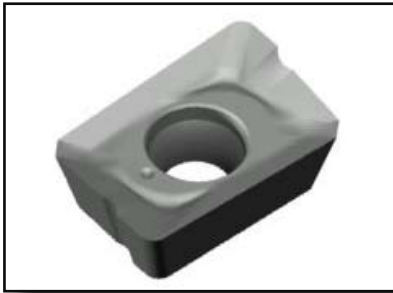




Jongen Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG

FP 79 R0,8



HT50






HT30



K15M

Als Ergänzung zu unseren Standard-Wendepplatten der Type FP 77 gibt es ab sofort die neue Type FP 79 mit Radius 0,8 in den Sorten HT50, HT30 und K15M.

Technische Daten:

	FP 79 R0,8 HT50 10,90 € / Stk.*	Maße: 12,7 x 8,5 x 3,9 r=0,8 - Plattensitz: B13 Verpackungseinheit 20 Stk. Umfangsgeschliffene Wendepplatte mit Spanleitstufe.
	FP 79 R0,8 HT30 10,90 € / Stk.*	Maße: 12,7 x 8,5 x 3,9 r=0,8 - Plattensitz: B13 Verpackungseinheit 20 Stk. Umfangsgeschliffene Wendepplatte mit Spanleitstufe.
	FP 79 R0,8 K15M 11,50 € / Stk.*	Maße: 12,7 x 8,5 x 3,9 r=0,8 - Plattensitz: B13 Verpackungseinheit 20 Stk. Umfangsgeschliffene Wendepplatte mit Spanleitstufe und polierter Spanfläche

* Preise zzgl. MwSt.

Einsatzgebiete und Schnittdatenempfehlung siehe Rückseite





Jongen Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG

Die Sorte HT50:

Code 22, Iso-Klassifizierung P30-P35

Sehr zähe HM-Sorte mit einer neu entwickelten TIALN-Beschichtung für mittlere Schnittgeschwindigkeiten bei hohen Zahnvorschüben. Die Sorte ist gleichermaßen für die Trocken- und Naßbearbeitung geeignet. Die Einsatzgebiete sind das Schruppen und Schlichten von fast allen Werkstoffen wie z.B. Baustahl, Werkzeugstahl, Vergütungsstähle, unlegierte, niedriglegierte und hochlegierte Stähle, sowie rostfreie Stähle.

Schnittdatenempfehlung:

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit V_C in m/min	Zahnvorschub F_z in mm
unlegierter Stahl, Baustahl	250 (200-350)	0,25 (0,1-0,4)
legierter Stahl, Werkzeugstahl	220 (160-280)	0,25 (0,1-0,4)
Grauguss, Kugelgraphitguss	240 (120-350)	0,2 (0,1-0,4)
hochlegierter Stahl rostfreier Stahl, Edelstähle	240 (140-300)	0,2 (0,1-0,3)

Die Sorte HT30:

Code 29, Iso-Klassifizierung M25-M35

Verschleissfeste und zähe Feinstkorn HM-Sorte mit weiterentwickelter mehrlagiger TIALN-Beschichtung. Die Sorte ist gleichermaßen für die Trocken- und Naßbearbeitung geeignet. Diese Sorte eignet sich besonders für hoch legierte Werkstoffe, sowie nichtrostenden, austenitischen, ferritischen und martensitischen Stahl.

Schnittdatenempfehlung:

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit V_C in m/min	Zahnvorschub F_z in mm
hochlegierter Stahl rostfreier Stahl, Edelstähle	240 (150-320)	0,2 (0,15-0,3)
Warmfeste Super- / Titanlegierungen, Nickel-Basislegierungen	60 (40-200)	0,15 (0,1-0,3)

Die Sorte K15M:

Code 8, Iso- Klassifizierung K10

Sehr verschleißfeste HM-Sorte zur Bearbeitung von Nichteisen- und Buntmetallen wie Aluminium bis ca. 12% Si, Kupfer u.s.w. sowie zur Kunststoffbearbeitung.

Schnittdatenempfehlung:

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit V_C in m/min	Zahnvorschub F_z in mm
Aluminium bis ca. 12% Si	500 (500-1000)	0,3 (0,1-0,4)
Kupfer und Kupferlegierungen	350 (250-500)	0,3 (0,1-0,4)
Kunststoffe	400 (150-1000)	0,2 (0,1-0,4)

Diese Daten sind Startwerte. Je nach Material, Bearbeitung und Aufspannung sind Anpassungen im Bereich V_C und F_z notwendig.