7, Soi Sukhumvit 63
Klongtonnue, Wattana, Bangkok 10110, Thailand
Tel. +66-2-714-3130, Fax +66-2-714-3134
www.tungaloy.co.th

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

50 Kallang Avenue #06-03 Noel Corporate Building
Singapore 339505
Tel. +65-6391-1833, Fax +65-6299-4557
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tugaloy India Pvt. Ltd.

Unit#13, Bwing, 8th Floor, Kamala Mills Compound
Trade World, Lower Parel (West), Mumbai - 4000 13. India
Tel. +91-22-6124-8803, Fax +91-226124-8899
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy Korea Co., Ltd

#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha,
60-73 Gasan-dong, Geumcheon-gu
153-788 Seoul, Korea
Tel. +82-2-6393-8930, Fax +82-2-6393-8952
www.tungaloy.co.jp/kr

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd

50 K-2, Kelana Mall, Jalan SS6/14, Kelana Jaya, 47301
Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan, Malaysia
Tel. +603-7805-3222, Fax +603-7804-8563
www.tungaloy.co.jp/my

Tungaloy Australia Pty Ltd

Unit 308/33 Lexington Drive
Bella Vista NSW 2153, Australia
Tel. +612-9672-6844, Fax +612-9672-6866
www.tungaloy.co.jp/au

Ausgehändigt durch:



ISO 9001 certified
GC00J0056
Tungaloy Corporation

18/10/1996

ISO 14001 certified
EC97J1123
Tungaloy Group
Japan site and Asian
production site
26/11/1997