

Miniaturbearbeitung



Miniaturbearbeitung – Kapitelübersicht

- Die Produkte sind nach Anwendung sortiert.
- Produkte für die gleiche Anwendung sind nach Anstellwinkel sortiert.
- Produkte mit dem gleichen Anstellwinkel sind nach Wendeschneidplatten/Stechplatten sortiert.
- Artikel sind nach Produktserien sortiert.
- Die Werkzeughalter in diesem Katalog sind Lagerstandard.

Hinweise zur Verwendung der Seite

Verfahren ① Wählen Sie die links auf jeder Seite angegebene Schneidkantenausführung aus, blättern Sie zur Seitenzahl, die im Index links angegeben ist, und finden Sie die gewünschte Katalog Nr. (⑤) in der Tabelle/Abmessungen (④). Kompatible Wendeschneidplatten/Stechplatten finden Sie unter (⑦) und (⑨).

Verfahren ② Wählen Sie die gewünschte Schneidkantenausführung auf der Seite G003 aus und blättern Sie zur jeweiligen Produktseite.

Verfahren ③ Wählen Sie die Produktlinie auf Seite G003 aus und blättern Sie zur jeweiligen Produktseite.

Verfahren ④ Wählen Sie ein Produkt über das Auswahlssystem auf den Seiten G004 - G013 aus.

③ TUNG T JET
JSDJ2XR/L-CHP

Halter mit Schraubklemmung – 93° Anstellwinkel für DXGU-Wendeschneidplatten – Hochdruckkühlung



Anstellwinkel J2

Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wendeschneidplatten	Drehmoment
JSDJ2XR1212X07-CHP	12	12	120	19	12	0	18,5	0,2	DKGU0703°L	0,9
JSDJ2XR1616X07-CHP	16	16	120	19	16	0	18,5	0,2	DKGU0703°L	0,9

Hinweis: * (F) für linke Wendeschneidplatten (L), Linke Halter (L) für rechte Wendeschneidplatten (R).

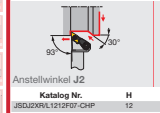
Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).

⑤ AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schrauber/Klemmung	Kühlmittel	Schlossel 1	Schrauber/Klemmung	Schlossel 2	Schrauber/Direct-Lock	Schlossel 3
JSDJ2XR1212X07-CHP	SR34-S14	S-CU-CHP	T-7F	SR34-S14	P-4	SR34-S14	P-2

Siehe Tungaloy-Bericht TR432 bezüglich Auslegungslänge und Kühlmittelverschleisschraube.

④



Anstellwinkel J2

Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wendeschneidplatten	Drehmoment
JSDJ2XR1212X07-CHP	12	12	85	19	12	0	18,5	0,2	DKGU0703°L	0,9

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L), Linke Halter (L) für rechte Wendeschneidplatten (R).

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).

⑦ AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schrauber/Klemmung	Kühlmittel	Schlossel 1	Schrauber/Klemmung	Schlossel 2	Schrauber/Direct-Lock	Schlossel 3
JSDJ2XR1212X07-CHP	SR34-S14	S-CU-CHP	T-7F	SR34-S14	P-4	SR34-S14	P-2

①

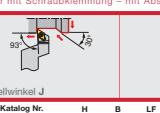
②

JSDJ2XR-CHP: Wendeschneidplatten – B125 - Standard Schnittdaten → G054

G024 www.tungaloy.de

MINIFURN
JSDJXR-F

Halter mit Schraubklemmung – mit Absatz – 93° Anstellwinkel für DXGU-Wendeschneidplatten



Anstellwinkel J

Katalog Nr.	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wendeschneidplatten	Drehmoment
JSDJXR1010X07-F15	10	16	120	12	27	14	10	15	26	0,2	DKGU0703°L	0,9
JSDJXR1212X07-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0,2	DKGU0703°L	0,9
JSDJXR1212X07-F15	12	16	100	12	27	14	12	15	26	0,2	DKGU0703°L	0,9
JSDJXR1212X07-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0,2	DKGU0703°L	0,9

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).

⑥

⑧ AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schrauber/Klemmung	Schlossel
JSDJXR-F15	SR34-S14	T-7F

MINIFURN
JS-SDUXL

Halter mit Schraubklemmung und rundem Schaft – 93° Anstellwinkel für DXGU-Wendeschneidplatten



Anstellwinkel U

Katalog Nr.	DCONMS	WF	LF	H	WB	RE**	Wendeschneidplatten	Drehmoment
JSDUXL1414X07	14	6	100	13	6,75	0,2	DKGU0703°L	0,9
JSDUXL1515X07	15,875	6	85	15	7,687	0,2	DKGU0703°L	0,9
JSDUXL1616X07	16	6	85	16	7,75	0,2	DKGU0703°L	0,9
JSDUXL1818X07	18,05	6	80	18	9,275	0,2	DKGU0703°L	0,9
JSDUXL1919X07	19,05	6	120	18	9,275	0,2	DKGU0703°L	0,9
JSDUXL2020X07	20	6	80	19	9,75	0,2	DKGU0703°L	0,9
JSDUXL2222X07	22	10	120	21	10,75	0,2	DKGU0703°L	0,9
JSDUXL2525X07	25	10	160	24	12,25	0,2	DKGU0703°L	0,9
JSDUXL2545X07	25,4	10	120	24	12,45	0,2	DKGU0703°L	0,9

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L), Linke Halter (L) für rechte Wendeschneidplatten (R).

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).

⑨ AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

Anwendung	Schneiden	Schneiden mit Drill	Anwendung	Schneiden	Schneiden mit Drill
Spezialmaterial	SS	TS	Spezialmaterial	SS	TS
Schneidmaterial	SS	TS	Schneidmaterial	SS	TS

Für kleine CNC-Drehmaschinen

Anwendung	Schneiden	Schneiden mit Drill	Anwendung	Schneiden	Schneiden mit Drill
Spezialmaterial	SS	TS	Spezialmaterial	SS	TS
Schneidmaterial	SS	TS	Schneidmaterial	SS	TS

⑩ JSDJXR-F, JS-SDUXL: Wendeschneidplatten – B125 - Standard Schnittdaten → G054

Tungaloy G025

- ① : Anwendung
- ② : Ausführung
- ③ : Produktlinie
- ④ : Tabelle/Abmessungen
- ⑤ : Werkzeughalter/Katalog Nr.
z. B. Rechte Ausführung, 25x25-Vierkantschaft

- ⑥ : Zeichnungen zu Tabelle/Abmessungen (gemäß ISO13399)
- ⑦ : Kompatible Wendeschneidplatten/Stechplatten
- ⑧ : Austauschteile
- ⑨ : Wendeschneidplatten/Stechplatten
- ⑩ : Referenzseite

→ JSDJ2XR1212X07-CHP

Bestellinformationen:

- Bitte geben Sie die Katalog Nr. und die gewünschte Anzahl an.

Beispiel: JSWL2XR1212X04-CHP ... 1 (VE = 1 Stück)

* Wendeschneidplatten sind im Lieferumfang nicht enthalten. Bitte separat bestellen.

Miniaturbearbeitung

L		G017
J		G023
N		G036
P		G038
A		G039
G		G041
D		G042
F		G043
Sonderform		G043



MINI^{FORCE}TURN

Wirtschaftliche, doppelseitige Wendeschneidplatten mit scharfen Schneidkanten



G016 - G019
G023 - G025
G030 - G032, G054



J-SERIES

Werkzeughalter für die Miniaturbearbeitung



G004 - G006, G009 - G010
G011, G019 - G022, G026 - G029
G033 - G043, G045, G047 - G054
G082 - G084, G090 - G092, F084 - F091



TETRAM^{CUT}

Einzigartiges Stechplattendesign für hochpräzise Stechbearbeitungen



CW = 0.33 - 3.0 mm

G009, G011, G064 - G073
F006 - F007, F035 - F045



TETRA^{FORCE}CUT

Wendeschneidplatte mit 4 Schneiden und stabilem Klemmsystem, für hochpräzises Ein- und Abstechen



CW = 0.5 - 3.18 mm

G009, G074 - G079
F006 - F007, F046 - F053



DUO^{JUST}CUT

Stabile Abstechoperationen durch innovatives Klemmsystem



CW = 1.0 - 2.0 mm

G010, G011, G093 - G100



TUNG^{CUT}

Die flexible Komplettlösung für alle Stechanwendungen



CW = 1.4 - 4.0 mm

G010, G101 - G110, F006 - F034
F096 - F113, F137 - F157



TINY^MTURN

VHM-Minibohrstangen für Kleinstdurchmesserbereiche mit höchster Präzision



G013, G055 - G063



TUNG^{HEAVY}GROOVE

Hochstabile Klemmung für die Bearbeitung breiter Nuten und Form-Profilstechen

CW = 10 - 25 mm

G009, G084 - G086
F006 - F007, F072 - F075

Miniaturbearbeitung Außendrehen – Auswahlssystem

Planen

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten		Schaftgröße (mm)				Spannsystem	Seite
		Positiv	Negativ	0	10	20	30		
	JSDFCR/L Anstellwinkel 91° WSP: DC□□	✓			12	16		Schraubklemmung mit Absatz	G043

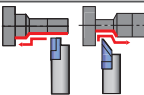
Außendrehen

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten		Schaftgröße (mm)				Spannsystem	Seite
		Positiv	Negativ	0	10	20	30		
	JTTACR/L Anstellwinkel 91° WSP: TC□□	✓			8	16		Seitenklemmung ohne Absatz	G039
	JSTACR/L Anstellwinkel 91° WSP: TC□□	✓			8	16		Schraubklemmung ohne Absatz	G039
	JSCGCR/L Anstellwinkel 91° WSP: CC□□	✓			12	16		Schraubklemmung mit Absatz	G041
	JTTANR/L Anstellwinkel 91° WSP: TN□□		✓		12	16		Seitenklemmung ohne Absatz	G047

Hinterdrehen

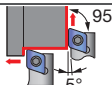
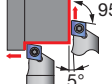
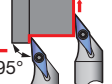
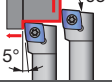
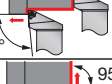
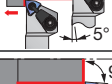
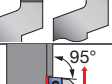
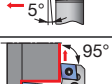
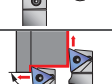
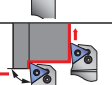
Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten		Schaftgröße (mm)				Spannsystem	Seite
		Positiv	Negativ	0	10	20	30		
	JSTBR/L WSP: JTBR/L3□□	✓			10	16		Schraubklemmung	G048
	JS-TBL3 WSP: JTBR3□□	✓			ø19.05	ø25.4		Schraubklemmung	G048
	JSEGR/L WSP: J10ER/L□□	✓			10	16		Schraubklemmung	G050
	JSXBR/L WSP: JXBR/L8□□	✓			10	25		Schraubklemmung	G052

Vorwärts-/Rückwärtsdrehen

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten		Schaftgröße (mm)				Spannsystem	Seite
		Positiv	Negativ	0	10	20	30		
	JSXGR/L WSP: JXFR/L8 JXRR/L8	✓			10	25		Schraubklemmung	G043

Miniaturbearbeitung Außendreien – Auswahlssystem

Außendreien und Planen

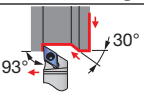
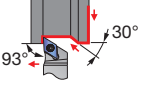
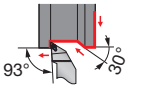
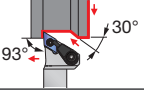
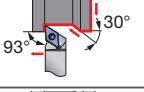
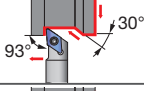
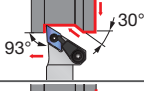
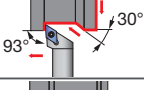
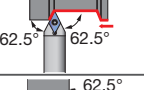
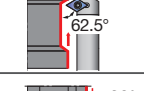
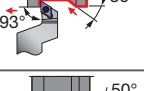
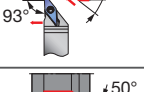
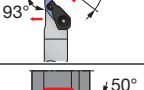
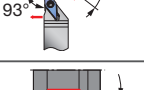
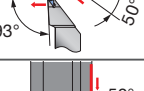
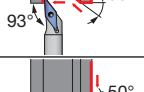
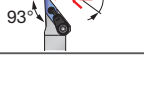
Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten		Schaftgröße (mm)				Spannsystem	Seite
		Positiv	Negativ	0	10	20	30		
	JTCL2CR/L Anstellwinkel 95° WSP: CC□□	✓		8	16			Seitenklemmung ohne Absatz	G020
	JSCL2CR/L Anstellwinkel 95° WSP: CC□□	✓		10	16			Schraubklemmung ohne Absatz	G019
	JSVL2PR/L Anstellwinkel 95° WSP: VP□□	✓		10	16			Schraubklemmung ohne Absatz	G022
	JSCLCR/L Anstellwinkel 95° WSP: CC□□	✓		8	16			Schraubklemmung mit Absatz	G021
	JPWL2XR/L Anstellwinkel 95° WSP: WXGU	✓		10	16			Seitenklemmung ohne Absatz	G017
	JSWL2XR/L Anstellwinkel 95° WSP: WXGU	✓		10	20			Schraubklemmung ohne Absatz	G017
	JSWLXR/L Anstellwinkel 95° WSP: WXGU	✓		20	25			Schraubklemmung mit Absatz	C031
	JSWL2XR/L-CHP Anstellwinkel 95° WSP: WXGU	✓		12	16			Schraubklemmung ohne Absatz	G018
	JSWLXR-F Anstellwinkel 95° WSP: WXGU	✓		10	16			Schraubklemmung mit Absatz	G018
	PCLNR Anstellwinkel 95° WSP: CN□□		✓	20				Kniehebelklemmung mit Absatz	G044
	PCL2NR Anstellwinkel 95° WSP: CN□□		✓	20				Kniehebelklemmung ohne Absatz	G044
	JTTLNR/L Anstellwinkel 95° WSP: TN□□		✓	12	16			Seitenklemmung ohne Absatz	G045
	PTL2NR/L Anstellwinkel 95° WSP: TN□□		✓	20				Kniehebelklemmung ohne Absatz	G045

Schneidstoffe
Wende-
schneidplatten
Halter /
Außendreien
Halter /
Innendreien
Gewinde-
werkzeuge
Stech-
werkzeuge
Miniaur-
bearbeitung
Fräser
Schafffräser
Bohrer
Werkzeug-
aufnahmen
Benutzer-
handbuch
Index

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Miniaturbearbeitung Außendrehen – Auswahlssystem

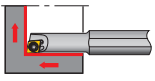
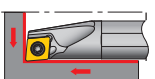
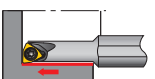
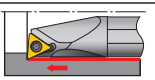
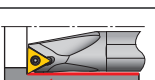
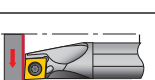
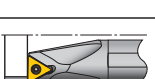
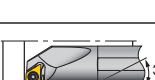
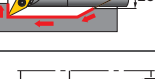
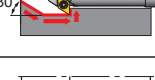
Außen- und Kopierdrehen

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten		Schaftgröße (mm)				Spannsystem	Seite
		Positiv	Negativ	0	10	20	30		
	JPDJ2XR/L Anstellwinkel 93° WSP: DXGU	✓		10	16			Seitenklemmung ohne Absatz	G023
	JSDJ2XR/L Anstellwinkel 93° WSP: DXGU	✓		10	20			Schraubklemmung ohne Absatz	G023
	JSDJXR/L Anstellwinkel 93° WSP: DXGU	✓			20	25		Schraubklemmung mit Absatz	C037
	JSDJ2XR/L-CHP Anstellwinkel 93° WSP: DXGU	✓		12	16			Schraubklemmung ohne Absatz	G024
	JTDJ2CR/L Anstellwinkel 93° WSP: DC□□	✓		10	16			Seitenklemmung ohne Absatz	G026
	JSDJ2CR/L Anstellwinkel 93° WSP: DC□□	✓		8	16			Schraubklemmung ohne Absatz	G026
	JSDJ2CR/L-CHP Anstellwinkel 93° WSP: DC□□	✓		12	16			Schraubklemmung ohne Absatz	G027
	JSDJCR/L Anstellwinkel 93° WSP: DC□□	✓		8	16			Schraubklemmung mit Absatz	G028
	JSDNCN Anstellwinkel 62.5° WSP: DC□□	✓		10	16			Schraubklemmung mit Absatz	G036
	JSDN3CR/L Anstellwinkel 62.5° WSP: DC□□	✓		12	16			Schraubklemmung mit Absatz	G036
	JSDJXR-F Anstellwinkel 93° WSP: DXGU	✓		10	16			Schraubklemmung mit Absatz	G025
	JPVJ2XR/L Anstellwinkel 93° WSP: VXGU	✓		10	16			Seitenklemmung ohne Absatz	G030
	JSVJ2XR/L-CHP Anstellwinkel 93° WSP: VXGU	✓		12	16			Schraubklemmung ohne Absatz	G031
	JSVJ2XR/L Anstellwinkel 93° WSP: VXGU	✓		10	20			Schraubklemmung ohne Absatz	G030
	JSVJXR/L Anstellwinkel 93° WSP: VXGU	✓			20	25		Schraubklemmung mit Absatz	C056
	JSVJ2BR/L Anstellwinkel 93° WSP: VB□□	✓		10	16			Schraubklemmung ohne Absatz	G033
	JSVJ2BR/L-CHP Anstellwinkel 93° WSP: VB□□	✓		12				Schraubklemmung ohne Absatz	G034

Miniaturbearbeitung Innendrehen – Auswahlssystem

Positiv

StreamJet-Bar

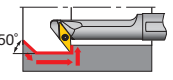
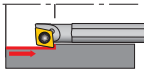
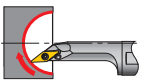
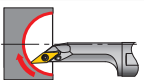
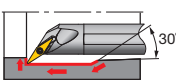
Anwendung	Beschreibung & Anwendung	ISO-WSP	Y-Pro	Schaft- ausführung	Schaft- größe	Min. Bohrdurchmesser DMIN (mm)						Seite
						0	10	20	30	40	50	
	SEXP/L Ausdrehen & Innenplanen WSP: EP□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø4 - ø8 ø4 - ø8	ø4.5 ø4.5	ø7 ø7					D033 D034
	SCLCR/L Ausdrehen & Innenplanen WSP: CC□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø4 - ø25 ø4 - ø25	ø5 ø5	ø27 ø27					D016 D018
	SWUBR/L Ausdrehen WSP: WB□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø5 - ø8 ø5 - ø8	ø6 ø6	ø8 ø8					D075
	STUPR/L Ausdrehen WSP: TP□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø7 - ø32 ø7 - ø25	ø8 ø8	ø34 ø27					D058 D060
	STFPR/L Ausdrehen WSP: TP□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø8 - ø25 ø8 - ø20	ø10 ø10	ø27 ø22					D043
	SCLPR/L Ausdrehen & Innenplanen WSP: CP□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø8 - ø25 ø8 - ø16	ø10 ø10	ø27 ø20					D019 D020
	STFCR/L Ausdrehen WSP: TC□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø10 - ø16 ø10 - ø16	ø12 ø12	ø18 ø18					D042
	SDUCR/L Ausdrehen und Innenkopierdre- hen. WSP: DC□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø10 - ø25 ø10 - ø20	ø13 ø13	ø32 ø27					D050
	SVUCR/L Ausdrehen und Innenkopierdre- hen. WSP: VC□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø12 - ø25 ø12 - ø25	ø16 ø18	ø32 ø32					D068 D069
	SVUBR/L Ausdrehen und Innenkopierdre- hen. WSP: VB□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø16 - ø25 ø16 - ø25	ø20 ø24.5	ø32 ø34					D064 D065
	SDQCR/L Ausdrehen und Innenkopierdre- hen. WSP: DC□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø10 - ø25 ø10 - ø20	ø13 ø13	ø30 ø25					D077 D078
	SVQCR/L Ausdrehen und Innenkopierdre- hen. WSP: VC□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø10 - ø16 ø10 - ø16	ø13.5 ø13.5	ø21.5 ø21.5					D082 D083
	SVQBR/L Ausdrehen und Innenkopierdre- hen. WSP: VB□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø12 - ø25 ø12 - ø25	ø17 ø17	ø30.5 ø30.5					D080 D081
	SDZCR/L Innenrückzug WSP: DC□□	✓		Stahl Unbe- schichtet	ø12 - ø25 ø12 - ø16	ø14 ø18	ø25 ø22					D086
	SVZCR/L Innenrückzug WSP: VC□□	✓		Stahl	ø12	ø16						D090

Schneidstoffe
Wende-
scheidplatten
Halter /
Außendrehen
Halter /
Innendrehen
Gewinde-
werkzeuge
Stech-
werkzeuge
Minia-
tur-
bearbeitung
Fräser
Schaftfräser
Bohrer
Werkzeug-
aufnahmen
Benutzer-
handbuch
Index

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Miniaturbearbeitung Innendrehen – Auswahlssystem

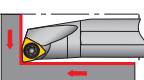
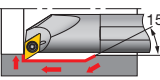
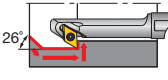
StreamJet-Bar

Anwendung	Beschreibung & Anwendung	ISO-WSP	Y-Pro	Schaft- ausführung	Schaft- größe	Min. Bohrdurchmesser DMIN (mm)						Seite
						0	10	20	30	40	50	
	SVZBR/L Innenrückzug WSP: VB□□	✓		Stahl	ø16 - ø32			ø20			ø40	D089
	SEZPR/L Innenrückzug WSP: EP□□	✓		Stahl	ø4 - ø5	ø5.5		ø6.5				D088
				Unbe- schichtet	ø4 - ø5	ø5.5		ø6.5				
	SVJCR/L Formdrehen WSP: VC□□	✓		Stahl	ø12 - ø16			ø16		ø20		D037
	SVJBR/L Formdrehen WSP: VB□□	✓		Stahl	ø20 - ø25			ø25		ø30		D036
	SYQBR/L Innenfreistechen & -kopierdrehen WSP: YW□□		✓	Stahl	ø12 - ø16	ø17		ø21.5				D084
				Unbe- schichtet	ø12 - ø16	ø17		ø21.5				
	SYUBR/L Ausdrehen & Innenkopierdrehen WSP: YW□□		✓	Stahl	ø16			ø20				D076
				Unbe- schichtet	ø12 - ø16			ø20		ø24.5		

Miniaturbearbeitung Innendrehen – Auswahlssystem

Doppelseitige Wendeschneidplatten mit positivem Anstellwinkel

MiniForce-Turn

Anwendung	Beschreibung & Anwendung	Mini- Force-Turn	Schaft- ausführung	Schaft- größe	Min. Bohrdurchmesser DMIN (mm)						Seite
					0	10	20	30	40	50	
	SWLXR/L Ausdrehen & Innenplanen WSP: WXGU	✓	Stahl	ø10 - ø20			ø12		ø22		D028
			Unbe- schichtet	ø10 - ø20			ø12		ø22		
	SDXXR/L Ausdrehen & Innenkopierdrehen WSP: DXGU	✓	Stahl	ø10 - ø20			ø13		ø24		D035
			Unbe- schichtet	ø10 - ø20			ø13		ø24		
	SDZXR/L Innenrückzug WSP: DXGU	✓	Stahl	ø12 - ø20			ø14		ø20		D085
			Unbe- schichtet	ø12 - ø16			ø18		ø22		

Miniaturbearbeitung Einstechen – Auswahlssystem

Außeneinstechen

TetraMini-Cut

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten	Schaftgröße (mm)				Stechbreite (mm)	Max. Stechtiefe (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	STCR/L-18-CHP	TC*18R/L...	12	16			0.33 - 3.0	0.8 - 3.5	G065
	STCR/L-18	TC*18R/L...	10	25			0.33 - 3.0	0.8 - 3.5	G064
	JS-STCL18	TC*18R...	ø14	ø25.4			0.33 - 3.0	0.8 - 3.5	G065

TetraForce-Cut

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatte	Schaftgröße (mm)				Stechbreite (mm)	Max. Stechtiefe (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	STCR/L-27	TC*27...	10	25			0.5 - 3.18	1.0 - 6.4	G074

J-Serie

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten	Schaftgröße (mm)				Stechbreite (mm)	Max. Stechtiefe (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	JSTGR/L	JTGR/L3...	10	16			0.33 - 3.0	0.7 - 2.6	G079
	JS-TGL3	JTGR3...	ø19.05	ø25.4			0.33 - 3.0	0.7 - 2.6	G079
	JSVGR/L	JVGR/L...	10	16			0.33 - 2.0	0.7 - 5.5	G083
	JSXGR/L	JXGR/L8...	10	25			0.7 - 2.0	4.5 - 6.0	G082

GTGN

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatte	Schaftgröße (mm)				Stechbreite (mm)	Max. Stechtiefe (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	CER/L	GTGN-16E...	12	20			1.0 - 2.25	1.0 - 6.4	F070

TungHeavyGroove

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten	Schaftgröße (mm)				Stechbreite (mm)	Max. Stechtiefe (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	FPGN	PSGB...	12	25			10 - 25	Stechen breiter Nuten und Kopierdrehen	G084
	SPGN	PSGB...	12	25			10 - 25	Stechen breiter Nuten und Kopierdrehen	G085

Schneidstoffe
Wende-
schneidplatten
Halter /
Außendrehen
Halter /
Innendrehen
Gewinde-
werkzeuge
Stech-
werkzeuge
Miniaur-
bearbeitung
Fräser
Schaftfräser
Bohrer
Werkzeug-
aufnahmen
Benutzer-
handbuch
Index

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

Miniaturbearbeitung Abstechen – Auswahlssystem

Abstechen

DuoJustCut

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten	Schaftgröße (mm)				Stechbreite (mm)	Max. Abstech- durchmesser (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	JSXXR/L-X-CHP	JXPG...	12	16			1.0 - 2.0	ø20	G094
	JSXXR/L-X-S-CHP JSXXR/L-F-S-CHP	JXPG...	12	16			1.0 - 2.0	ø20	G094
	JSXXR/L	JXPG...	10	20			1.0 - 2.0	ø20	G093
	JSXXR/L-S	JXPG...	10	16			1.0 - 2.0	ø20	G093

TungCut

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten	Schaftgröße (mm)				Stechbreite (mm)	Max. Abstech- durchmesser (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	JCTER/L-CHP	DG.../SG...	12	20			1.4 - 3.0	ø32	G102
	JCTER/L	DG.../SG...	10	20			1.4 - 3.0	ø32	G101
	CGER/L	DG.../SG...	10	20			1.4 - 3.0	ø55	G101

My-T

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatte	Schaftgröße (mm)				Stechbreite (mm)	Max. Abstech- durchmesser (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	JCGSSR/L	GE20...	10	25			2.0	ø32	F058

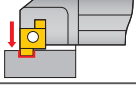
J-Serie

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten	Schaftgröße (mm)				Stechbreite (mm)	Max. Abstech- durchmesser (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	JCCWSR/L	JCC*200F...	10	25			2.0	ø20	F086
	JCGWSR/L	JCGN200F...	10	16			2.0	ø20	F087

Miniaturbearbeitung Einstechen – Auswahlssystem

Inneneinstechen

SNG

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatte	Schaftgröße (mm)				Stech- breite (mm)	Max. Stech- tiefe (mm)	Min. Bohrdurch- messer (mm)	Seite
			0	10	20	30				
	SNGR/L	*GR/L...	ø8.0	ø20.0			1.0 - 3.5	1.5 - 3.0	8.0 - 24.0	F127

Miniaturbearbeitung Gewindedrehen – Auswahlssystem

Außengewindedrehen

TetraMini-Cut

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten	Schaftgröße (mm)				Eckenradius R (mm)	Steigung (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	STCR/L-18-CHP	TCT18R/L...	12	16			0.05 - 0.2	0.4 - 3.0	G065
	STCR/L-18	TCT18R/L...	10		25		0.05 - 0.2	0.4 - 3.0	G064
	JS-STCL18	TCT18R...	ø14		ø25.4		0.05 - 0.2	0.4 - 3.0	G065

DuoJust-Cut

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten	Schaftgröße (mm)				Eckenradius R (mm)	Steigung (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	JSXXR/L-CHP	JXTG12...	12	16			0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G094
	JSXXR/L-X-S-CHP JSXXR/L-F-S-CHP	JXTG12...	12	16			0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G093
	JSXXR/L	JXTG12...	10		20		0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G094 G095
	JSXXR/L-S	JXTG12...	10	16			0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G093
	JS-SXXL09	JXTG12R...	ø19.05		ø25.4		0.05Max. - 0.1	0.2 - 1.5	G097

J-Serie

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten	Schaftgröße (mm)				Eckenradius R (mm)	Steigung (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	JSTTR/L	JTTR/L3...	10	16			0.05 - 0.1	0.5 - 1.0	G091
	JS-TTL3	JTTR3...	ø19.05		ø25.4		0.05 - 0.1	0.5 - 1.0	G091
	JSXBR/L	JXT*R6000F	10		25		0.03	0.5 - 1.0	G090

TungThread

Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatten	Schaftgröße (mm)				Eckenradius R (mm)	Steigung (mm)	Seite
			0	10	20	30			
	JSE2R16-CHP	16ER/L...	12	16			0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	G087
	CER/L	16ER/L...	12		25		0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	F070
	B-S/CER/L	16ER/L...	-				0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	G088
	BC-SER/L	16ER/L...	-				0.05 - 0.22	0.5 - 3.0	G089

Miniaturbearbeitung Gewindedrehen – Auswahlssystem

Innengewindedrehen

TungThread

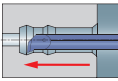
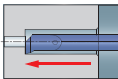
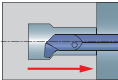
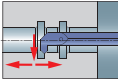
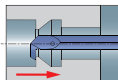
Anwendung	Katalog Nr.	Wende- schneidplatte	Schaftgröße (mm)				Stechbreite (mm)	Max. Stech- tiefe (mm)	Min. Bohrdurch- messer (mm)	Seite
			0	10	20	30				
	SNR/L	6IR/L...	8				-	0.5 - 2.0	8.0 - 10.0	E036

Miniaturbearbeitung Innendrehen – Auswahlssystem

TinyMini-Turn – VHM-Bohrstangen für die Miniaturdrehbearbeitung

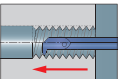
Ausdrehen, Kopierdrehen und Fasen

TinyMini-Turn

TinyMini-Turn			Min. Bohrdurchmesser DMIN (mm)						Seite
Anwendung	Beschreibung & Anwendung	Schaftgröße	0	2	4	6	8	10	
	JBT Ausdrehen, Kopierdrehen und Fasen	ø4 & ø7	ø0.6					ø7	G055
	JBP Planeinstechen	ø4 & ø7			ø2.8			ø5	G056
	JBU Hinterbunddrehen & Fasen	ø7					ø5		G056
	JBC Ausdrehen & 45° Fasen	ø7			ø5			ø6.8	G056
	JBB Hinterbunddrehen	ø4 & ø7			ø3			ø7	G057

Gewindedrehen

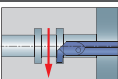
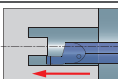
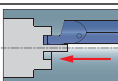
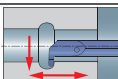
TinyMini-Turn

Anwendung	Beschreibung & Anwendung	Schaftgröße	Min. Bohrdurchmesser DMIN (mm)						Seite
			0	2	4	6	8	10	
	JBI Gewindedrehen (Metrisch)	ø4 & ø7			ø4			ø7	G057

Inneneinstechen

TinyMini-Turn

TinyMini-Turn

Anwendung	Beschreibung & Anwendung	Schaftgröße	Stechbreite	Min. Bohrdurchmesser DMIN (mm)											Seite
				0	2	4	6	8	10	12	14	15			
	JBG Inneneinstechen	ø4 & ø7	0.5 - 2	ø2  ø6.8											G058
	JBF Planeinstechen	ø7	1 - 3	ø6  ø15											G059
	JBS Planeinstechen (für Schaft)	ø7	2	ø6 											G059
	JBR Ausdrehen und Kopierdrehen (Vollradius)	ø7	1	ø5  ø6.8											G059



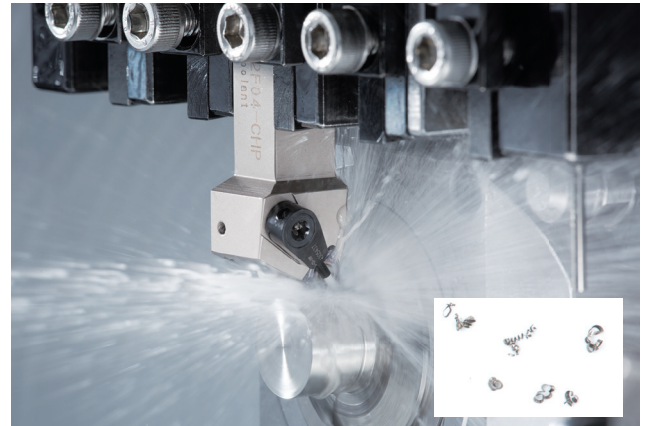
Haltersystem mit Kühlkanalbohrung und innerer Hochdruck-Kühlmittelzufuhr

- Die Hochdruck-Kühlmittelzufuhr erfolgt durch den Halter, um die Spanabfuhr zu vereinfachen, den Spanbruch zu verbessern und Ausfallzeiten zu verringern.

Externe Kühlmittelzufuhr bei Normaldruck



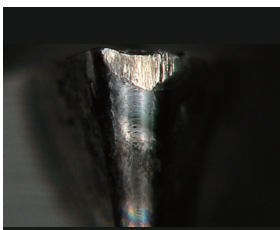
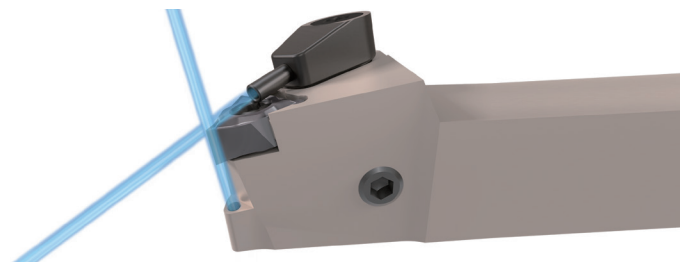
Hochdruckkühlung (7 MPa)



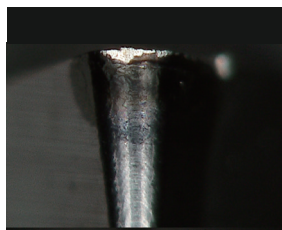
- Zwei Kühlmitteldüsen sorgen für eine effiziente Kühlmittelzufuhr und verlängern die Standzeit.

Direkt zur Schneidkante

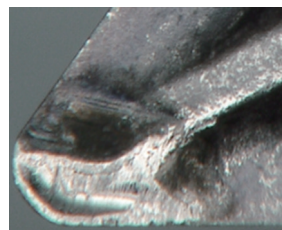
Zuverlässige Spankontrolle
Verringerter Kolk- und Kerbverschleiß



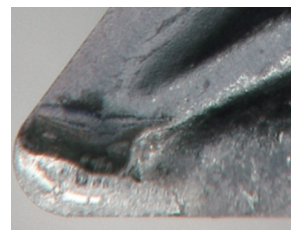
Übermäßiger
Verschleiß bei externer
Kühlmittelzufuhr
(bei Normaldruck)



Hochdruckkühlung
(7 MPa)



Übermäßiger
Kolkverschleiß bei
externer Kühlmittelzufuhr
(bei Normaldruck)

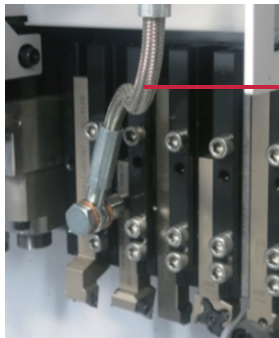


Hochdruckkühlung
(7 MPa)

G018, G020, G024, G027, G031, G034, G065, G087, G095, G102

Keine externen Kühlmittleitungen für einfacheres Rüsten.
Direkte interne Kühlmittelzufuhr für hohe Produktivität.

Herkömmlich



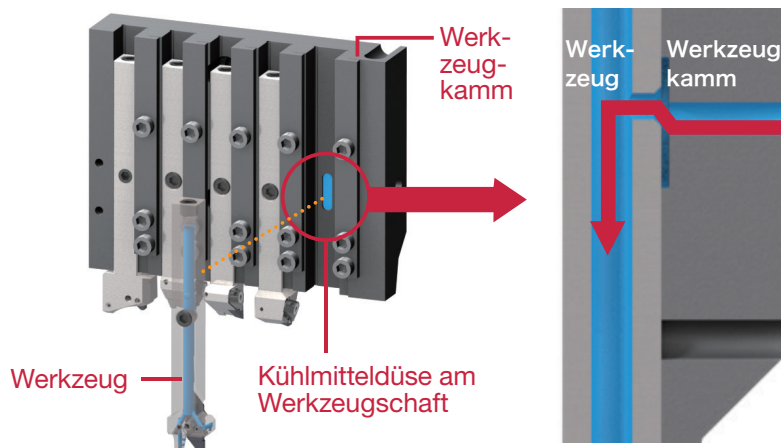
Leitung

DirectTung-Jet-System

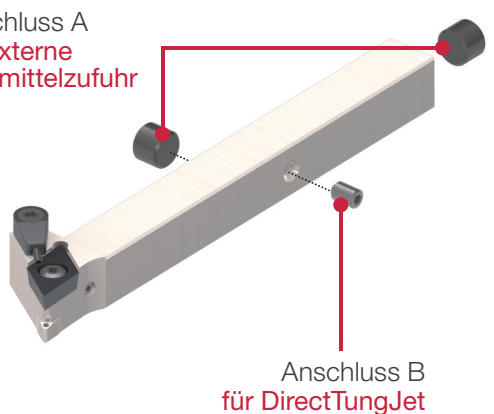


Keine Kühlmittleitung erforderlich.
Verhindert Spänestau an Leitungen und vereinfacht den Werkzeugwechsel.

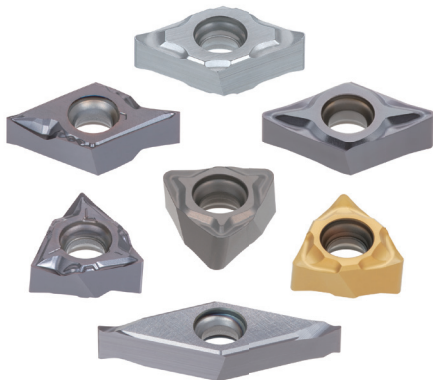
Direkte Kühlmittelübergabe vom Werkzeugkamm zum Werkzeug



Wenn Sie kein Werkzeug mit innerer Kühlmittelzufuhr benötigen, können Sie auch Werkzeuge ohne Kühlung nutzen.



Durch die Düsenleitung fließt Kühlmittel direkt zur Schneidkante.

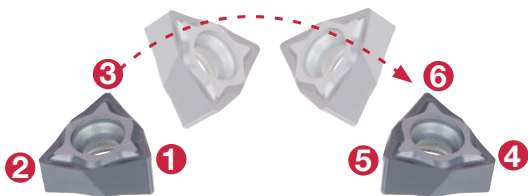


Wirtschaftliche, doppelseitige Wendeschneidplatte mit verbesserten Eigenschaften im Vergleich zu herkömmlichen positiven Wendeschneidplatten.

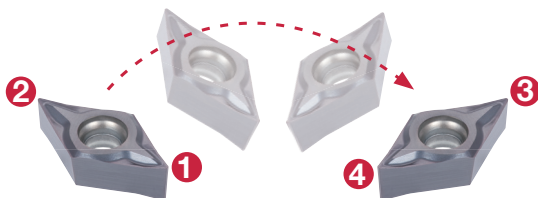
Die innovativen Geometrien und der Dove Tail Plattensitz bieten Stabilität und eine hohe Leistung.

Wendeschneidplatten

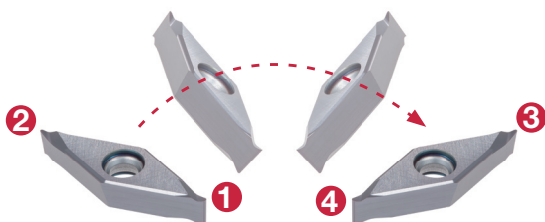
WXGU0403.. 6 positive Schneidkanten



DXGU0703.. 4 positive Schneidkanten



VXGU09T2.. 4 positive Schneidkanten

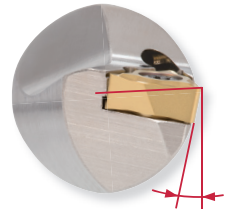


Großer Spanwinkel

Außendrehen



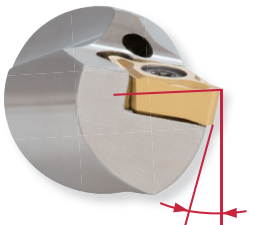
Innendrehen



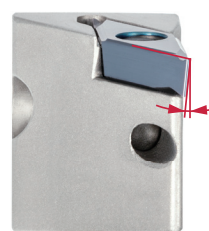
Außendrehen



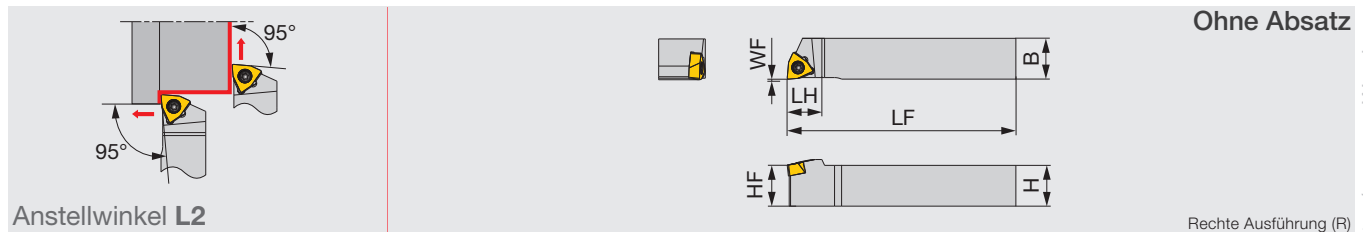
Innendrehen



Außendrehen



G017 - G019, G023, G025, G030, G032, G054



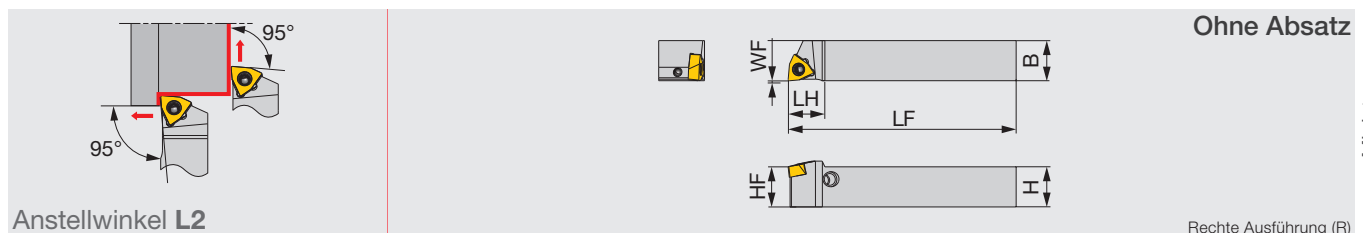
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JSWL2XR/L2020H04	20	20	100	13	20	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L). Linke Halter (L) für rechte Wendeschneidplatten (R).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSWL2XR/L...	SR34-514	T-7F



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JPWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9
JPWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L). Linke Halter (L) für rechte Wendeschneidplatten (R).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Kniehebel	Klemmkeil	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel
JPWL2XR/L...	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

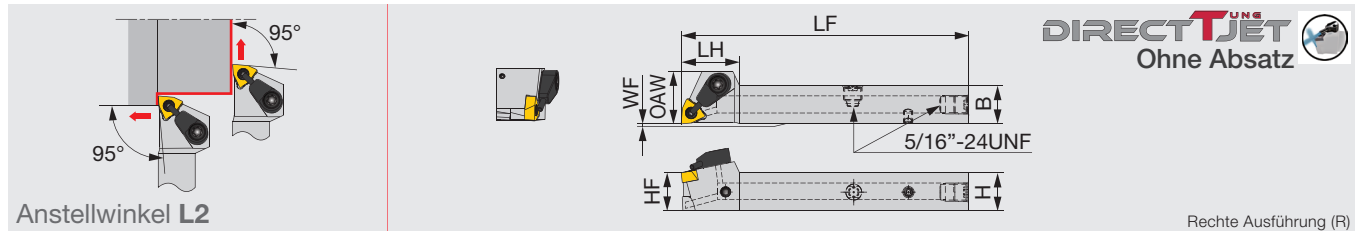
Für Langdrehautomaten

P	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	M	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725		Schneidstoff	SH725	SH725
	Spanformstufe	JSS	JS		Spanformstufe	JSS	JS
	Schnittdaten	G053			Schnittdaten	G053	

Für kleine CNC-Drehmaschinen

P	Anwendung	Schichten	Mittlere Bearbeitung	M	Anwendung	Schichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	AH725	AH725		Schneidstoff	AH8015	AH8015
	Spanformstufe	SS	TS		Spanformstufe	SS	TS
	Schnittdaten	G053			Schnittdaten	G053	

Halter mit Schraubklemmung – 95° Anstellwinkel für WXGU-Wendeschneidplatten – Hochdruckkühlung



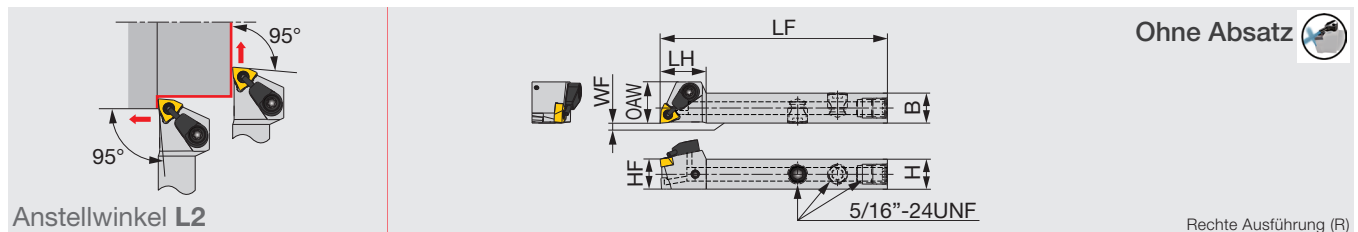
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSWL2XR1212X04-CHP	12	12	120	18.5	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWL2XR1616X04-CHP	16	16	120	18.5	16	0	16.5	0.2	WXGU0403**L...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius
Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Kühleinheit	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2	Schraube/DirectJet	Schlüssel
JSWL2XR**04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Siehe Tungaloy-Bericht TR432 bezüglich Ausraglänge und Kühlmittelverschlusschraube.



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSWL2XR/L1212F04-CHP	12	12	85	18	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L). Linke Halter (L) für rechte Wendeschneidplatten (R).

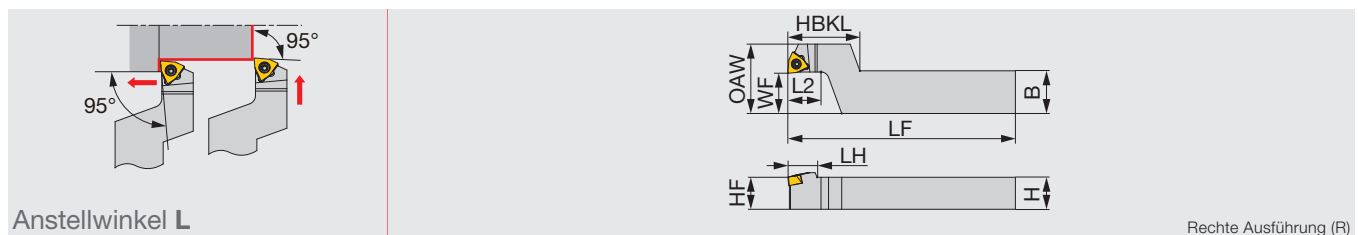
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Kühleinheit	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2
JSWL2XR/L1212F04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4

MINIF^{ORCE}T^{URN}

JSWLXR-F

Werkzeughalter mit Schraubklemmung – mit Absatz – 95° Anstellwinkel für WXGU-Wendeschneidplatten



Katalog Nr.	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSWLXR1016X04-F15	10	16	120	12	27	11	10	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216F04-F15	12	16	85	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216X04-F15	12	16	120	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1620X04-F15	16	20	120	12	27	11	16	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSWLXR**F15	SR34-514	T-7F

JSWL2XR/L-CHP, JSWLXR-F: Wendeschneidplatten → **B158** -, Standard Schnittdaten → **G054**

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

Für Langrehautomaten

P	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725
	Spanformstufe	JSS	JS
	Schnittdaten	G053	

M	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725
	Spanformstufe	JSS	JS
	Schnittdaten	G053	

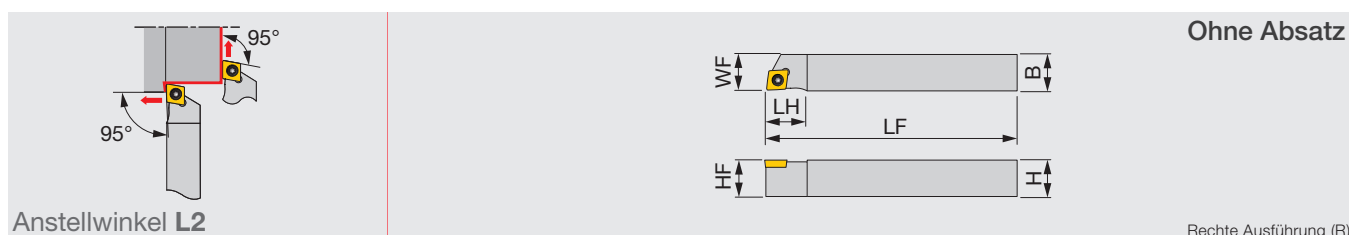
Für kleine CNC-Drehmaschinen

P	Anwendung	Schichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	AH725	AH725
	Spanformstufe	SS	TS
	Schnittdaten	G053	

M	Anwendung	Schichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	AH8015	AH8015
	Spanformstufe	SS	TS
	Schnittdaten	G053	

J-SERIES JSCL2CR/L

Halter mit Schraubklemmung – 95° Anstellwinkel für positive, 80° rhombische Wendeschneidplatten



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
JSCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212F06	12	12	85	12	12	12	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212X06	12	12	120	12	12	12	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSCL2CR/L**06	CSTB-2.5	T-8F
JSCL2CR/L**09	CSTB-4SD	T-8F

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

M	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

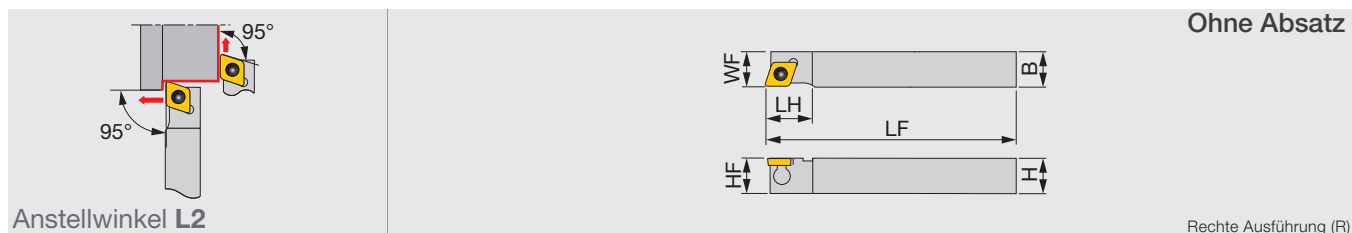
K	Anwendung	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	T515
	Spanformstufe	CM
	Schnittdaten	B022

N	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	DX120	TH10	KS05F
	Spanformstufe	T-DIA mit Spanwinkel	W20	AL
	Schnittdaten	B024		

S	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	AH725
	Spanformstufe	JS	JS
	Schnittdaten	G053	

H	Anwendung	Feinschichten	Schichten
	Schneidstoff	BXM10	BXM20
	Spanformstufe	CBN	CBN
	Schnittdaten	B028	

JSCL2CR/L: Wendeschneidplatten → B109 -, CBN → B180, PKD → B194 -



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JTCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

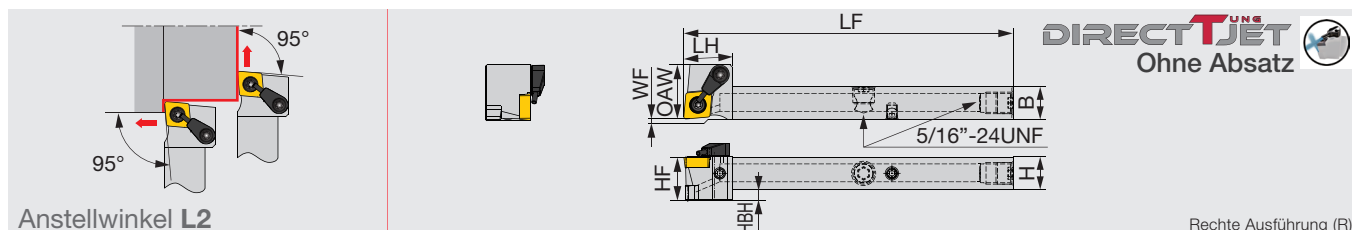
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Schraube/ Spannfinger	Schlüssel
JTCL2CR/L**06	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L**09	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

TUNG T^{URN} JET

JSCL2CR-CHP

Halter mit Schraubklemmung – 95° Anstellwinkel für positive, 80° rhombische Wendeschneidplatten – Hochdruckkühlung



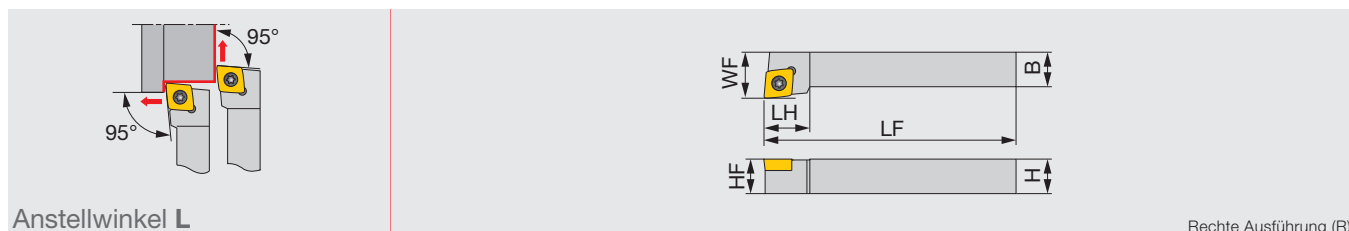
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	HBH	WF	OAW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSCL2CR1212X09-CHP***	12	12	120	18	12	4	0	20	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR1212X09B-CHP	12	12	120	18	12	1.5	0	20	0.2	CC**09T3	1.2
JSCL2CR1616X09-CHP	16	16	120	18	16	0	0	20	0.2	CC**09T3	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE : Standard Eckenradius

*** : Dieser Artikel wird in Zukunft durch ein neues Produkt ersetzt.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Kühleinheit	Schlüssel
JSCL2CR**-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F

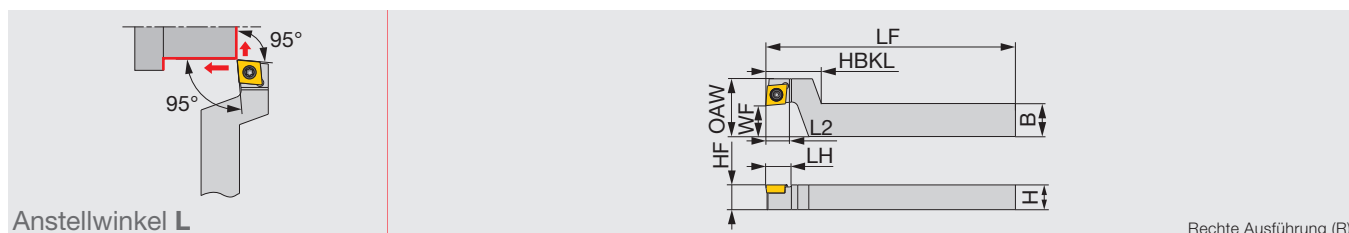


Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSCLCR/L0808H06	8	8	100	12	8	10	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1010H06	10	10	100	12	10	12	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1212H09	12	12	100	16	12	16	0.8	CC**09T3...	1.2
JSCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSCLCR/L**H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCLCR/L**H09	CSTB-4SD	T-8F



Katalog Nr.	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSCLCR1216F09-F15	12	16	85	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR1216X09-F15	12	16	120	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCLCR1620X09-F15	16	20	120	12	27	12.5	16	15	28	0.2	CC**09T3...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSCLCR**F15	CSTB-4SD	T-8F

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

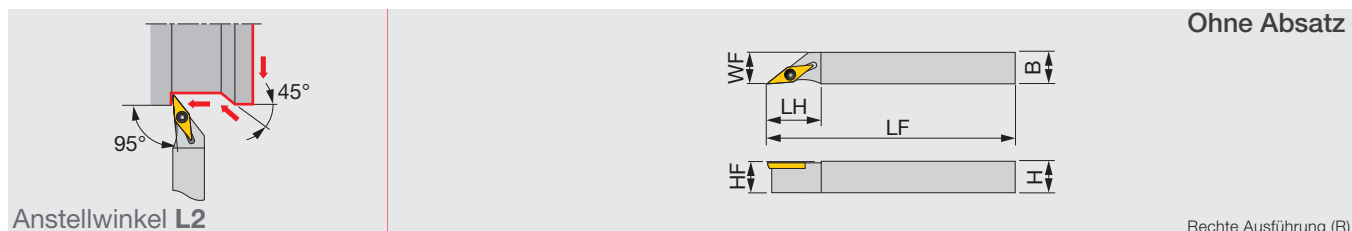
K	Anwendung	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	T515
	Spanformstufe	CM
	Schnittdaten	B022

S	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	AH725
	Spanformstufe	JS	JS
	Schnittdaten	G053	

M	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

N	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	DX120	TH10	KS05F
	Spanformstufe	T-DIA mit Spanwinkel W20	AL	
	Schnittdaten	B024		

H	Anwendung	Feinschichten	Schichten
	Schneidstoff	BXM10	BXM20
	Spanformstufe	CBN	CBN
	Schnittdaten	B028	



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSVL2PR/L1010X08	10	10	120	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F08	12	12	85	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212X08	12	12	120	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X08	16	16	120	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PL1616K08	16	16	125	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VP**1103...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

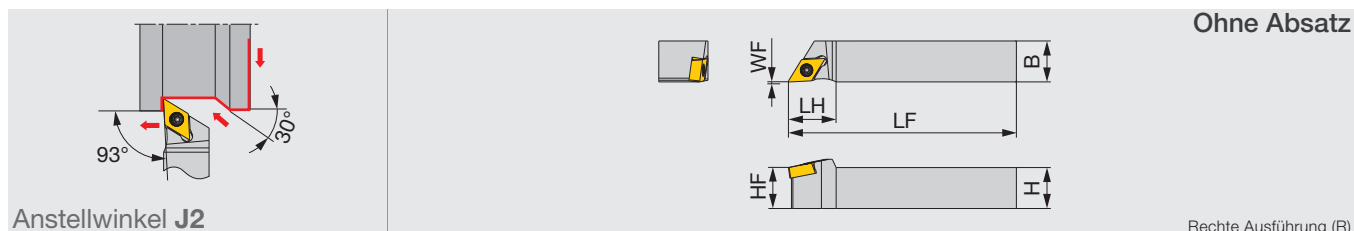
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSVL2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F
JSVL2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Schichten	Schichten	M	Anwendung	Schichten	Schichten
	Schneidstoff	SH725	SH725		Schneidstoff	SH725	SH725
	Spanformstufe	JRP	JSP		Spanformstufe	JRP	JSP
	Schnittdaten	G053			Schnittdaten	G053	
S	Anwendung	Schichten	Schichten				
	Schneidstoff	SH725	SH725				
	Spanformstufe	JRP	JSP				
	Schnittdaten	G053					

JSVL2PR/L: Wendeschneidplatten → **B155 -**



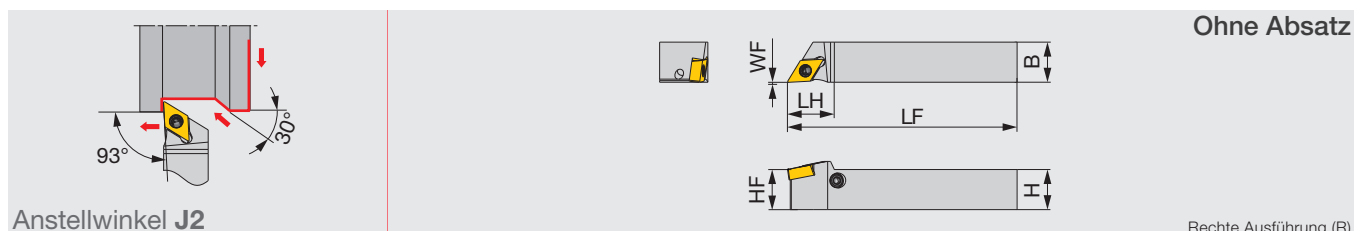
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JSDJ2XR/L2020H07	20	20	100	18	20	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L). Linke Halter (L) für rechte Wendeschneidplatten (R).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSDJ2XR/L...	SR34-514	T-7F



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JPDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JPDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JPDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9
JPDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**/L...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L). Linke Halter (L) für rechte Wendeschneidplatten (R).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Kniehebel	Klemmkeil	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel
JPDJ2XR/L...	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

Für Langdrehautomaten

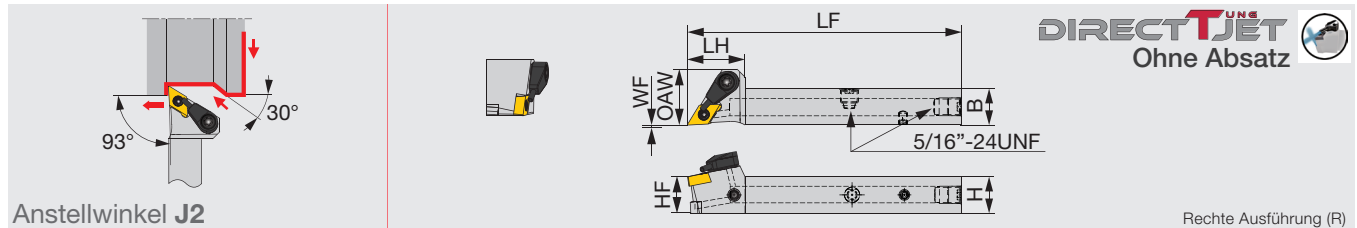
P	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	M	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725		Schneidstoff	SH725	SH725
	Spanformstufe	JSS	JS		Spanformstufe	JSS	JS
	Schnittdaten	G053			Schnittdaten	G053	

Für kleine CNC-Drehmaschinen

P	Anwendung	Schichten	Mittlere Bearbeitung	M	Anwendung	Schichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	AH725	AH725		Schneidstoff	AH8015	AH8015
	Spanformstufe	SS	TS		Spanformstufe	SS	TS
	Schnittdaten	G053			Schnittdaten	G053	

JSDJ2XR/L, JPDJ2XR/L: Wendeschneidplatten → **B125 -**, Standard Schnittdaten → **G054**

Halter mit Schraubklemmung – 93° Anstellwinkel für DXGU-Wendeschneidplatten – Hochdruckkühlung



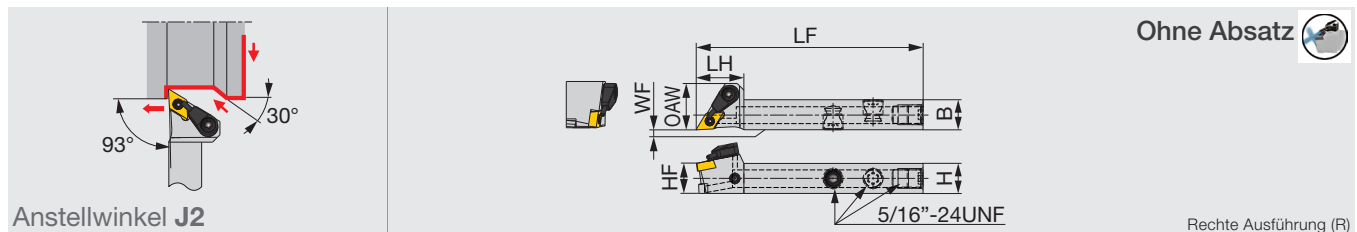
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSDJ2XR1212X07-CHP	12	12	120	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJ2XR1616X07-CHP	16	16	120	19	16	0	18.5	0.2	DXGU0703**L...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius
Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Kühleinheit	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2	Schraube/DirectJet	Schlüssel 3
JSDJ2XR**07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

Siehe Tungaloy-Bericht TR432 bezüglich Auskraglänge und Kühlmittelverschlusschraube.



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	12	12	85	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

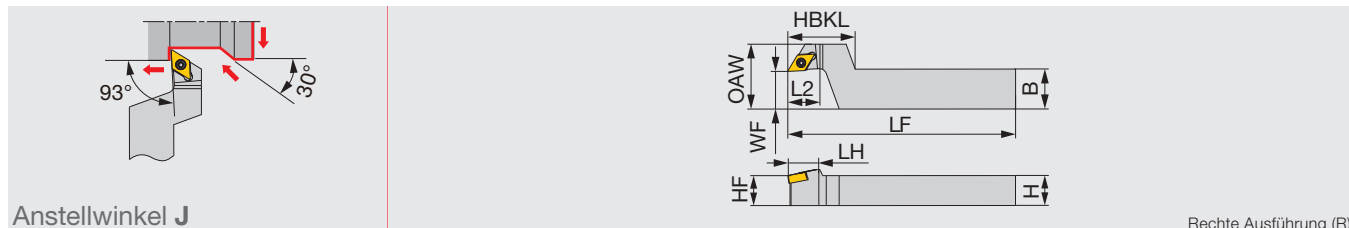
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung
**RE: Standard Eckenradius

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L). Linke Halter (L) für rechte Wendeschneidplatten (R).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Kühleinheit	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4

JSDJ2XR-CHP: Wendeschneidplatten → **B125** -, Standard Schnittdaten → **G054**

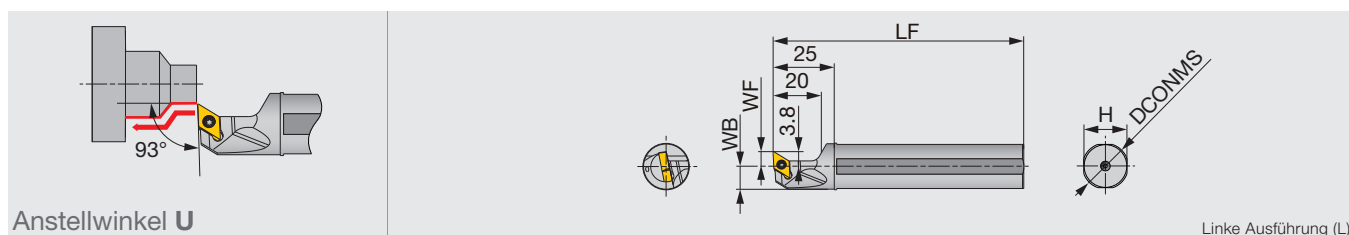


Katalog Nr.	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
JSDJXR1016X07-F15	10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216F07-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	120	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1620X07-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius
Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSDJXR**-F15	SR34-514	T-7F



Katalog Nr.	DCONMS	WF	LF	H	WB	RE**	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
JS14H-SDUXL07	14	6	100	13	6.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS159F-SDUXL07	15.875	6	85	15	7.687	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS16F-SDUXL07	16	6	85	15	7.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19G-SDUXL07	19.05	6	90	18	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19X-SDUXL07	19.05	6	120	18	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20G-SDUXL07	20	6	90	19	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20X-SDUXL07	20	6	120	19	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS22X-SDUXL07	22	10	120	21	10.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS25H-SDUXL07	25	10	100	24	12.25	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS254X-SDUXL07	25.4	10	120	24	12.45	0.2	DXGU0703**L...	0.9

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JS**-SDUXL07	SR34-514	T-7F

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius
Hinweis: Linke Halter (L) für linke Wendeschneidplatten (L).

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

Für Langdrehautomaten

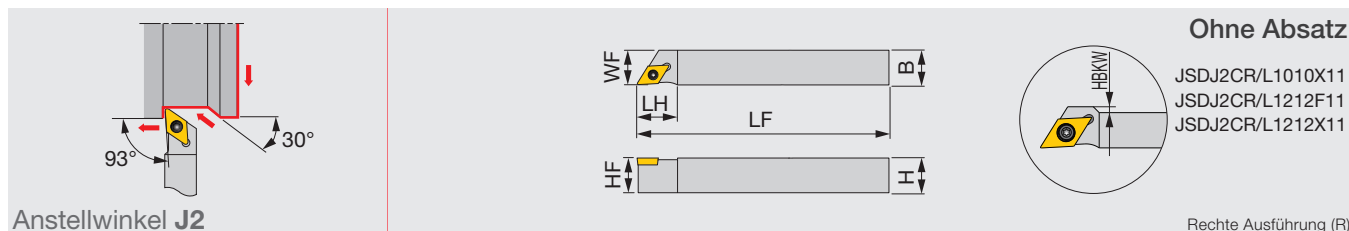
P	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	M	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725		Schneidstoff	SH725	SH725
	Spanformstufe	JSS	JS		Spanformstufe	JSS	JS
	Schnittdaten	G053	G053		Schnittdaten	G053	G053

Für kleine CNC-Drehmaschinen

P	Anwendung	Schichten	Mittlere Bearbeitung	M	Anwendung	Schichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	AH725	AH725		Schneidstoff	AH8015	AH8015
	Spanformstufe	SS	TS		Spanformstufe	SS	TS
	Schnittdaten	G053	G053		Schnittdaten	G053	G053

JSDJXR-F, JS-SDUXL: Wendeschneidplatten → B125 -, Standard Schnittdaten → G054

Halter mit Schraubklemmung – 93° Anstellwinkel für positive, 55° rhombische Wendeschneidplatten – Hochdruckkühlung



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSDJ2CR/L0808F07	8	8	85	14	8	8	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X11	10	10	120	20	10	10	4	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

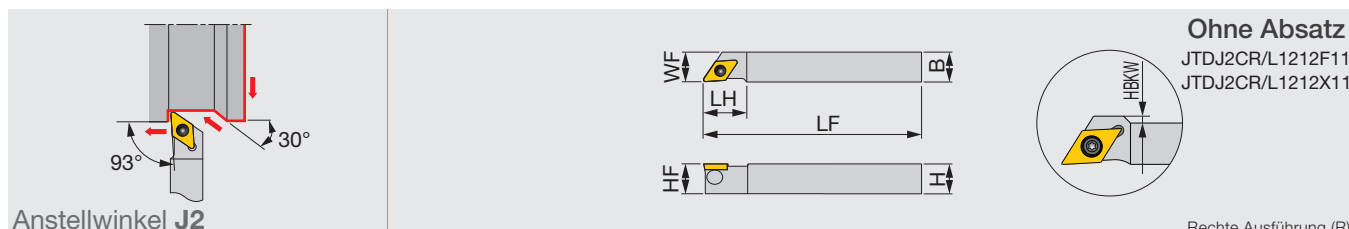
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSDJ2CR/L**07	CSTB-2.5	T-8F
JSDJ2CR/L**11	CSTB-4SD	T-8F

Halter mit Seitenklemmung – 93° Anstellwinkel für positive, 55° rhombische Wendeschneidplatten



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JTDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

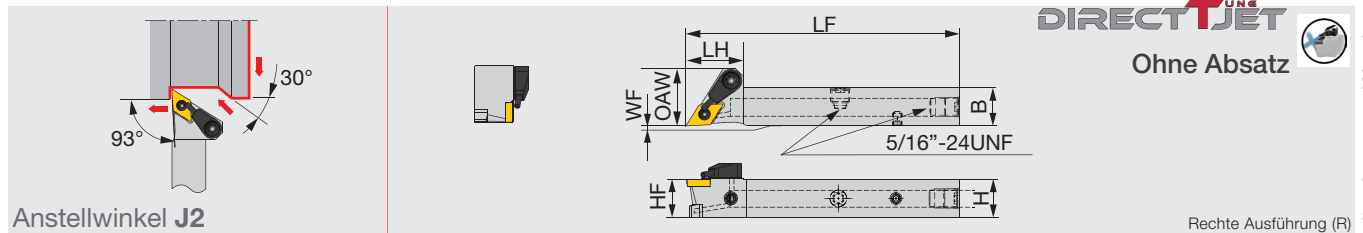
**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Schraube/ Spannfinger	Schlüssel
JTDJ2CR/L**07	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTDJ2CR/L**11	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

JSDJ2CR/L, JTDJ2CR/L: Wendeschneidplatten → B119 -, CBN → B182-, PKD → B194 -

Halter mit Schraubklemmung – 93° Anstellwinkel für positive, 55° rhombische Wendeschneidplatten – Hochdruckkühlung



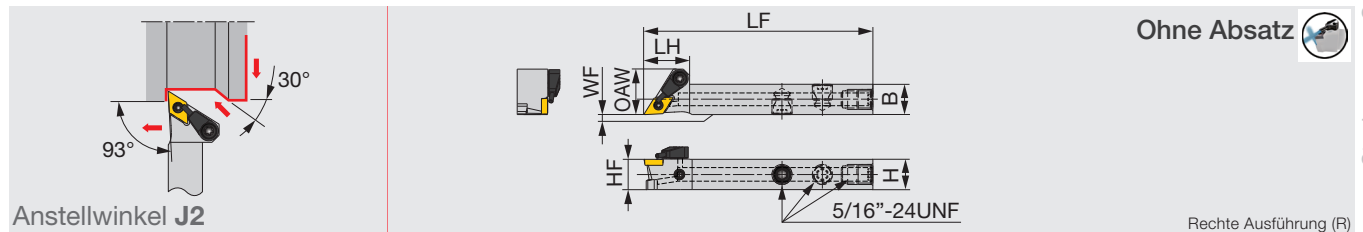
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSDJ2CR1212X11-CHP	12	12	120	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR1616X11-CHP	16	16	120	19	16	0	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Kühleinheit	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2	Schraube/DirectJet	Schlüssel 3
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSH4-6-TB	P-2

Siehe Tungaloy-Bericht TR432 bezüglich Auskraglänge und Kühlmittelverschlusschraube.



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	12	12	85	18	12	0	18	0.2	DC**0702...	0.9
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	12	12	85	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Kühleinheit	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2
JSDJ2CR**11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Schlichten bis mittl. Bearb.	Schlichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

K	Anwendung	Schlichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	T515
	Spanformstufe	CM
	Schnittdaten	B022

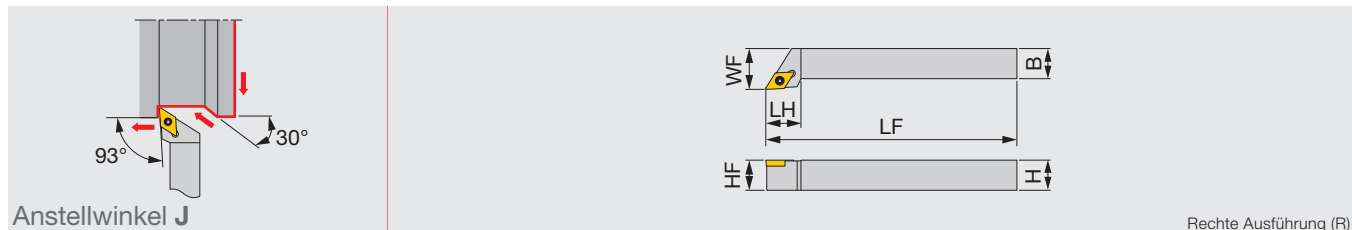
S	Anwendung	Schlichten	Schlichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	AH725
	Spanformstufe	JS	JS
	Schnittdaten	G053	

M	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Schlichten bis mittl. Bearb.	Schlichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

N	Anwendung	Feinschlichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	DX120	KS05F
	Spanformstufe	T-DIA mit Spanwinkel	AL
	Schnittdaten	B024	

H	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten
	Schneidstoff	BXM10	BXM20
	Spanformstufe	CBN	CBN
	Schnittdaten	B028	

JSDJ2CR/L-CHP: Wendeschneidplatten → B119 -, CBN → B182 -, PKD → B194 -



Anstellwinkel J

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSDJCR/L0808H07	8	8	100	14	8	10	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1010H11	10	10	100	18	10	12	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1212H07	12	12	100	14	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1212H11	12	12	100	18	12	16	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1616H11	16	16	100	18	16	20	0.8	DC**11T3...	1.2



AUßEN



INNEN



STECHWERKZEUGE



GEWINDEWERKZEUGE



ABSTECHEN



L



J



N



P



A



G



D



F



Sonderform

AUSTAUSCHTEILE



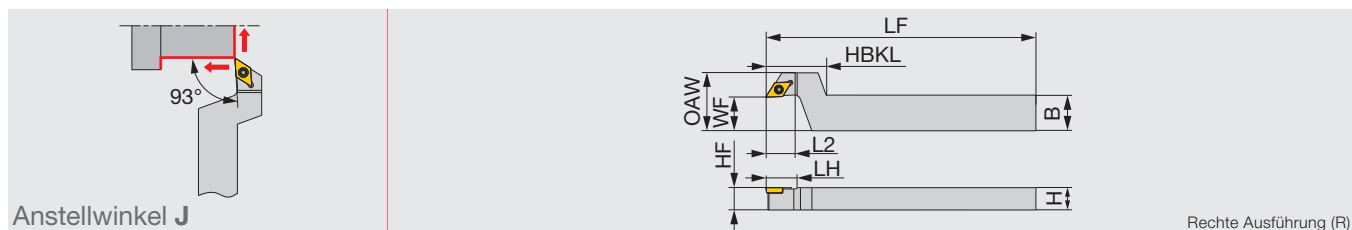
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung
**RE: Standard Eckenradius

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSDJC**H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDJC**H11	CSTB-4SD	T-8F

J-SERIES

JSDJCR-F

Halter mit Schraubklemmung – mit Absatz – 93° Anstellwinkel für positive, 55° rhombische Wendeschneidplatten



Anstellwinkel J

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSDJCR1016X07-F15	10	16	120	12.5	27	14	10	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F07-F15	12	16	85	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216X07-F15	12	16	120	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F11-F15	12	16	85	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1216X11-F15	12	16	120	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1620X11-F15	16	20	120	12.5	27	20	16	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2

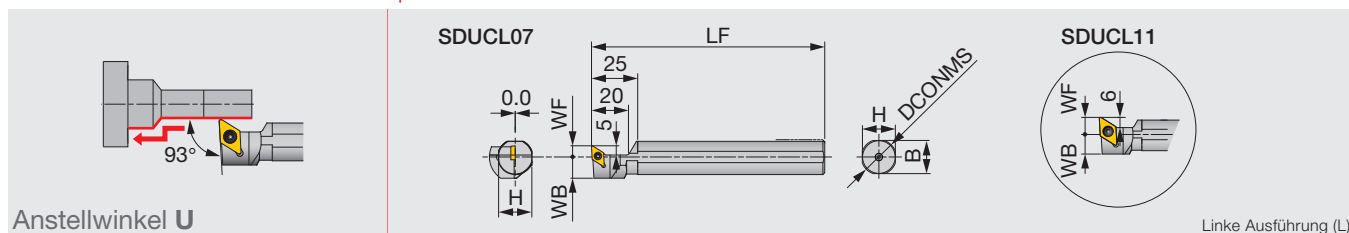
AUSTAUSCHTEILE



*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung
**RE: Standard Eckenradius

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSDJCR**07-F15	CSTB-2.5	T-8F
JSDJCR**11-F15	CSTB-4SD	T-8F

Halter mit Schraubklemmung und rundem Schaft – 93° Anstellwinkel für positive, 55° rhombische Wendeschneidplatten



Katalog Nr.	DCONMS	WF	LF	H	B	WB	RE**	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
JS19K-SDUCL07	19.05	6	125	18	18	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS20K-SDUCL07	20	6	125	19	19	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS22K-SDUCL07	22	6	125	21	21	11.5	0.4	DC**0702...	1.2
JS19K-SDUCL11	19.05	10	125	18	18	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS20K-SDUCL11	20	10	125	19	19	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS22K-SDUCL11	22	11	125	21	21	11.5	0.8	DC**11T3...	1.2
JS25K-SDUCL11	25.4	12	125	24	24	12.7	0.8	DC**11T3...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JS**K-SDUCL07	CSTB-2.5	T-8F
JS**K-SDUCL11	CSTB-4SD	T-8F

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

K	Anwendung	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	T515
	Spanformstufe	CM
	Schnittdaten	B022

S	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	AH725
	Spanformstufe	JS	JS
	Schnittdaten	G053	

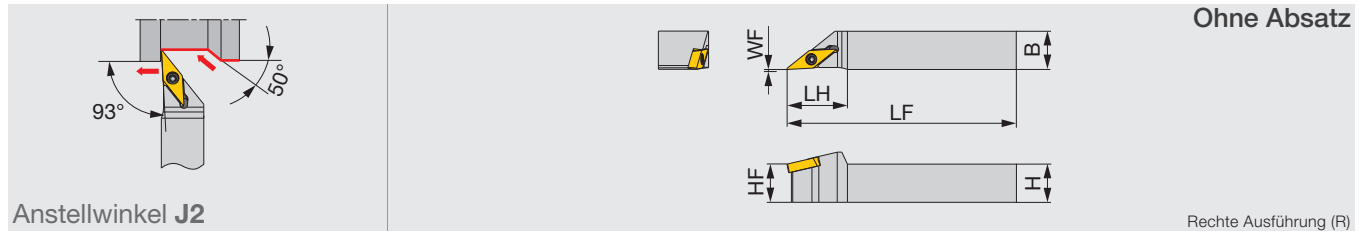
M	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

N	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	DX120	DX140	KS05F
	Spanformstufe	T-DIA mit Spanwinkel	T-DIA	AL
	Schnittdaten	B024		

H	Anwendung	Feinschichten	Schichten
	Schneidstoff	BXM10	BXM10
	Spanformstufe	CBN	CBN
	Schnittdaten	B028	

JS-SDUCL: Wendeschneidplatten → B119 -, CBN → B182 -, PKD → B194 -

Halter mit Schraubklemmung – 93° Anstellwinkel für VXGU-Wendeschneidplatten



Anstellwinkel J2

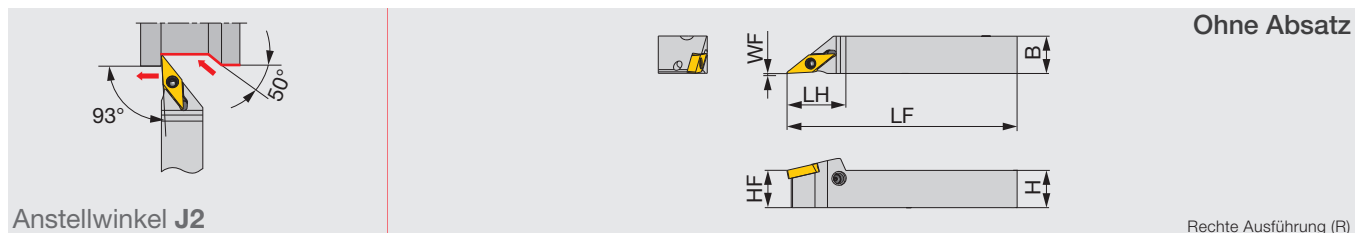
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSVJ2XR/L1010X09	10	10	120	17	10	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	20	20	100	19	20	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSVJ2XR/L...	SR34-508	T-7F

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius
Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).
Linke Halter (L) für rechte Wendeschneidplatten (R).

Halter mit Kniehebelklemmung – 93° Anstellwinkel für VXGU-Wendeschneidplatten



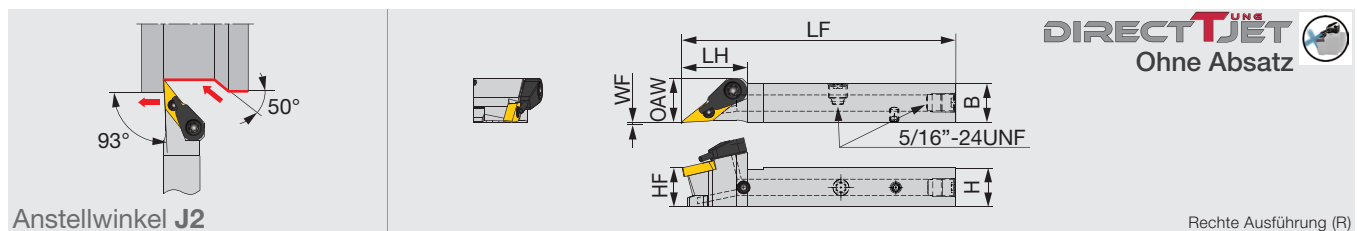
Anstellwinkel J2

Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JPVJ2XR/L1010X09	10	10	120	19	10	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**/L/R...	0.9

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Kniehebel	Klemmkeil	Schraube/ Kniehebel	Schlüssel
JPVJ2XR/L...	SLLV-1	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius
Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).
Linke Halter (L) für rechte Wendeschneidplatten (R).



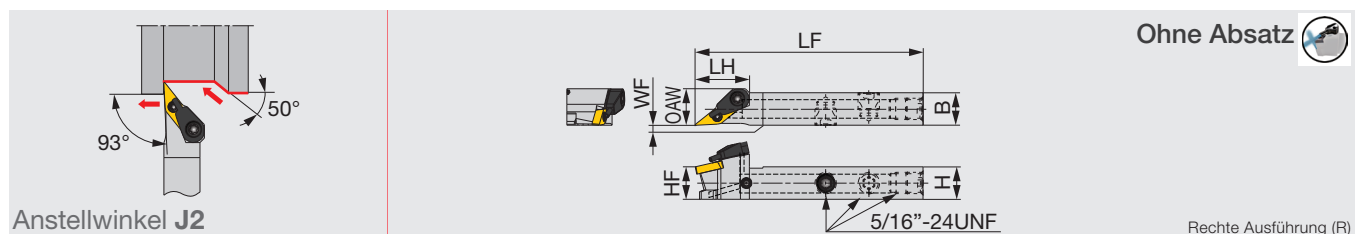
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- scheidplatten	Dreh- moment*
JSVJ2XR1212X09-CHP	12	12	120	19.5	12	0	13.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJ2XR1616X09-CHP	16	16	120	19.5	16	0	16	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius
Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Kühleinheit	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2	Schraube/DirectJet	Schlüssel 3
JSVJ2XR**F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Siehe Tungaloy-Bericht TR432 bezüglich Auskraglänge und Kühlmittelverschlussschraube.



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- scheidplatten	Dreh- moment*
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	12	12	85	20	12	0	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L). Linke Halter (L) für rechte Wendeschneidplatten (R).

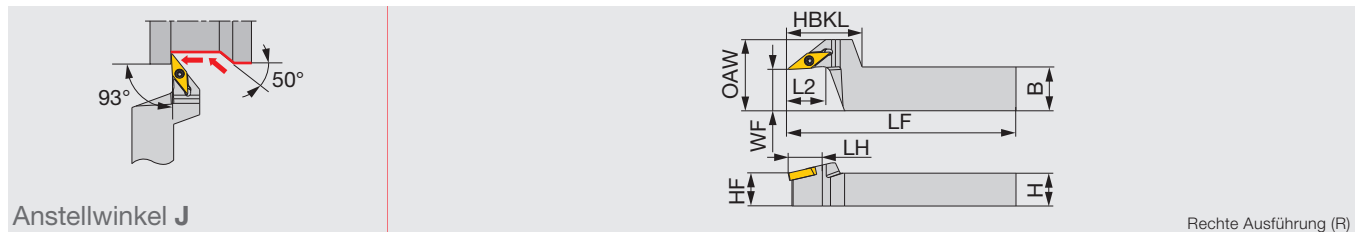
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Kühleinheit	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2
JSVJ2XR**F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F	SR5/16UNFTL360	P-4

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725
	Spanformstufe	JRP	JS
	Schnittdaten	G053	

M	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725
	Spanformstufe	JRP	JS
	Schnittdaten	G053	

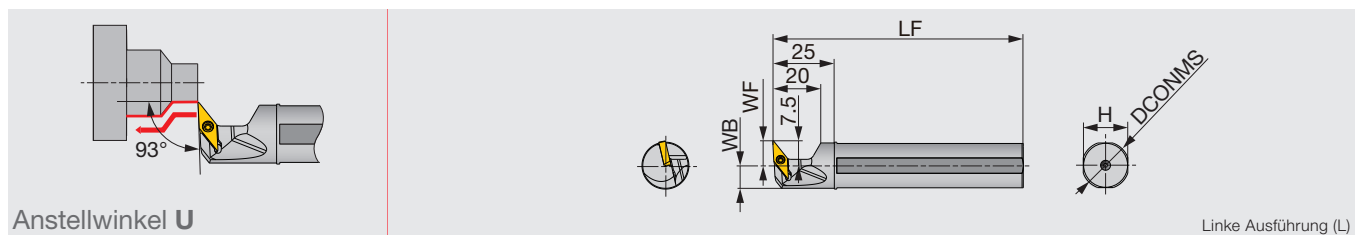


Katalog Nr.	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSVJXR1016X09-F15	10	16	120	12	27	19	10	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216F09-F15	12	16	85	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216X09-F15	12	16	120	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1620X09-F15	16	20	120	12	27	19	16	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius
Hinweis: Rechte Halter (R) für linke Wendeschneidplatten (L).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSVJXR**-F15	SR34-508	T-7F



Katalog Nr.	DCONMS	WF	LF	H	WB	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JS159F-SVUXL09	15.875	10	85	15	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS16F-SVUXL09	16	10	85	15	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19G-SVUXL09	19.05	10	90	18	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19X-SVUXL09	19.05	10	120	18	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20G-SVUXL09	20	10	90	19	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20X-SVUXL09	20	10	120	19	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS22X-SVUXL09	22	10	120	21	10.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS25H-SVUXL09	25	10	100	24	12.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS254X-SVUXL09	25.4	10	120	24	12.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius
Hinweis: Linke Halter (L) für linke Wendeschneidplatten (L).

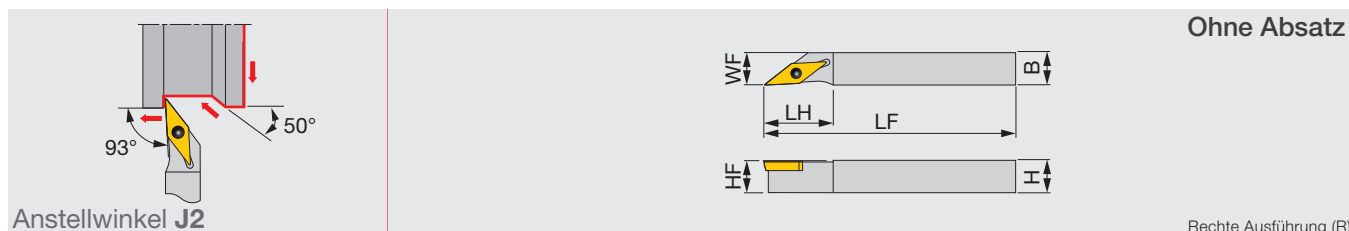
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JS**-SVUXL09	SR34-508	T-7F

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
Schneidstoff	SH725	SH725
Spanformstufe	JRP	JS
Schnittdaten	G053	G053

JSVJXR-F, JS-SVUXL: Wendeschneidplatten → **B156**, Standard Schnittdaten → **G054**



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSVJ2BR/L1010X11	10	10	120	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VB**1103...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

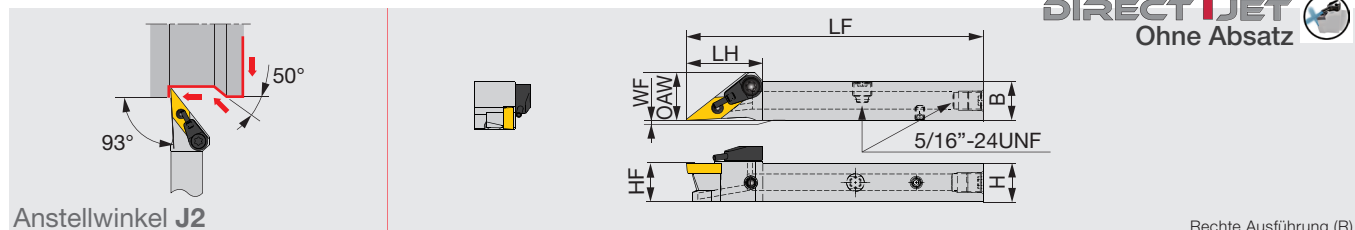
Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSVJ2BR/L...	CSTB-2.5	T-8F

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053		
K	Anwendung	Schichten bis mittl. Bearb.		
	Schneidstoff	T515		
	Spanformstufe	CM		
	Schnittdaten	B022		
H	Anwendung	Feinschichten	Schichten	
	Schneidstoff	BXM10	BXM10	
	Spanformstufe	CBN	CBN	
	Schnittdaten	B028		
M	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053		
S	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	
	Schneidstoff	SH725	AH725	
	Spanformstufe	JS	JS	
	Schnittdaten	G053		

JSVJ2BR/L-CHP: Wendeschneidplatten → B150 -, CBN → B189 -

Halter mit Schraubklemmung – 93° Anstellwinkel für positive, 35° rhombische Wendeschneidplatten – Hochdruckkühlung



Anstellwinkel J2

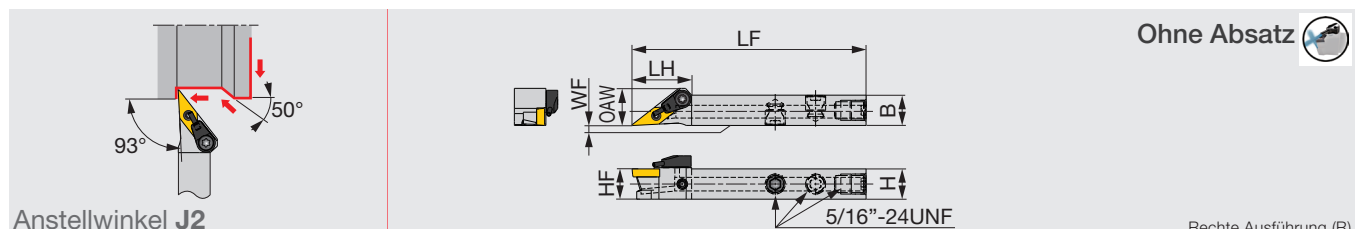
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSVJ2BR1212X11-CHP	12	12	120	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103	1.2
JSVJ2BR1616X11-CHP	16	16	120	23.6	16	0	16	0.2	VB**1103	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Kühleinheit	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2	Schraube/DirectJet	Schlüssel 3
JSVJ2B**11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Siehe Tungaloy-Bericht TR432 bezüglich Auskraglänge und Kühlmittelverschlussschraube.



Anstellwinkel J2

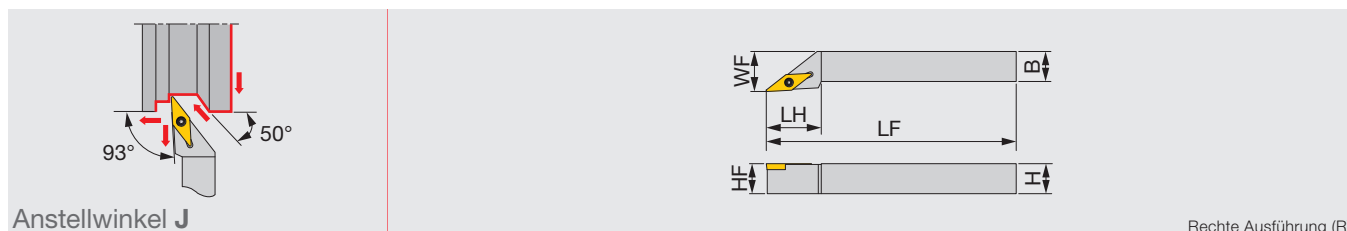
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	12	12	85	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung **RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Kühleinheit	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2
JSVJ2B**11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	SR5/16UNFTL360	P-4

JSVJ2BR/L-CHP: Wendeschneidplatten → **B150** -, CBN → **B189** -



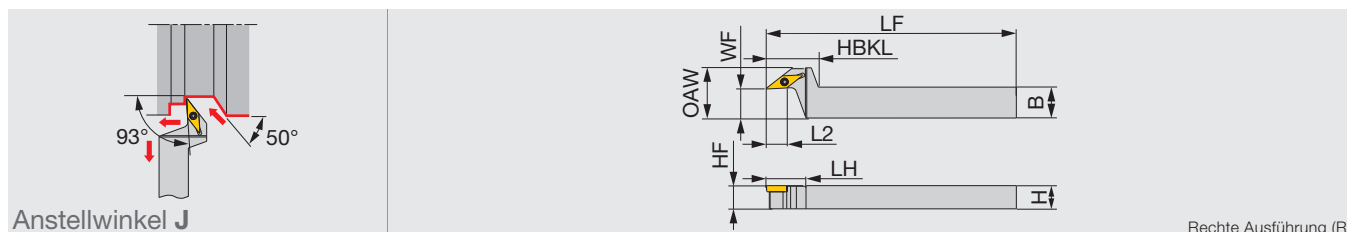
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSVJBR/L1010H11	10	10	100	20	10	12	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1212H11	12	12	100	22	12	16	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1616H11	16	16	100	22	16	20	0.4	VB**1103...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSVJBR/L...	CSTB-2.5	T-8F



Katalog Nr.	H	B	LF	L2	HBKL	LH	HF	WF	OAW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSVJBR1216F11-F15	12	16	85	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJBR1216X11-F15	12	16	120	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJBR1620X11-F15	16	20	120	12.6	27	21	16	15	26	0.2	VB**1103...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSVJBR**-F15	CSTB-2.5	T-8F

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053		

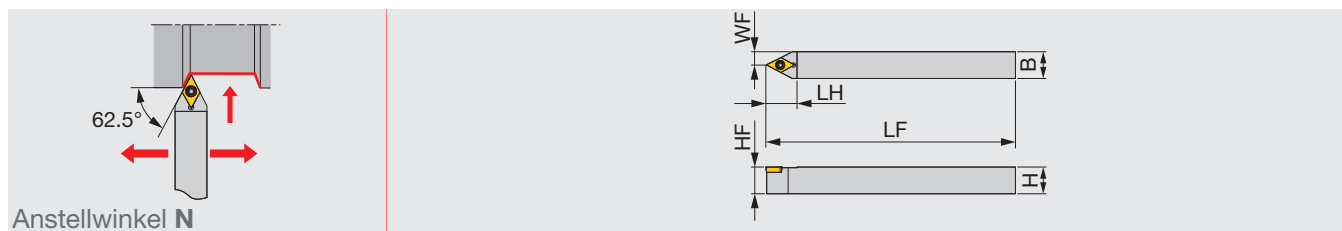
M	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053		

K	Anwendung	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	T515
	Spanformstufe	CM
	Schnittdaten	B022

S	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	AH725
	Spanformstufe	JS	JS
	Schnittdaten	G053	

H	Anwendung	Feinschichten	Schichten
	Schneidstoff	BXM10	BXM10
	Spanformstufe	CBN	CBN
	Schnittdaten	B028	

JSVJBR/L, JSVJBR-F: Wendeschneidplatten → B150 -, CBN → B189 -

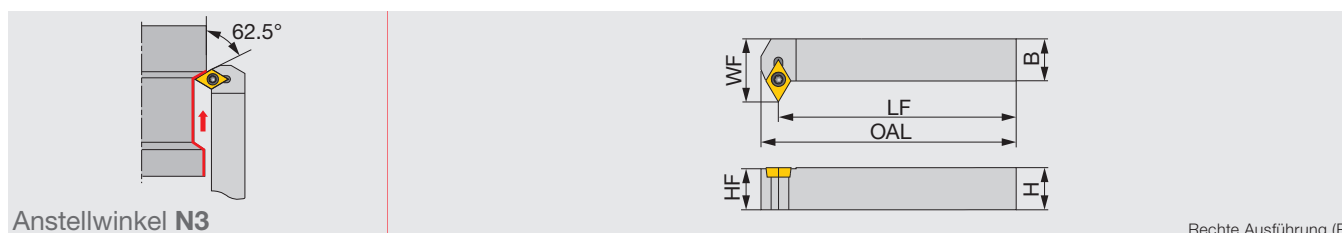


Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSDNCN1010X07	10	10	120	15	10	5	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1010X11	10	10	120	21	10	5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1212F07	12	12	85	15	12	6	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1212X07	12	12	120	15	12	6	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1212F11	12	12	85	21	12	6	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1212X11	12	12	120	21	12	6	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1616X11	16	16	120	21	16	8	0.2	DC**11T3...	1.2

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSDNCN**07	CSTB-2.5	T-8F
JSDNCN**11	CSTB-4SD	T-8F

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung
**RE: Standard Eckenradius



Katalog Nr.	H	B	OAL	LF	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSDN3CR1212H07	12	12	105	100	12	18	0.4	DC**0702...	1.2
JSDN3CR1616H11	16	16	107	100	16	25	0.8	DC**11T3...	1.2

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSDN3CR1212H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDN3CR1616H11	CSTB-4SD	T-8F

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung
**RE: Standard Eckenradius

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

K	Anwendung	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	T515
	Spanformstufe	CM
	Schnittdaten	B022

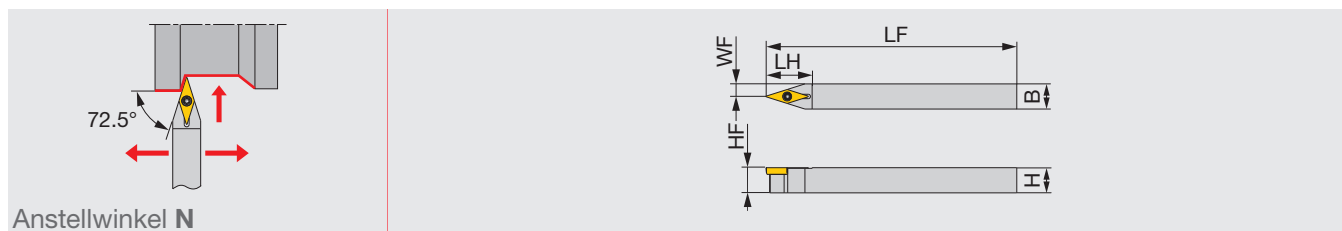
S	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	AH725
	Spanformstufe	JS	JS
	Schnittdaten	G053	

M	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

N	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	DX120	DX140	KS05F
	Spanformstufe	T-DIA mit Spanwinkel	T-DIA	AL
	Schnittdaten	B024		

H	Anwendung	Feinschichten	Schichten
	Schneidstoff	BXM10	BXM10
	Spanformstufe	CBN	CBN
	Schnittdaten	B028	

JSDNCN, JSDN3CR/L: Wendeschneidplatten → B119 -, CBN → B182 -, PKD → B194 -



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSVNB1010X11	10	10	120	22	10	5	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNB1212F11	12	12	85	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNB1212X11	12	12	120	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNB1616X11	16	16	120	22	16	8	0.2	VB**1103...	1.2

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JSVNB...	CSTB-2.5	T-8F

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
Schneidstoff	SH725	AH725	SH725
Spanformstufe	JS	JS	J10
Schnittdaten	G053		

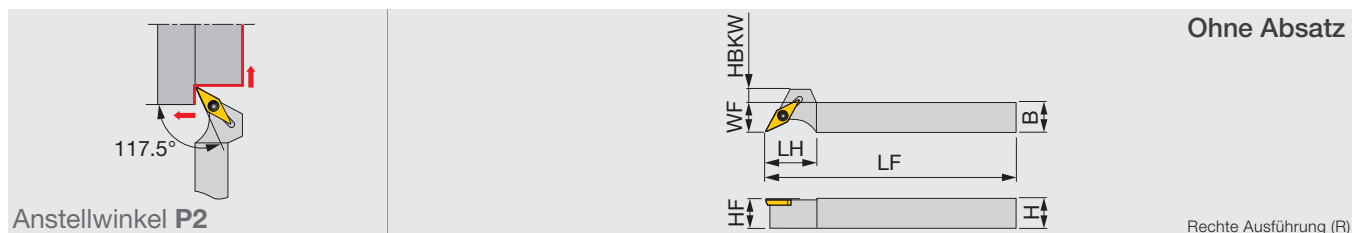
Anwendung	Schichten bis mittl. Bearb.
Schneidstoff	T515
Spanformstufe	CM
Schnittdaten	B022

Anwendung	Feinschichten	Schichten
Schneidstoff	BXM10	BXM10
Spanformstufe	CBN	CBN
Schnittdaten	B028	

Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
Schneidstoff	SH725	AH725	SH725
Spanformstufe	JS	JS	J10
Schnittdaten	G053		

Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
Schneidstoff	SH725	AH725
Spanformstufe	JS	JS
Schnittdaten	G053	

JSVNB: Wendeschneidplatten → B150 -, CBN → B189 -



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSVP2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	4	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1010K11	10	10	125	20	10	10	8	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1212K11	12	12	125	20	12	12	6	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1616K08	16	16	125	16	16	16	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1616K11	16	16	125	20	16	16	6	0.2	VP**1103...	1.2

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSVP2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F
JSVP2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung
**RE: Standard Eckenradius

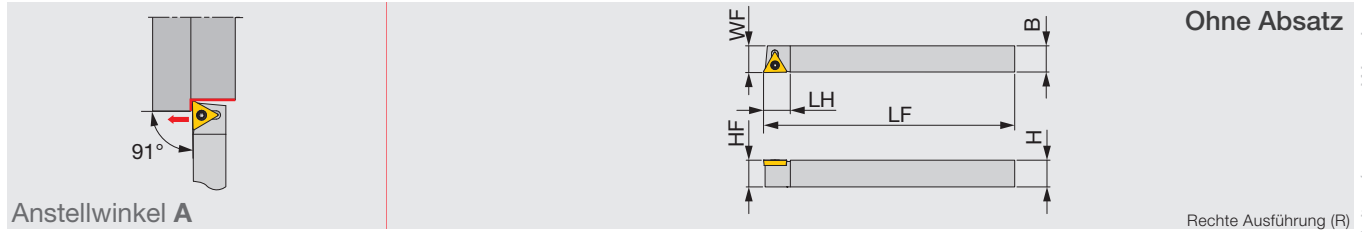


AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Schichten	Schichten	M	Anwendung	Schichten	Schichten
	Schneidstoff	SH725	SH725		Schneidstoff	SH725	SH725
	JRP	JSP			JRP	JSP	
	Spanformstufe				Spanformstufe		
	Schnittdaten	G053			Schnittdaten	G053	

S	Anwendung	Schichten	Schichten
	Schneidstoff	SH725	SH725
	JRP	JSP	
	Spanformstufe		
	Schnittdaten	G053	

JSVP2PR/L: Wendeschneidplatten → **B155 -**



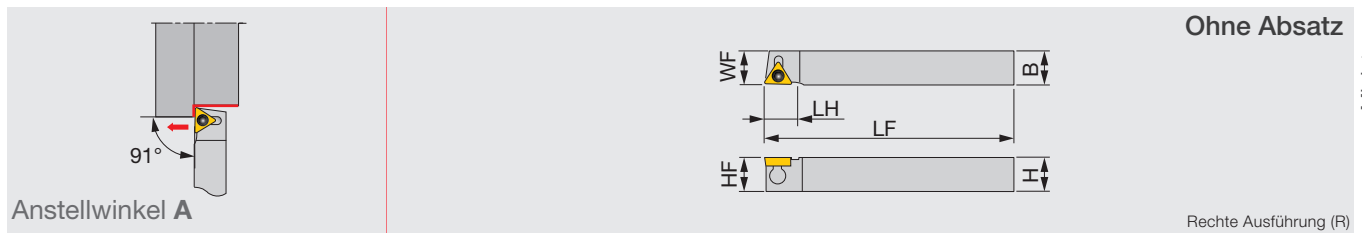
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSTACR/L0808K08	8	8	125	10	8	8	0.2	TC**0802...	0.6
JSTACR/L1010K08	10	10	125	10	10	10	0.2	TC**0802...	0.6
JSTACR/L1212K11	12	12	125	12	12	12	0.4	TC**1102...	1.2
JSTACR/L1616H11	16	16	100	12	16	16	0.4	TC**1102...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSTACR/L**K08	CSTB-2L	T-6F
JSTACR/L**11	CSTB-2.5	T-8F



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JTTACL0810K08	8	10	125	10	8	10	0.2	TC**0802...	0.9
JTTACR/L1212M11	12	12	150	12	12	12	0.4	TC**1102...	0.9
JTTACR/L1616M11	16	16	150	12	16	16	0.4	TC**1102...	0.9

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Schraube/Spannfinger	Schlüssel
JTTACL0810K08	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L**M11	JCP-2	JDS-3525	P-2F

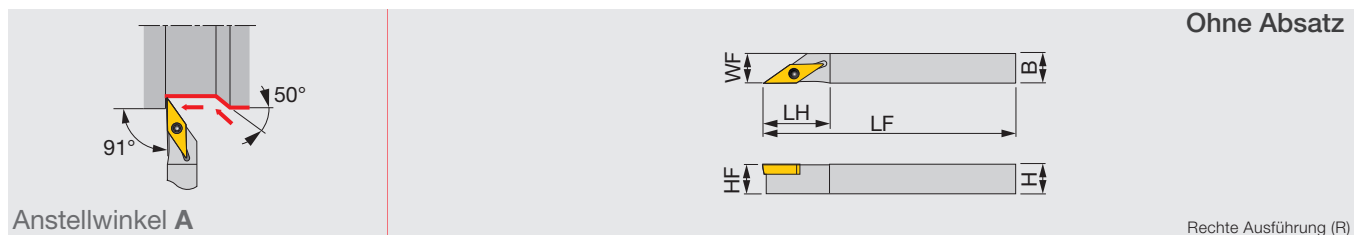
AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Schlichten bis mittl. Bearb.	Schlichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
					
	Schnittdaten	G053			

M	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Schlichten bis mittl. Bearb.	Schlichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
					
	Schnittdaten	G053			

K	Anwendung	Schlichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	T515
	Spanformstufe	CM
		
	Schnittdaten	R022

N	Anwendung	Feinschlichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	DX120	KS05F
	Spanformstufe	T-DIA mit Spanwinkel	AL
			
	Schnittdaten	R024	



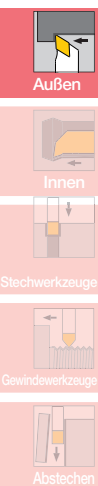
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSVABR/L1010K11	10	10	125	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVABL1212K11	12	12	125	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

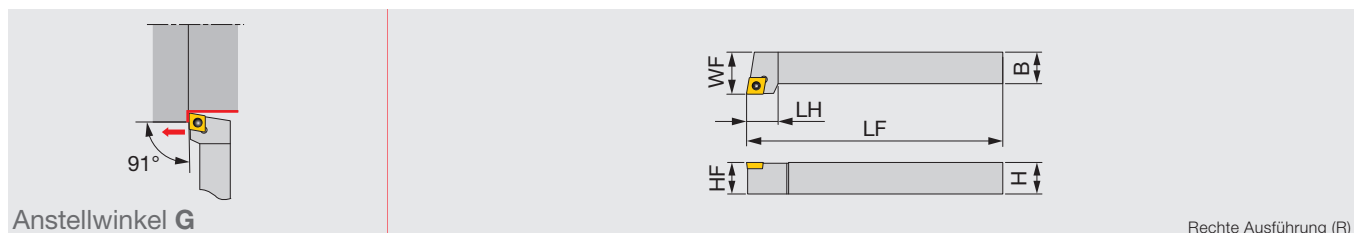
Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSVABR/L...	CSTB-2.5	T-8F



AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	JS SH725	JS AH725	J10 SH725
	Spanformstufe			
	Schnittdaten	G053		
M	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	JS SH725	JS AH725	J10 SH725
	Spanformstufe			
	Schnittdaten	G053		
K	Anwendung	Schichten bis mittl. Bearb.		
	Schneidstoff	CM T515		
	Spanformstufe			
	Schnittdaten	B022		
S	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	
	Schneidstoff	JS SH725	JS AH725	
	Spanformstufe			
	Schnittdaten	G053		
H	Anwendung	Feinschichten	Schichten	
	Schneidstoff	CBN BXM10	CBN BXM10	
	Spanformstufe			
	Schnittdaten	B028		

JSVABR/L: Wendeschneidplatten → B150 -, CBN → B189 -



Anstellwinkel **G**

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSCGCR/L1212H06	12	12	100	12	12	16	0.4	CC**0602...	1.2
JSCGCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSCGCR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCGCR/L1616H09	CSTB-4SD	T-8F

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

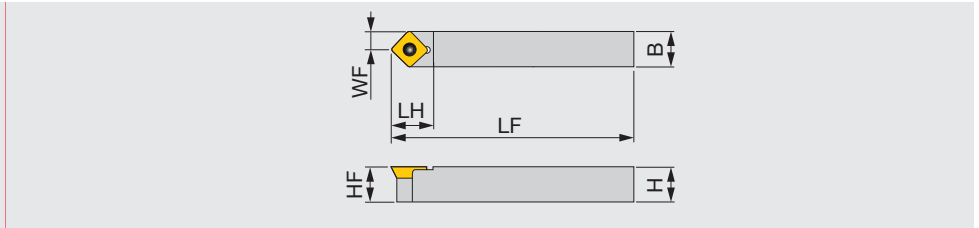
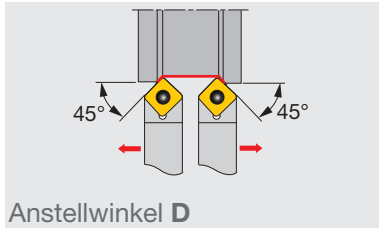
K	Anwendung	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	T515
	Spanformstufe	CM
	Schnittdaten	B022

S	Anwendung	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	AH725
	Spanformstufe	JS	JS
	Schnittdaten	G053	

M	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Schichten bis mittl. Bearb.	Schichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

N	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	DX120	TH10	KS05F
	Spanformstufe	T-DIA mit Spanwinkel	W20	AL
	Schnittdaten	B024		

H	Anwendung	Feinschichten	Schichten
	Schneidstoff	BXM10	BXM20
	Spanformstufe	CBN	CBN
	Schnittdaten	B028	



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten
SSDCN1010K07	10	10	125	12	10	5	0.4	SC**0702...
SSDPN1010H	10	10	100	12	10	5	0.4	SP*P042...
SSDCN1212K09	12	12	125	15	12	6	0.8	SC**09T3...
SSDPN1212H	12	12	100	12	12	6	0.4	SP*P042...
SSDCN1616H09	16	16	100	15	16	8	0.8	SC**09T3...
SSDPN1616H	16	16	100	14	16	8	0.8	SP*M322...

**RE: Standard Eckenradius

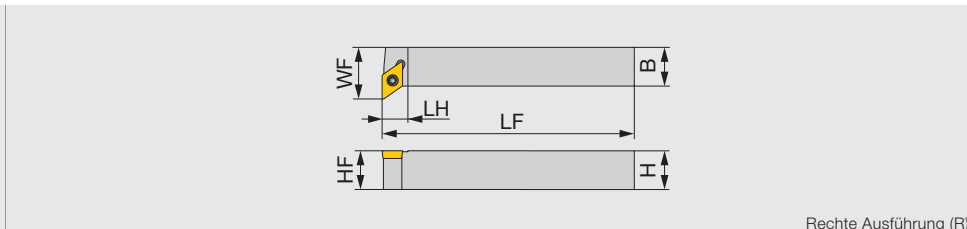
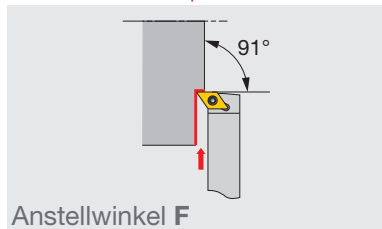
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schraube/ Unterlage	Unterlage	Schlüssel 1	Schlüssel 2
SSDCN1010K07	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SSDPN1010H	CSTA-NO3	-	-	-	T-9F
SSDCN1212K09	CSTB-4	-	-	-	T-15F
SSDPN1212H	CSTA-NO3	-	-	-	T-9F
SSDCN1616H09	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSS32	P-3.5	T-15F
SSDPN1616H	CSTA-NO5	-	-	-	T-9F

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Schlichten bis mittl. Bearb.	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	AH725	AH725
	Spanformstufe	PS	PM
	Schnittdaten	B018	
M	Anwendung	Mittlere Bearbeitung	
	Schneidstoff	AH725	
	Spanformstufe	PM	
	Schnittdaten	B020	
K	Anwendung	Schlichten bis mittl. Bearb.	
	Schneidstoff	T515	
	Spanformstufe	CM	
	Schnittdaten	B022	

Halter mit Schraubklemmung – Planen – 91° Anstellwinkel für positive, 55° rhombische Wendeschneidplatten



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSDFCR/L1212H07	12	12	100	8	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDFCR/L1616H11	16	16	100	10.5	16	22	0.8	DC**11T3...	1.2

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSDFCR/L1212H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDFCR/L1616H11	CSTB-4SD	T-8F

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Schlichten bis mittl. Bearb.	Schlichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

K	Anwendung	Schlichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	T515
	Spanformstufe	CM
	Schnittdaten	B022

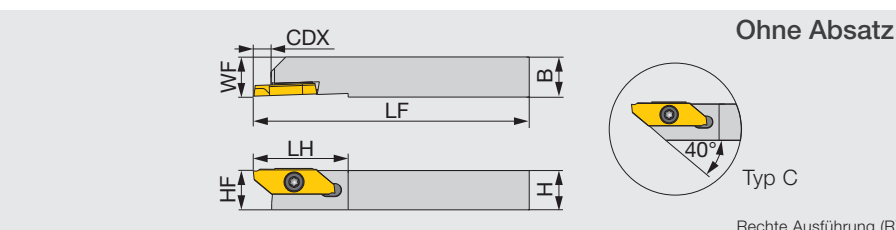
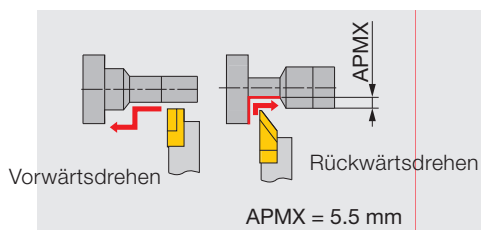
S	Anwendung	Schlichten	Schlichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	AH725
	Spanformstufe	JS	JS
	Schnittdaten	G053	

M	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Schlichten bis mittl. Bearb.	Schlichten bis mittl. Bearb.
	Schneidstoff	SH725	SH725	AH725	SH725
	Spanformstufe	01	JS	JS	J10
	Schnittdaten	G053			

N	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	DX120	DX140	KS05F
	Spanformstufe	T-DIA mit Spanwinkel	T-DIA	AL
	Schnittdaten	B024		

H	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten
	Schneidstoff	BXM10	BXM10
	Spanformstufe	CBN	CBN
	Schnittdaten	B028	

Halter mit Schraubklemmung – Vorwärts-/Rückwärtsdrehen und Außeneinstecken



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	Wendeschneidplatten
JSXGR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	10	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	12	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1616K8	16	16	125	29	6.5	16	16	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2020K8	20	20	125	29	6.5	20	20	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2525K8	25	25	125	29	6.5	25	25	JXFR/L8..., JXRR/L8...

AUSTAUSCHTEILE

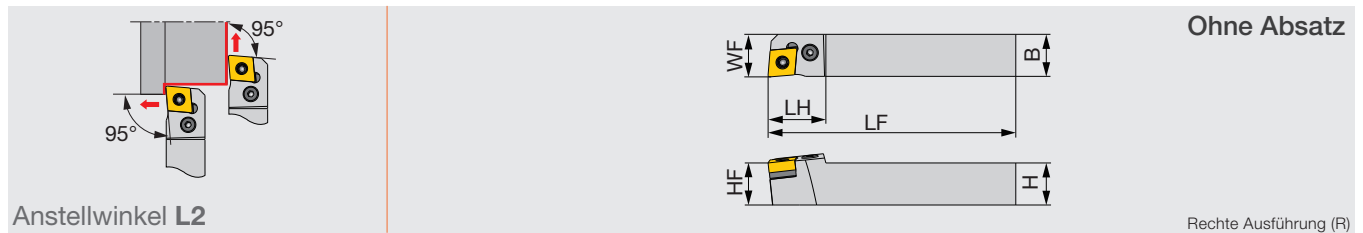
Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel 1	Schlüssel 2 optional
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

Kompatibel mit JXG-Wendeschneidplatten zum Ein- und Abstecken.
Auch rückseitig mittels Torxschraube zu klemmen.

JSDFCR/L: Wendeschneidplatten → **B119** -, CBN → **B182** -, PKD → **B194** -,
JSXGR/L: Wendeschneidplatten → **B160**

PCL2NR

Halter mit Kniehebelklemmung – 95° Anstellwinkel für negative, 80° rhombische Wendeschneidplatten



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
PCL2NR2020H12	20	20	100	26	20	20	0.8	CN/GN**1204...	3

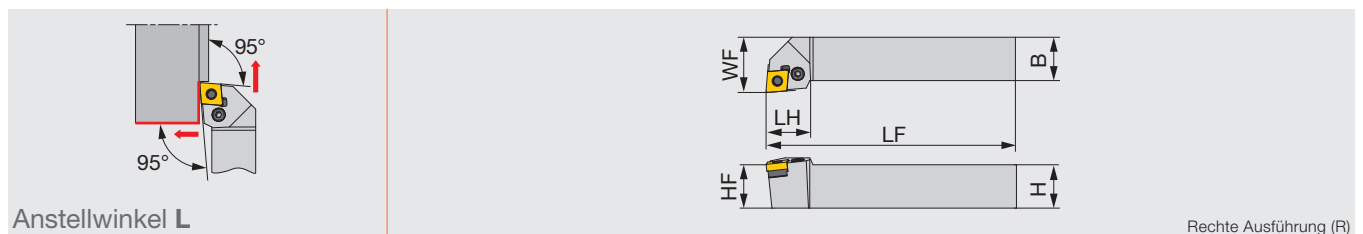
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Unterlage	Schraube/ Kniehebel	Kniehebel	Rohrstift	Schlüssel
PCL2NR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung
**RE: Standard Eckenradius

PCLNR

Halter mit Kniehebelklemmung – 95° Anstellwinkel für negative, 80° rhombische Wendeschneidplatten



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
PCLNR2020H12	20	20	100	26	20	25	0.8	CN/GN**1204...	3

AUSTAUSCHTEILE

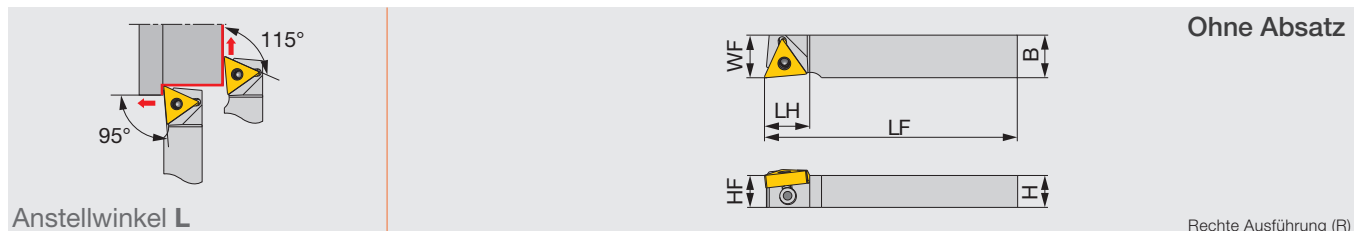
Katalog Nr.	Unterlage	Schraube/ Kniehebel	Kniehebel	Rohrstift	Schlüssel
PCLNR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung
**RE: Standard Eckenradius

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Mittl. Bearb. bis Schwerzerspanung
	Schneidstoff	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Spanformstufe	TF	TSF	TM	TH
	Schnittdaten	B006			
K	Anwendung	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Mittl. Bearb. bis Schwerzerspanung	
	Schneidstoff	T515	T515	T515	
	Spanformstufe	All-round	All-round	All-round	
	Schnittdaten	B010			
S	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	
	Schneidstoff	BX950	AH8005	AH8005	
	Spanformstufe	CBN	HRF	HRM	
	Schnittdaten	B014			
M	Anwendung	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Mittl. Bearb. bis Schwerzerspanung	
	Schneidstoff	T6120	T6130	T6130	
	Spanformstufe	SF	SM	SH	
	Schnittdaten	B008			
N	Anwendung	Schlichten	Mittlere Bearbeitung		
	Schneidstoff	DX140	TH10		
	Spanformstufe	T-DIA	P		
	Schnittdaten	B012			

PCL2NR, PCLNR: Wendeschneidplatten → B054 -, CBN → B170 -, PKD → B192 -



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JTTLNR/L1216F16	12	16	85	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1216X16	12	16	120	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1616X16	16	16	120	17	16	16	0.4	TN**1604...	1

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

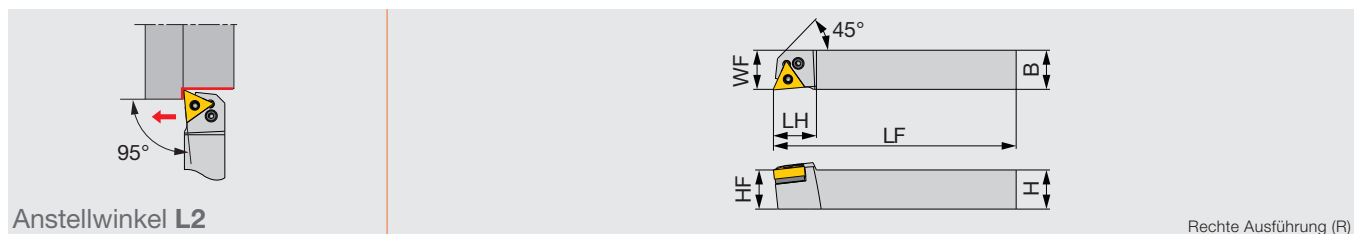
**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Schraube/Spannfinger	Schlüssel
JTTLNR/L...	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F

PTL2NR/L

Halter mit Kniehebelklemmung – 95° Anstellwinkel für negative, 60° dreieckige Wendeschneidplatten



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
PTL2NR/L2020H16	20	20	100	22	20	20	0.4	TN**1604...	2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Unterlage	Schraube/Kniehebel	Schlüssel	Rohrstift	Kniehebel
PTL2NR/L...	LST317 D30	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Mittl. Bearb. bis Schwerzerspannung
	Schneidstoff	SH725	SH725	GT9530	T9215
	Spanformstufe	01	JRP	TSF	TM
	Schnittdaten	G053	B006		

K	Anwendung	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Mittl. Bearb. bis Schwerzerspannung
	Schneidstoff	T515	T515	T515
	Spanformstufe	All-round	All-round	All-round
	Schnittdaten	B010		

S	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	BX950	AH8005	AH8005
	Spanformstufe	CBN	HRF	HRM
	Schnittdaten	B014		

M	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	SH725	SH725	T6130
	Spanformstufe	01	JRP	SM
	Schnittdaten	G053	B008	

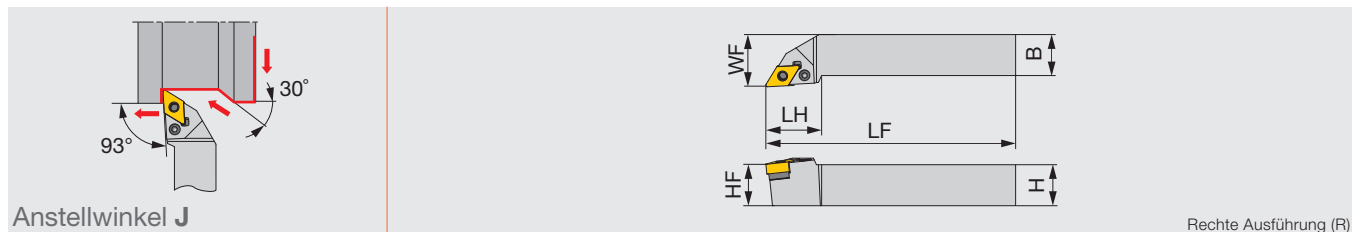
N	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	DX120	DX140	TH10
	Spanformstufe	T-DIA mit Spanwinkel	T-DIA	P
	Schnittdaten	B012		

H	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten
	Schneidstoff	BXM10	BXM10
	Spanformstufe	CBN	CBN
	Schnittdaten	B016	

JTTLNR/L, PTL2NR/L: Wendeschneidplatten → B084 -, CBN → B176 -, PKD → B192 -

PDJNR

Halter mit Kniehebelklemmung – 93° Anstellwinkel für negative, 55° rhombische Wendeschneidplatten



Anstellwinkel J

Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
PDJNR2020H15	20	20	100	32	20	25	0.8	DN**1504...	3

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Unterlage	Schraube/ Kniehebel	Kniehebel	Rohrstift	Schlüssel
PDJNR2020H15	LSD42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3



AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Mittlere Bearbeitung	Mittl. Bearb. bis Schwerzerspannung
	Schneidstoff	NS9530	GT9530	T9215	T9215
	Spanformstufe	TF	TSF	TM	TH
	Schnittdaten	B006			

M	Anwendung	Schichten	Mittlere Bearbeitung	Mittl. Bearb. bis Schwerzerspannung
	Schneidstoff	T6120	T6130	T6130
	Spanformstufe	SF	SM	SH
	Schnittdaten	B008		

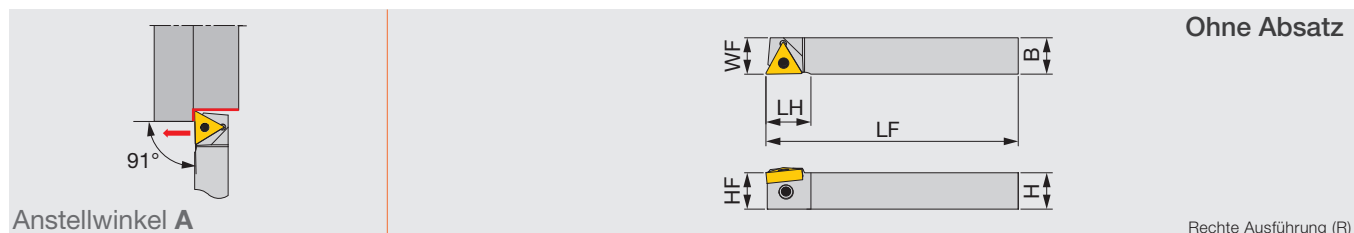
K	Anwendung	Schichten	Mittlere Bearbeitung	Mittl. Bearb. bis Schwerzerspannung
	Schneidstoff	T515	T515	T515
	Spanformstufe	All-round	All-round	All-round
	Schnittdaten	B010		

N	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	DX120	DX140	TH10
	Spanformstufe	T-DIA mit Spanwinkel	T-DIA	P
	Schnittdaten	B012		

S	Anwendung	Feinschichten	Schichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	BX950	AH8005	AH8005
	Spanformstufe	CBN	HRF	HRM
	Schnittdaten	B014		

H	Anwendung	Feinschichten	Schichten
	Schneidstoff	BXM10	BXM10
	Spanformstufe	CBN	CBN
	Schnittdaten	B016	

PDJNR: Wendeschneidplatten → B065 -, CBN → B172 -, PKD → B192 -



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JTTANR/L1216K16	12	16	125	19.8	12	16	0.4	TN**1604...	1.2
JTTANR/L1616K16	16	16	125	19.8	16	16	0.4	TN**1604...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**RE: Standard Eckenradius

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger	Schraube/Spannfinger	Schlüssel
JTTANR/L...	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

P	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Mittl. Bearb. bis Schwerzerspannung
	Schneidstoff	SH725	SH725	GT9530	T9215
	Spanformstufe	01	JRP	TSF	TM
	Schnittdaten	G053	B006		

K	Anwendung	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Mittl. Bearb. bis Schwerzerspannung
	Schneidstoff	T515	T515	T515
	Spanformstufe	All-round	All-round	All-round
	Schnittdaten	B010		

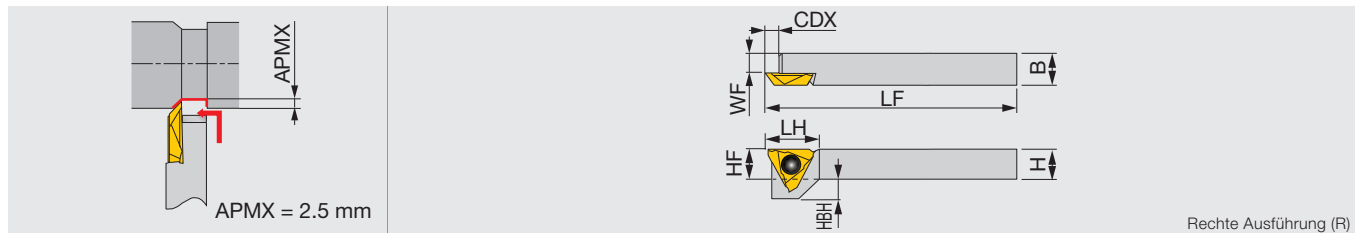
S	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	BX950	AH8005	AH8005
	Spanformstufe	CBN	HRF	HRM
	Schnittdaten	B014		

M	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	SH725	SH725	T6130
	Spanformstufe	01	JRP	SM
	Schnittdaten	G053	B008	

N	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten	Mittlere Bearbeitung
	Schneidstoff	DX120	DX140	TH10
	Spanformstufe	T-DIA	mit Span- winkel	P
	Schnittdaten	B012		

H	Anwendung	Feinschlichten	Schlichten
	Schneidstoff	BXM10	BXM10
	Spanformstufe	CBN	CBN
	Schnittdaten	B016	

JTTANR/L: Wendeschneidplatten → B084 -, CBN → B176 -, PKD → B192 -

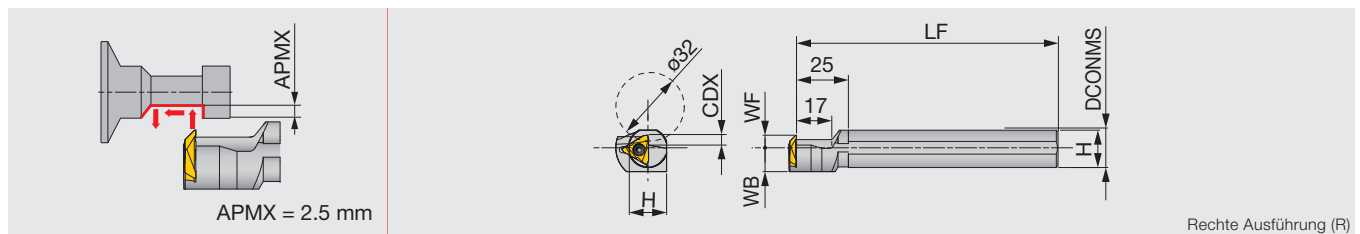


Katalog Nr.	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	HBH	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSTBR/L1010X3	10	10	120	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBL1010K3	10	10	125	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212F3	12	12	85	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212X3	12	12	120	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1616X3	16	16	120	15	5	16	12	-	JTBR/L3...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSTBR/L...	CSTB-4SD	T-8F



Katalog Nr.	DCONMS	H	LF	CDX	WF	WB	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JS19K-TBL3	19.05	18	125	4.5	6	11.5	JTBR3...	3
JS20K-TBL3	20	19	125	4.5	6	11.5	JTBR3...	3
JS22K-TBL3	22	21	125	4.5	6	11.5	JTBR3...	3
JS25K-TBL3	25.4	24	125	4.5	10	12.7	JTBR3...	3

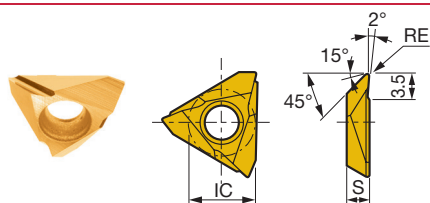
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JS**-TBL3	CSTB-4S	T-15F

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

JTB (Scharfkantig)



Rechte Ausführung (R)

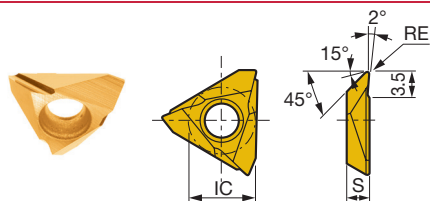
P	Stahl	★	☆		★							
M	Rostfreier Stahl	★	☆									
K	Eisenguss	★			☆			☆				
N	Nichteisenmetalle							★				
S	Hitzeb. Legierungen	☆	☆					★				
H	Gehärteter Stahl							★				

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	RE	Beschichtet		Cermet		Unbeschichtet		IC	S	Max. Schnitttiefe
			SH725	J740	NS9530		TH10				
JTBR3000F	R	0.03	●	●			●		9.438	3.18	2.5
JTBL3000F	L	0.03	●	●			●		9.438	3.18	2.5
JTBR3005F	R	0.05	●	●			●		9.438	3.18	2.5
JTBL3005F	L	0.05	●	●			●		9.438	3.18	2.5
JTBR3010F	R	0.1	●	●	●		●		9.438	3.18	2.5
JTBL3010F	L	0.1	●	●	●		●		9.438	3.18	2.5
JTBR3015F	R	0.15	●	●					9.438	3.18	2.5
JTBL3015F	L	0.15	●	●					9.438	3.18	2.5

● Lagerstandard

JTBR/L (Mit Schutzfase)



Rechte Ausführung (R)

P	Stahl	★		★							
M	Rostfreier Stahl	★									
K	Eisenguss	★		☆							
N	Nichteisenmetalle										
S	Hitzeb. Legierungen	☆									
H	Gehärteter Stahl										

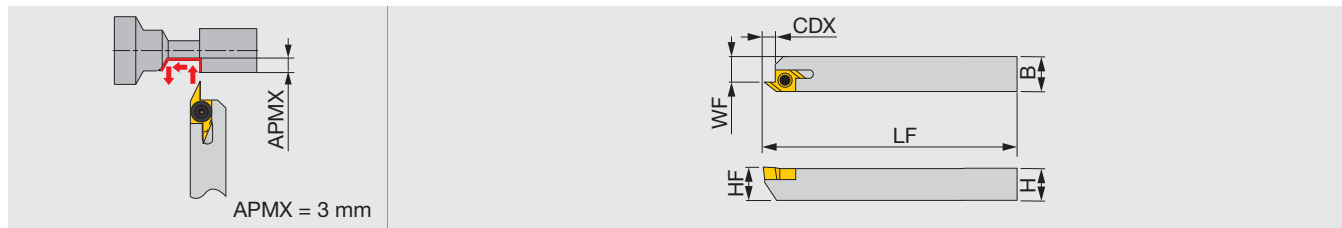
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	RE	Beschichtet		Cermet beschichtet				IC	S	Max. Schnitttiefe
			J740		J9530						
JTBR3000F	R	0.05	●		●				9.438	3.18	2.5
JTBL3000F	L	0.05	●						9.438	3.18	2.5
JTBR3005F	R	0.1	●		●				9.438	3.18	2.5
JTBL3005F	L	0.1	●						9.438	3.18	2.5

● Lagerstandard

STANDARD SCHNITTDATEN (JTB-Stechplatten)

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U)
P	Stahl (S45C etc. C45 etc.)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	Automatenstahl (SUM22 etc. 11SMn28 etc.)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	Rostfreier Stahl (SUS304 etc. X5CrNi18-9 etc.)	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Aluminiumlegierungen, Messing (Si < 12%, C3604B etc. CW614N etc.)	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Schwerzerspanbare Werkstoffe, Titanlegierungen (Ti-6Al-4V etc.)	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1



Katalog Nr.	H	B	LF	CDX	HF	WF	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSEGR/L1010K10	10	10	125	3.3	10	7.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1212K10	12	12	125	3.3	12	9.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1616K10	16	16	125	3.3	16	13.5	J10ER/L...	1.2

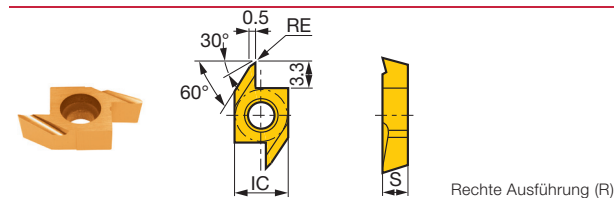
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSEGR/L...	CSTB-2.5	T-8F

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

J10E (Scharfkantig)



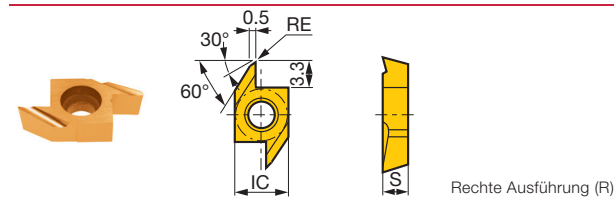
	P	M	K	N	S	H
Stahl	★	☆				
Rostfreier Stahl	★	☆				
Eisenguss	★		☆			
Nichteisenmetalle				★		
Hitzeb. Legierungen	☆			★		
Gehärteter Stahl				★		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	RE	Beschichtet	Cermet	Unbe- schichtet	IC	S	Max. Schnitttiefe
J10ER/L005BF	R	0.05	SH725	NS9530	TH10	6.35	3.18	3
J10ER/L005BF	L	0.05	J740			6.35	3.18	3
J10ER/L010BF	R	0.1				6.35	3.18	3
J10ER/L010BF	L	0.1				6.35	3.18	3
J10ER/L015BF	R	0.15				6.35	3.18	3
J10ER/L015BF	L	0.15				6.35	3.18	3

● Lagerstandard

J10E (Schutzfase)



	P	M	K	N	S	H
Stahl	★	☆				
Rostfreier Stahl	★	☆				
Eisenguss	★		☆			
Nichteisenmetalle				★		
Hitzeb. Legierungen	☆			★		
Gehärteter Stahl				★		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	RE	Beschichtet	Cermet beschichtet	IC	S	Max. Schnitttiefe
J10ER005B	R	0.05	J740	J9530	6.35	3.18	3
J10EL005B	L	0.05			6.35	3.18	3
J10ER010B	R	0.1			6.35	3.18	3
J10EL010B	L	0.1			6.35	3.18	3

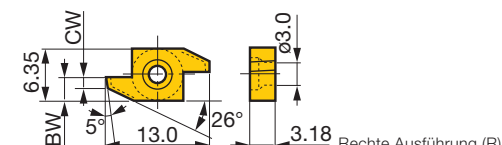
● Lagerstandard

STANDARD SCHNITTTDATEN (J10E-Stechplatten)

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U)
P	Stahl S45C etc. C45 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	Automatenstahl SUM22 etc. 11SMn28 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	Rostfreier Stahl SUS303, SUS304 etc. X10CrNiS18-9 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Aluminiumlegierungen, Messing Si < 12% C3604B etc. CW614N etc.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Schwerzerspanbare Werkstoffe, Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

10E (WSP-Rohling)

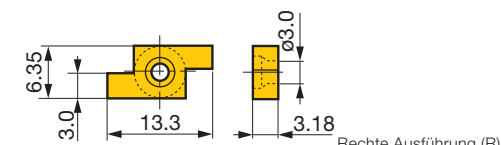


Katalog Nr.	Ausführung	Unbe-schichtet	
10ER100B	R	●	
10EL100B	L	●	
10ER150B	R	●	
10EL150B	L	●	

● Lagerstandard

Hinweis: Rechte Halter (JSEGR...) für rechte Wendeschneidplatten (10ER...) und linke Halter (JSEGL...) für linke Wendeschneidplatten (10EL...).

10E (WSP-Rohling)



Katalog Nr.	Ausführung	Unbe-schichtet	
10ER300	R	●	
10EL300	L	●	

● Lagerstandard

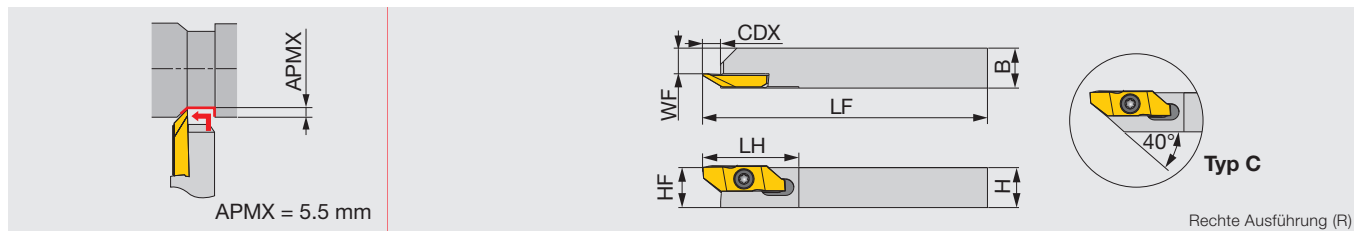
Hinweis: Rechte Halter (JSEGR...) für rechte Wendeschneidplatten (10ER...) und linke Halter (JSEGL...) für linke Wendeschneidplatten (10EL...).

Beispiel Formen

Vorwärtsdrehen	Hinterdrehen	Gewindedrehen	Einstechen
Abstechen	Hinweis: ● Freiflächenwinkel, Freiwinkel, Verfassung können je nach Anwendung geschliffen werden. ● WSP-Rohlinge können zum Kopieren aufbereitet und mit Weite 3 mm eingesetzt werden.		

Standard Schnittdaten

Anwendung		Werkstoff	Kohlenstoffstahl	Rostfreier Stahl	Messing
Seitlicher Vorschub (Außendrehen)	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Schruppen	- 100	- 50	- 200
		Mittlere Bearb.	- 0.06	- 0.03	- 0.1
		Schlichten	- 0.03	- 0.025	- 0.06
	Vorschub (mm/U)	Schlichten	- 0.02	- 0.015	- 0.04
Abstechen Einstechen Formstechen	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	Schruppen	- 80	- 30	- 150
		Mittlere Bearb.	- 0.02	- 0.015	- 0.05
		Schlichten	- 0.015	- 0.01	- 0.03
	Vorschub (mm/U)	Schlichten	- 0.01	- 0.008	- 0.015



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	Wende- schneidplatten
JSXBR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	7.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXBR/L8..., JXT*R...

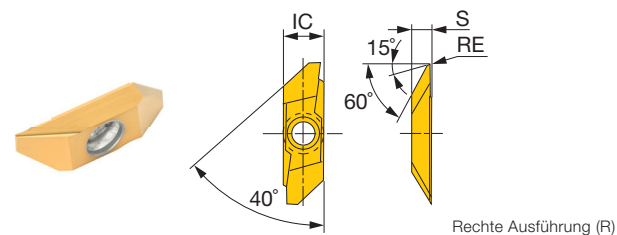
Kompatibel mit JXT-Wendeschnidplatten zum Gewindedrehen.
Auch rückseitig mittels Torxschraube zu klemmen.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSXBR/L...	CSTB-4SD	T-8F

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

JXB (Scharfkantig)



	P	M	K	N	S	H
Stahl	★	★	★	★	★	★
Rostfreier Stahl	★	★	★	★	★	★
Eisenguss	★	★	★	★	★	★
Nichteisenmetalle	★	★	★	★	★	★
Hitzeb. Legierungen	★	★	★	★	★	★
Gehärteter Stahl	★	★	★	★	★	★

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	RE	Beschichtet		Unbeschichtet		IC	S	Max. Schnitttiefe
			J740	TH10					
JXBR8000F	R	0.03	●	●			8	3.97	5.5
JXBL8000F	L	0.03	●	●			8	3.97	5.5
JXBR8005F	R	0.05	●	●			8	3.97	5.5
JXBL8005F	L	0.05	●	●			8	3.97	5.5
JXBR8010F	R	0.1	●	●			8	3.97	5.5
JXBL8010F	L	0.1	●	●			8	3.97	5.5
JXBR8015F	R	0.15	●	●			8	3.97	5.5
JXBL8015F	L	0.15	●	●			8	3.97	5.5

● Lagerstandard

Rechte Ausführung (R)

- Lagerstandard

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittge- schwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U)	
				Stechen	Drehen
P	Stahl S45C etc. C45 etc.	J740	10 - 100	0.01 - 0.03	0.02 - 0.1
	Automatenstahl SUM22 etc. 11SMn28 etc.	J740	10 - 100	0.01 - 0.03	0.02 - 0.1
M	Rostfreier Stahl SUS303 etc. X10CrNiS18-9 etc.	J740	10 - 100	0.01 - 0.02	0.02 - 0.08
N	Aluminiumlegierungen, Messing Si < 12% C3604B etc. CW614N etc	TH10	50 - 200	0.01 - 0.05	0.02 - 0.1
S	Schwerzerspanbare Werkstoffe, Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.02	0.02 - 0.05

Index	M
Benutzerhandbuch	L
Werkzeugaufnahmen	K
Bohrer	J
Schattfräser	I
Fräser	H
Miniaturlbearbeitung	G
Stechwerkzeuge	F
Gewindewerkzeuge	E
Halter / Innendreien	D
Halter / Außendreien	C
Wendeschneidplatten	B
Schneidstoffe	A

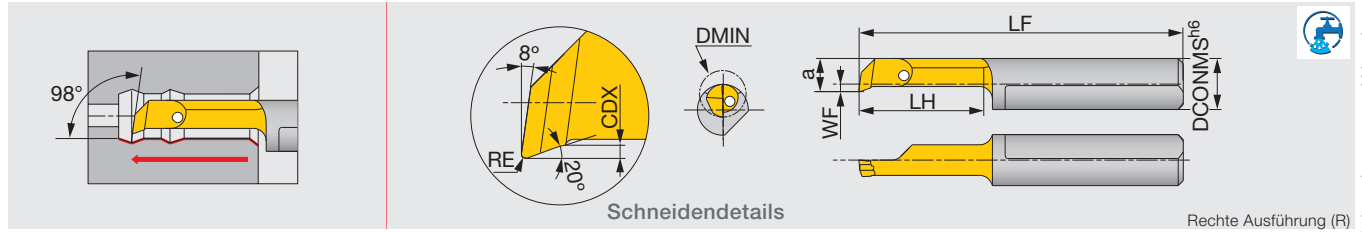
Technische Informationen

MINIFORCE STANDARD SCHNITTDATEN AUSSENDREHEN

Anwendun- gen	ISO	Werkstoff	Auswahl	Spanform- stufe	Schneid- stoff	Schnittge- schwindig- keit Vc (m/min)	Schnitttiefe ap (mm)	Vorschub f (mm/U)
Für Langdreh- automaten	P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt SS400 etc. E275A etc. Kohlenstoffstahl S45C etc. C45 etc. Niedrig legierter Stahl SCM415 etc. 18CrMo4 etc. Legierter Stahl SCM440 etc. 42CrMo4 etc.	1. Wahl	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 3	0.03 - 0.1
			Hohe Schärfe	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
	M	Rostfreier Stahl (Austenitisch) SUS304 etc. X5CrNi18-9 etc. Rostfreier Stahl (Martensitisch und ferritisch) SUS430 etc. X6Cr17 etc. Rostfreier Stahl (Vergütet) SUS630 etc. X5CrNiCuNb16-4 etc.	1. Wahl	JS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.25	0.03 - 0.1
			Hohe Schärfe	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.1
Für kleine CNC-Dreh- maschinen	P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt SS400 etc. E275A etc. Kohlenstoffstahl S45C etc. C45 etc. Niedrig legierter Stahl SCM415 etc. 18CrMo4 etc. Legierter Stahl SCM440 etc. 42CrMo4 etc.	1. Wahl	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
			Hohe Oberflä- chengüte	SS	NS9530	50 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	50 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	M	Rostfreier Stahl (Austenitisch) SUS304 etc. X5CrNi18-9 etc. Rostfreier Stahl (Martensitisch und ferritisch) SUS430 etc. X6Cr17 etc. Rostfreier Stahl (Vergütet) SUS630 etc. X5CrNiCuNb16-4 etc.	Verschleißfestig- keit	SS	GT9530	50 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	GT9530	50 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	M	Rostfreier Stahl (Austenitisch) SUS304 etc. X5CrNi18-9 etc. Rostfreier Stahl (Martensitisch und ferritisch) SUS430 etc. X6Cr17 etc. Rostfreier Stahl (Vergütet) SUS630 etc. X5CrNiCuNb16-4 etc.	1. Wahl	SS	AH8015	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
			Schlagfestigkeit	TS	AH8015	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3

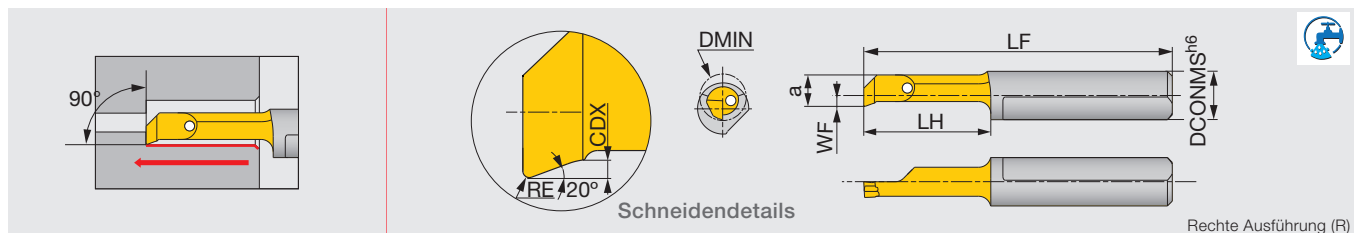
J-SERIES STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Spanform- stufe	Schneidstoff	Schnittge- schwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt SS400 etc. E275A etc. Kohlenstoffstahl S45C etc. C45 etc. Niedrig legierter Stahl SCM415 etc. 18CrMo4 etc. Legierter Stahl SCM440 etc. 42CrMo4 etc.	1. Wahl	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
		Schlagfestigkeit	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
M	Rostfreier Stahl (Austenitisch) SUS304 etc. X5CrNi18-9 etc. Rostfreier Stahl (Martensitisch und ferritisch) SUS430 etc. X6Cr17 etc. Rostfreier Stahl (Vergütet) SUS630 etc. X5CrNiCuNb16-4 etc.	1. Wahl	SH725	50 - 200	0.01 - 0.2
		Schlagfestigkeit	AH725	50 - 200	0.01 - 0.2
K	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc. Hitzeb. Legierungen Inconel718 etc.	1. Wahl	SH725	20 - 80	0.01 - 0.2
		Schlagfestigkeit	AH725	20 - 80	0.01 - 0.2



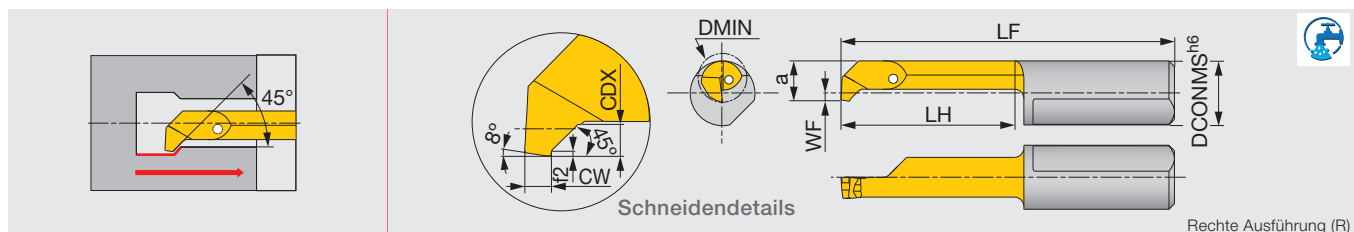
Katalog Nr.	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBTR04020004-D006	●	0.6	4	-	0.5	18.5	2	0.08	0.04
JBTR04030004-D006	●	0.6	4	-	0.5	19.5	3	0.08	0.04
JBTR04045005-D010	●	1	4	-	0.9	21	4.5	0.1	0.05
JBTR04065005-D010	●	1	4	-	0.9	23	6.5	0.1	0.05
JBTR04040005-D020	●	2	4	-	1.7	20.5	4	0.1	0.05
JBTR04090005-D020	●	2	4	-	1.7	25.5	9	0.1	0.05
JBTR04140005-D020	●	2	4	-	1.7	30.5	14	0.1	0.05
JBTR/L04090010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBTR/L04150010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBTR/L04190010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	35.5	19	0.2	0.1
JBTR/L04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBTR/L04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBTR/L04190010-D040	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.1
JBTR04230010-D040	●	4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.1
JBTR04270010-D040	●	4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.1
JBTR/L07090015-D050	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D050	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D050	●	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D060	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07210015-D060	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D060	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D060	●	6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
JBTR07410015-D060	●	6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
JBTR07240015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
JBTR/L07290015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
JBTR/L07340015-D070	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
JBTR07390015-D070	●	7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
JBTR07440015-D070	●	7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
JBTR07490015-D070	●	7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

● Lagerstandard



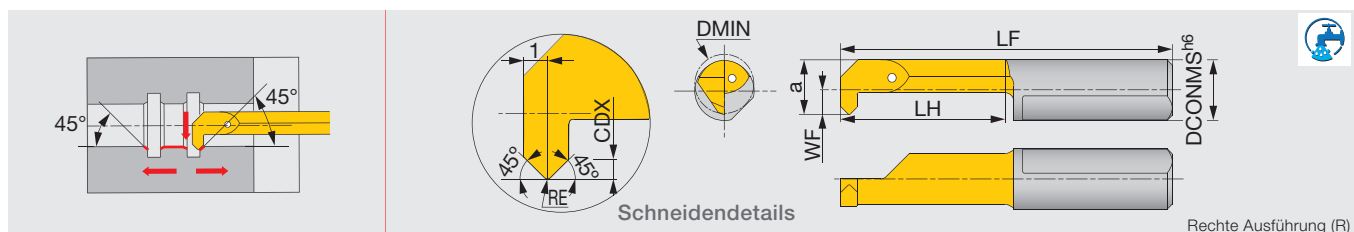
Katalog Nr.	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBPR04150010-D028	●	2.8	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBPR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

● Lagerstandard



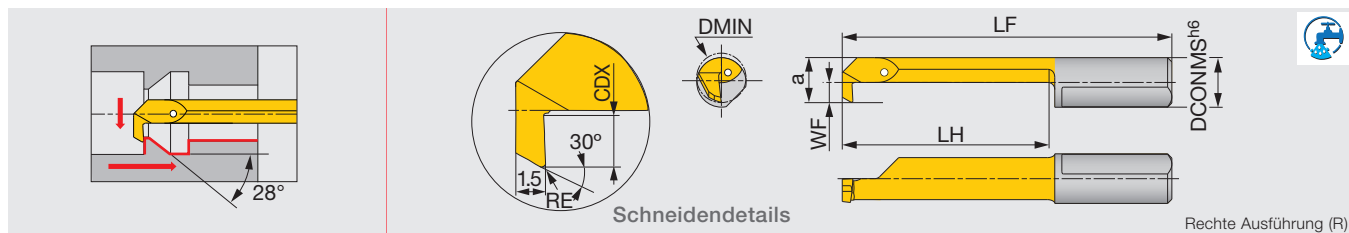
Katalog Nr.	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	f2	CDX	CW ^{+0.05} ₀
JBUR07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1
JBUR07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1

● Lagerstandard



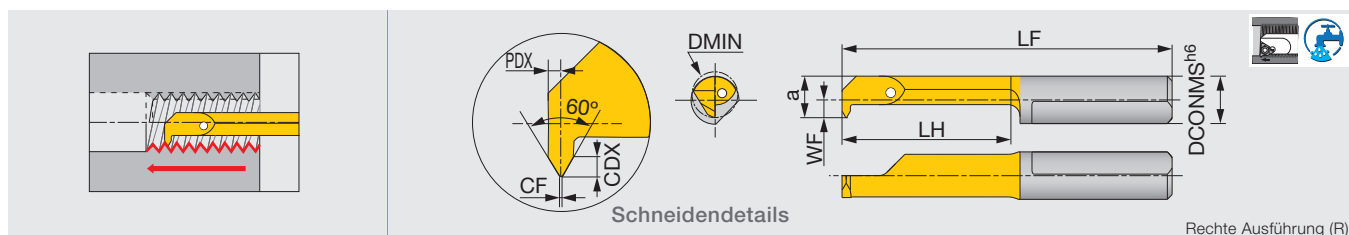
Katalog Nr.	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE ^{+0.05} ₀
JBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

● Lagerstandard



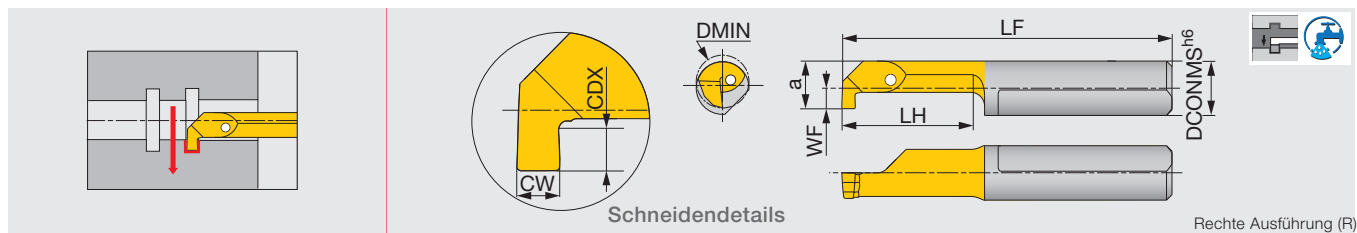
Katalog Nr.	SH730	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE+0.05
JBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBBR07190020-D060	●	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBBR07290020-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBBR07190020-D070	●	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBBR07290020-D070	●	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

● Lagerstandard



Katalog Nr.	SH730	Steigung	DMIN	CF _{0.02}	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	PDX
JBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

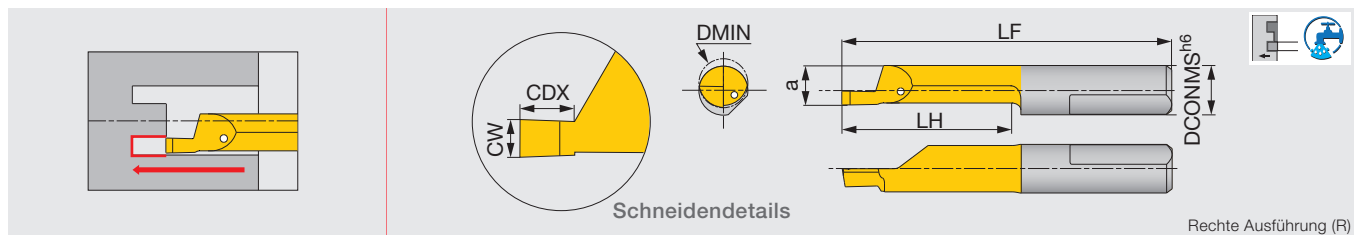
● Lagerstandard



Katalog Nr.	SH730	CW ^{+0.05} ₀	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX
JBGR04050050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR04050070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR04100070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR04150100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR07090100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07190200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07290100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07090150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07290150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR07090200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07250200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	40	25	2.5
JBGR07290200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

*Eckenradius kleiner als 0.1 mm

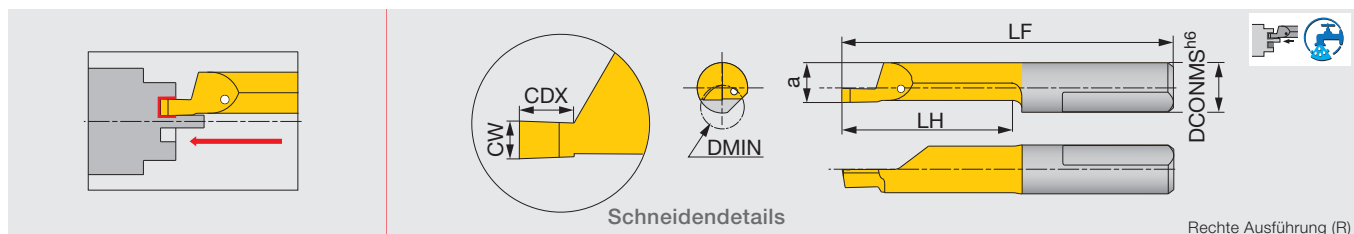
● Lagerstandard



Katalog Nr.	SH730	$CW^{+0.05}_0$	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBFR07110100-D060	●	1	6	7	5.2	26	10	1.5
JBFR07110150-D060	●	1.5	6	7	5.2	26	10	2
JBFR07110200-D060	●	2	6	7	5.2	26	10	3
JBFR07110100-D080	●	1	8	7	5.9	27	11	1.5
JBFR07110150-D080	●	1.5	8	7	5.9	27	11	2.5
JBFR07110200-D080	●	2	8	7	5.9	27	11	3
JBFR07110250-D080	●	2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR07110300-D080	●	3	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07210150-D080	●	1.5	8	7	5.9	36	21	2.5
JBFR07210200-D080	●	2	8	7	5.9	36	21	3
JBFR07210250-D080	●	2.5	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR07210300-D080	●	3	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07300200-D080	●	2	8	7	5.9	46	30	3
JBFR07300300-D080	●	3	8	7	5.9	46	30	3.5
JBFR07200200-D080	●	2	8	7	5.9	36	20	3
JBFR07200250-D150	●	2.5	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07200300-D150	●	3	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07300300-D150	●	3	15	7	5.9	46	30	30

*Eckenradius kleiner als 0.1 mm

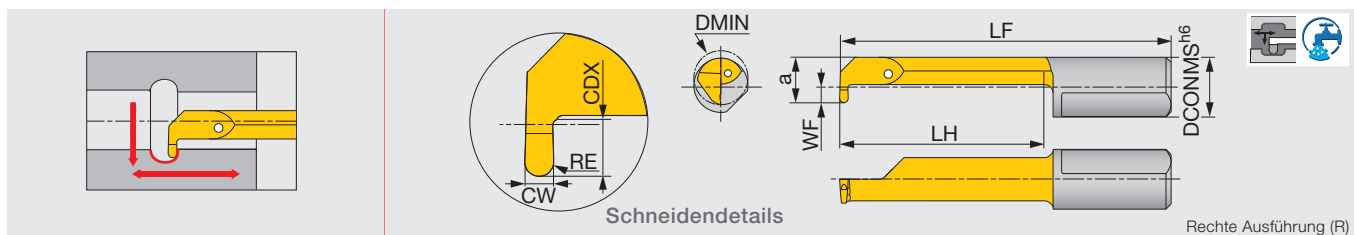
● Lagerstandard



Katalog Nr.	SH730	$CW^{+0.05}_0$	DMIN	DCONMS	a	LF	LH	CDX
JBRS07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

*Eckenradius kleiner als 0.1 mm

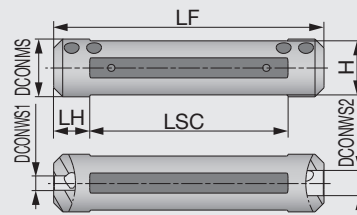
● Lagerstandard



Katalog Nr.	SH730	$CW^{+0.05}_0$	DMIN	DCONMS	WF	a	LF	LH	CDX	RE
JBR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
JBR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
JBR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

● Lagerstandard

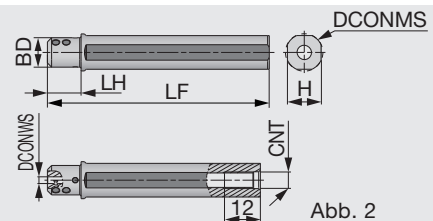
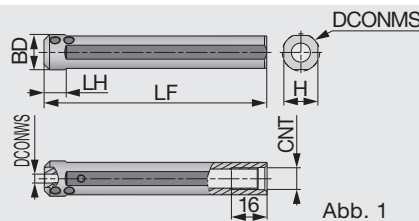
JBFR R/L, JBS R: Standard Schnittdaten → **G063**, JBR R: Standard Schnittdaten → **G062**



Katalog Nr.	DCONMS	DCONWS1	DCONWS2	LF	LH	LSC	H
JBBS12-4-4	12	4	4	75	10	55	10.3
JBBS127-4-4	12.7	4	4	76.2	10	56.2	11.6
JBBS14-4-4	14	4	4	75	10	55	12
JBBS159-4-7	15.875	4	7	76.2	10	56.2	14
JBBS16-4-7	16	4	7	75	10	55	15
JBBS19-4-7	19.05	4	7	89	10	69	17.2
JBBS20-4-7	20	4	7	90	10	70	18
JBBS22-4-7	22	4	7	90	10	70	20
JBBS25-4-7	25	4	7	100	10	80	23
JBBS254-4-7	25.4	4	7	90	10	70	23.4

AUSTAUSCHTEILE

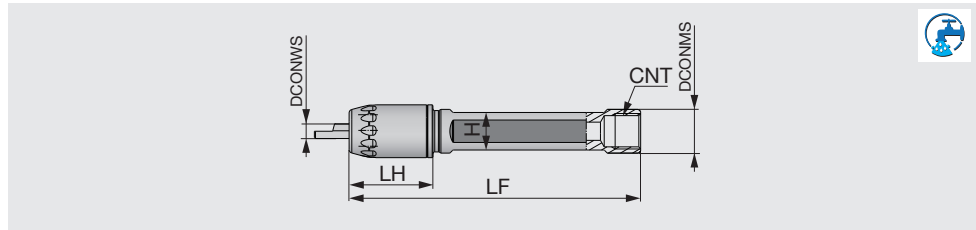
Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JBBS12-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5
JBBS127-4-4	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS14-4-4	SSHM5-4PF-S	P-2.5
JBBS*-4-7	SSHM5-6PF-S	P-2.5



Katalog Nr.	DCONMS	BD	DCONWS	LF	LH	H	CNT	Abb.
JBBS159-4-L100C	15.875	15.875	4	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS159-7-L100C	15.875	15.875	7	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS16-4-L100C	16	16	4	100	10	15	R1/8	1
JBBS16-7-L100C	16	16	7	100	10	15	R1/8	1
JBBS19-4-L100C	19.05	17.5	4	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS19-7-L100C	19.05	17.5	7	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS20-4-L100C	20	17.5	4	100	20	18	R1/8	2
JBBS20-7-L100C	20	17.5	7	100	20	18	R1/8	2
JBBS22-4-L100C	22	17.5	4	100	20	20	R1/8	2
JBBS22-7-L100C	22	17.5	7	100	20	20	R1/8	2
JBBS25-4-L100C	25	18	4	100	23	23	R1/8	2
JBBS25-7-L100C	25	18	7	100	23	23	R1/8	2
JBBS254-4-L100C	25.4	18	4	100	23	23.4	R1/8	2
JBBS254-7-L100C	25.4	18	7	100	23	23.4	R1/8	2

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JBBS*-4-L100C	SSHM5-6PF-S	P-2.5
JBBS*-7-L100C	SSHM5-4PF-S	P-2.5



Katalog Nr.	DCONMS	DCONWS	LF	LH	H	CNT
JBBSA16-4-L100C	16	4	100	23	14	Rc1/8
JBBSA16-7-L100C	16	7	100	23	18	Rc1/8
JBBSA20-4-L120C	20	4	120	23	18	Rc1/8
JBBSA20-7-L120C	20	7	120	23	18	Rc1/8

AUSTAUSCHTEILE



Katalog Nr.	Kappe	Schlüssel
JBBSA**-4-L100C	CAP-A-4	WRENCH-A-4
JBBSA**-7-L100C	CAP-A-7	WRENCH-A-7

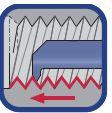
STANDARD SCHNITTDATEN



Ausdrehen – Kopieren – Fasen – Hinterdrehen

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit V _c (m/min)	Vorschub f (mm/U)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, S25C etc. C15, C20 etc.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S55C, SCM440 etc. C55, 42CrMoS4 etc.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
	Vorvergüteter Stahl NAK80, PX5 etc.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
M	Rostfreier Stahl SUS304, SUS316 etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
K	Grauguss FC250, FCD300 etc. 250, 300 etc.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
	Kugelgraphitguss FC450, FCD600 etc. 400-15, 600-3 etc.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
N	Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.08 *
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
	Hitzeb. Legierungen Inconel718 etc.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *

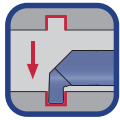
* JBTR/L04020004-D006,
JBTR/L04030004-D006
Max. f = 0.01 mm/U



Gewindedrehen (Metrisch)

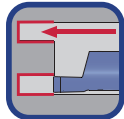
ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit V _c (m/min)	Anzahl Schnitte Steigung (mm)				
				0.5	0.75	1	1.25	1.5
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, S25C etc. C15, C20 etc.	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S55C, SCM440 etc. C55, 42CrMoS4 etc.	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	Vorvergüteter Stahl NAK80, PX5 etc.	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	Rostfreier Stahl SUS304, SUS316 etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.	SH730	40 - 140	8	10	12	15	18
K	Grauguss FC250, FCD300 etc. 250, 300 etc.	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
	Kugelgraphitguss FC450, FCD600 etc. 400-15, 600-3 etc.	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
N	Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen Si < 12%	SH730	90 - 200	6	8	10	12	15

STANDARD SCHNITTTDATEN



Inneneinstechen

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, S25C etc. C15, C20 etc.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S55C, SCM440 etc. C55, 42CrMoS4 etc.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
	Vorvergüteter Stahl NAK80, PX5 etc.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
M	Rostfreier Stahl SUS304, SUS316 etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
K	Grauguss FC250, FCD300 etc. 250, 300 etc.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
	Kugelgraphitguss FC450, FCD600 etc. 400-15, 600-3 etc.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
N	Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.03
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
	Hitzeb. Legierungen Inconel718 etc.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03

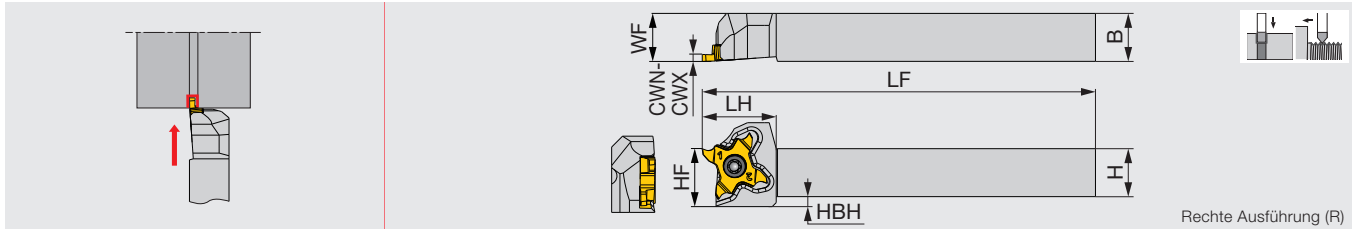


Planeinsteichen

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, S25C etc. C15, C20 etc.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S55C, SCM440 etc. C55, 42CrMoS4 etc.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
	Vorvergüteter Stahl NAK80, PX5 etc.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
M	Rostfreier Stahl SUS304, SUS316 etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
K	Grauguss FC250, FCD300 etc. 250, 300 etc.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
	Kugelgraphitguss FC450, FCD600 etc. 400-15, 600-3 etc.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
N	Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.05
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
	Hitzeb. Legierungen Inconel718 etc.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05

Schneidstoffe
Wende-
schneidplatten
Halter /
Außendre-
Halter /
Innendre-
Gewinde-
werkzeuge
Stech-
werkzeuge
Miniatur-
bearbeitung
Fräser
Schafffräser
Bohrer
Werkzeug-
aufnahmen
Benutzer-
handbuch
Index

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
STCR/L1010X18	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020H18	0.33	3	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...	1.2
STCR/L2020X18	0.33	3	20	20	120	23.0	20	25	-	TC*18...	1.2
STCR/L2525Z18	0.33	3	25	25	135	23.0	25	30	-	TC*18...	1.2

- Rechte Halter (STCR...) für rechte Gewindeschneidplatten (TC*18R...) und linke Halter für linke Gewindeschneidplatten.
*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

Linke Gewindeschneidplatte Rechte Gewindeschneidplatte



TCP18L...

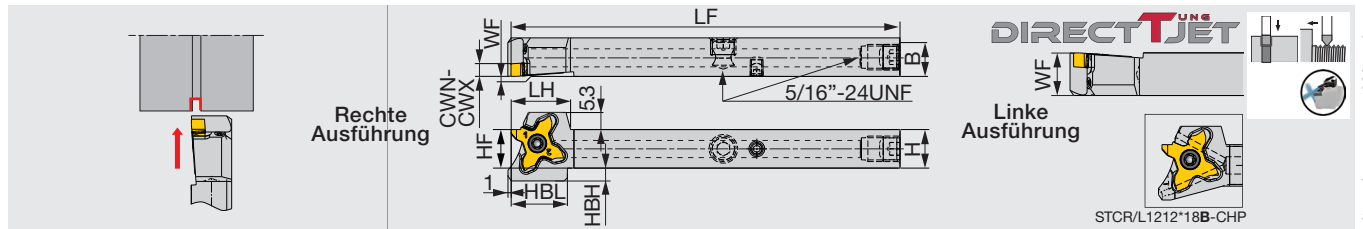


TCP18R...

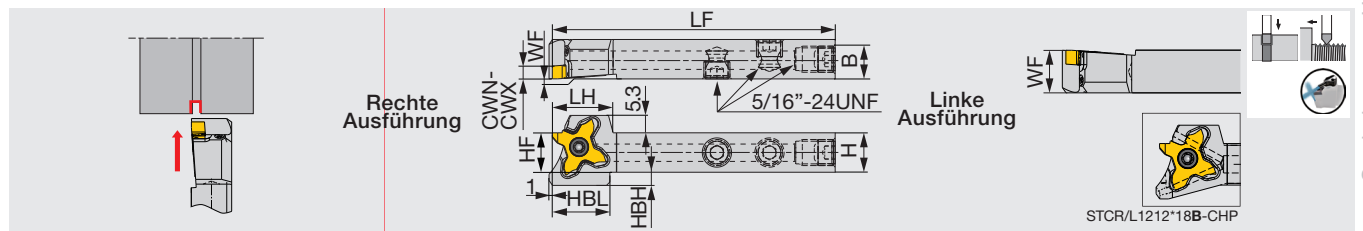
AUSTAUSCHTEILE



Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
STCR...18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCL...18	CSTC-4L100DR	T-1008/5



Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBL	HBH	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
STCR/L1212X18-CHP*** ⁽¹⁾	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212X18B-CHP ⁽¹⁾	0.33	3	12	12	120	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1616X18-CHP ⁽¹⁾	0.33	3	16	16	120	18.5	16	0/16	-	-	TC*18...	1.2



Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBL	HBH	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
STCR/L1212F18-CHP***	0.33	3	12	12	85	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2
STCR/L1212F18B-CHP	0.33	3	12	12	85	18.5	12	0/12	17.5	4	TC*18...	1.2

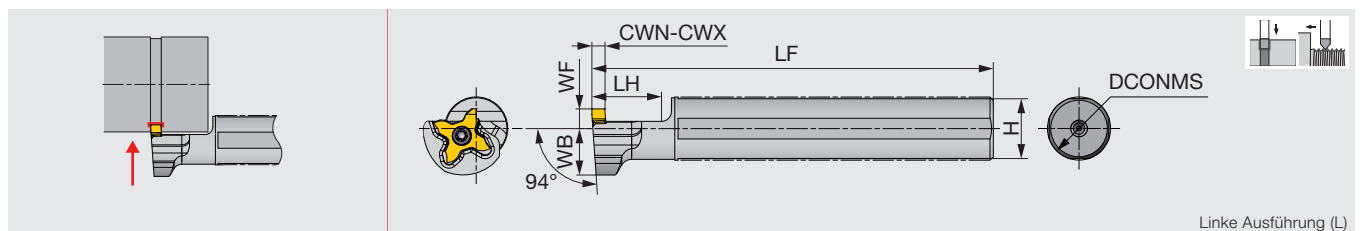
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
STCL**18-CHP	CSTC-4L100DR	T-1008/5
STCR**18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5

(1) Kompatibel mit DirectTungJet-System.
- Rechte Halter (STCR...) für rechte Gewindeschneidplatten (TC*18R...). Linke Halter (STCL...) für linke Gewindeschneidplatten (TC*18L...).
***: Wird durch neues Design ersetzt.

TETRAMCUT

JS-STCL18



Katalog Nr.	CWN	CWX	DCONMS	H	LF	LH	WB	WF	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
JS14H-STCL18	0.33	3	14	13	100	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS159F-STCL18	0.33	3	15.875	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS16F-STCL18	0.33	3	16	15	85	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19G-STCL18	0.33	3	19.05	18	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS19X-STCL18	0.33	3	19.05	18	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20G-STCL18	0.33	3	20	19	90	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS20X-STCL18	0.33	3	20	19	120	20	14	6	TC*18R...	1.2
JS22X-STCL18	0.33	3	22	21	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS25H-STCL18	0.33	3	25	24	100	20	12.25	10	TC*18R...	1.2
JS254X-STCL18	0.33	3	25.4	24	120	20	12.25	10	TC*18R...	1.2

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JS...STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

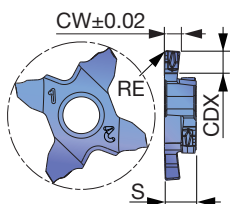
- Linke Halter (STCL...) für rechte Gewindeschneidplatten (TC*18R...).
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

TetraMini-Cut Gewindeschneidplatten – Auswahlssystem

Stechbreite CW (mm)	Eckenradius RE (mm)	TCS18R (G067)	TCG18R/L (G068)	TCP18R/L (G070)	TCP18R/L-F (G071)
		AH7025	AH7025	AH725	SH725
		Schutzfase	Schutzfase	Leichte Schutzfase	Scharfkantig
0.33	0.05			●	●
0.43	0.05			●	●
0.50	0.05			●	●
0.75	0.05			●	●
0.95	0.05			●	●
1.00	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
1.20	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
1.25	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.30	0.2	●	●		
1.40	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.45	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2		●		
1.50	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.60	0.2	●	●		
1.70	0.2	●	●		
1.75	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
1.85	0.2	●	●		
1.95	0.2	●	●		
2.00	0.05				●
	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
2.25	0.2	●	●		
2.30	0.2	●	●		
2.50	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
	0.3	●	●		
2.65	0.3	●	●		
2.80	0.3	●	●		
3.00	0.1	●	●	●	●
	0.2	●	●		
	0.3	●	●		

● Lagerstandard

TCS18R (Mit Schutzfase) (3D-Spanformstufe, mit Schutzfase)



Material	Wahl 1	Wahl 2	Wahl 3	Wahl 4	Wahl 5
P Stahl	★				
M Rostfreier Stahl	★				
K Eisenguss	★				
N Nichtisenmetalle					
S Hitzeb. Legierungen	★				
H Gehärteter Stahl					

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

[illegible]

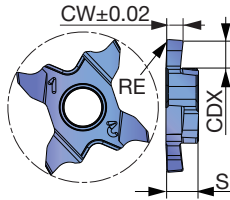
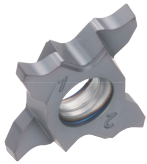
Vorsichtsmaßnahmen bei der Bearbeitung siehe Seite **G073**.

VE = 5 Stück

- Lagerstandard

Werkzeughalter → G064 - G065, Standard Schnittdaten → G072

TCG18R/L (Geschliffen)



P	Stahl	★					
M	Rostfreier Stahl	★					
K	Eisenguss	★					
N	Nichteisenmetalle						
S	Hitzeb. Legierungen	★					
H	Gehärteter Stahl						

★ : 1. Wahl
 ☆ : 2. Wahl

[illegible]

Vorsichtsmaßnahmen bei der Bearbeitung siehe Seite **G073**

VE = 5 Stück

- Lagerstandard

Werkzeughalter → G064 - G065, Standard Schnittdaten → G072

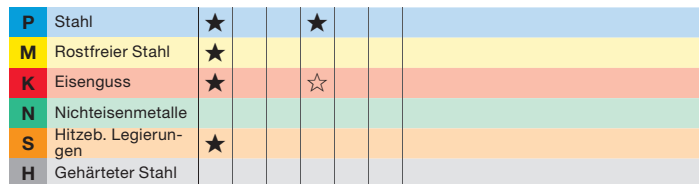
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Vorsichtsmaßnahmen bei der Bearbeitung siehe Seite **G073**

VE = 5 Stück

Index	M
Benutzerhandbuch	L
Werkzeugaufnahmen	K
Bohrer	J
Schaftfräser	I
Fräser	H
Miniaturbearbeitung	G
Stechwerkzeuge	F
Gewindewerkzeuge	E
Halter / Innendreihen	D
Halter / Außendreihen	C
Wendeschneidplatten	B
Schneidstoffe	A

TCP18R/L (Leichte Schutzfase)

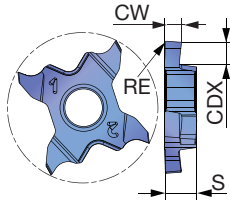


Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.02	RE	Beschichtet	Cermet									CDX	S
				AH725		NS9530									
TCP18R033-005	R	0.33	0.05	●		●								0.8	4
TCP18L033-005	L	0.33	0.05	●		●								0.8	4
TCP18R043-005	R	0.43	0.05	●		●								1.2	4
TCP18L043-005	L	0.43	0.05	●		●								1.2	4
TCP18R050-005	R	0.50	0.05	●		●								1.2	4
TCP18L050-005	L	0.50	0.05	●		●								1.2	4
TCP18R075-005	R	0.75	0.05	●		●								2	4
TCP18L075-005	L	0.75	0.05	●		●								2	4
TCP18R095-005	R	0.95	0.05	●		●								2	4
TCP18L095-005	L	0.95	0.05	●		●								2	4
TCP18R100-010	R	1	0.1	●		●								2	4
TCP18L100-010	L	1	0.1	●		●								2	4
TCP18R120-010	R	1.2	0.1	●		●								2	4
TCP18L120-010	L	1.2	0.1	●		●								2	4
TCP18R125-010	R	1.25	0.1	●		●								2	4
TCP18L125-010	L	1.25	0.1	●		●								2	4
TCP18R140-010-35	R	1.4	0.1	●										3.5	4
TCP18L140-010-35	L	1.4	0.1	●										3.5	4
TCP18R145-010	R	1.45	0.1	●		●								2	4
TCP18L145-010	L	1.45	0.1	●		●								2	4
TCP18R145-010-35	R	1.45	0.1	●										3.5	4
TCP18L145-010-35	L	1.45	0.1	●										3.5	4
TCP18R150-010	R	1.5	0.1	●		●								2	4
TCP18L150-010	L	1.5	0.1	●		●								2	4
TCP18R150-010-35	R	1.5	0.1	●										3.5	4
TCP18L150-010-35	L	1.5	0.1	●										3.5	4
TCP18R175-010	R	1.75	0.1	●		●								2	4
TCP18L175-010	L	1.75	0.1	●		●								2	4
TCP18R175-010-35	R	1.75	0.1	●										3.5	4
TCP18L175-010-35	L	1.75	0.1	●										3.5	4
TCP18R200-010	R	2	0.1	●		●								2.5	4
TCP18L200-010	L	2	0.1	●		●								2.5	4
TCP18R200-010-35	R	2	0.1	●										3.5	4
TCP18L200-010-35	L	2	0.1	●										3.5	4
TCP18R250-010	R	2.5	0.1	●		●								2.5	4
TCP18L250-010	L	2.5	0.1	●		●								2.5	4
TCP18R250-010-35	R	2.5	0.1	●										3.5	4
TCP18L250-010-35	L	2.5	0.1	●										3.5	4
TCP18R300-010	R	3	0.1	●		●								2.5	4
TCP18L300-010	L	3	0.1												

VE = 5 Stück
● Lagerstandard

G070 www.tungaloy.de

TCP18R/L-F (Scharfkantig)



P	Stahl	★
M	Rostfreier Stahl	★
K	Eisenguss	★
N	Nichteisenmetalle	
S	Hitzeb. Legierungen	★
H	Gehärteter Stahl	

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.02	RE	Beschichtet								CDX	S
				SH725									
TCP18R033F-005	R	0.33	0.05	●								0.8	4
TCP18L033F-005	L	0.33	0.05	●								0.8	4
TCP18R043F-005	R	0.43	0.05	●								1.2	4
TCP18L043F-005	L	0.43	0.05	●								1.2	4
TCP18R050F-005	R	0.5	0.05	●								1.2	4
TCP18L050F-005	L	0.5	0.05	●								1.2	4
TCP18R075F-005	R	0.75	0.05	●								2	4
TCP18L075F-005	L	0.75	0.05	●								2	4
TCP18R095F-005	R	0.95	0.05	●								2	4
TCP18L095F-005	L	0.95	0.05	●								2	4
TCP18R100F-005	R	1	0.05	●								2	4
TCP18R100F-010	R	1	0.1	●								2	4
TCP18L100F-010	L	1	0.1	●								2	4
TCP18R120F-005	R	1.2	0.05	●								2	4
TCP18R120F-010	R	1.2	0.1	●								2	4
TCP18L120F-010	L	1.2	0.1	●								2	4
TCP18R125F-005	R	1.25	0.05	●								2	4
TCP18R125F-010	R	1.25	0.1	●								2	4
TCP18L125F-010	L	1.25	0.1	●								2	4
TCP18R140F-010-35	R	1.4	0.1	●								3.5	4
TCP18R145F-005-35	R	1.45	0.05	●								3.5	4
TCP18R145F-010	R	1.45	0.1	●								2	4
TCP18L145F-010	L	1.45	0.1	●								2	4
TCP18R145F-010-35	R	1.45	0.1	●								3.5	4
TCP18L145F-010-35	L	1.45	0.1	●								3.5	4
TCP18R150F-005-35	R	1.5	0.05	●								3.5	4
TCP18R150F-010	R	1.5	0.1	●								2	4
TCP18L150F-010	L	1.5	0.1	●								2	4
TCP18R150F-010-35	R	1.5	0.1	●								3.5	4
TCP18L150F-010-35	L	1.5	0.1	●								3.5	4
TCP18R175F-005-35	R	1.75	0.05	●								3.5	4
TCP18R175F-010	R	1.75	0.1	●								2	4
TCP18L175F-010	L	1.75	0.1	●								2	4
TCP18R175F-010-35	R	1.75	0.1	●								3.5	4
TCP18L175F-010-35	L	1.75	0.1	●								3.5	4
TCP18R200F-005-35	R	2	0.05	●								3.5	4
TCP18R200F-010	R	2	0.1	●								2.5	4
TCP18L200F-010	L	2	0.1	●								2.5	4
TCP18R200F-010-35	R	2	0.1	●								3.5	4
TCP18L200F-010-35	L	2	0.1	●								3.5	4
TCP18R250F-010	R	2.5	0.1	●								2.5	4
TCP18L250F-010	L	2.5	0.1	●								2.5	4
TCP18R250F-010-35	R	2.5	0.1	●								3.5	4
TCP18L250F-010-35	L	2.5	0.1	●								3.5	4
TCP18R300F-010	R	3	0.1	●								2.5	4
TCP18L300F-010	L	3	0.1	●								2.5	4
TCP18R300F-010-35	R	3	0.1	●								3.5	4
TCP18L300F-010-35	L	3	0.1	●								3.5	4

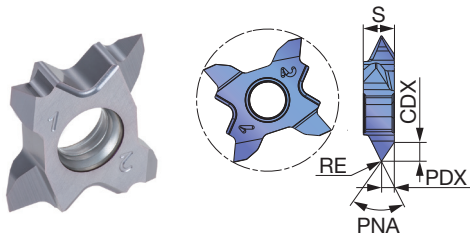
Vorsichtsmaßnahmen bei der Bearbeitung siehe Seite G073.

Werkzeughalter → G064 - G065, Standard Schnittdaten → G073

VE = 5 Stück
● Lagerstandard

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

TCT18R/L (Gewindedrehen)



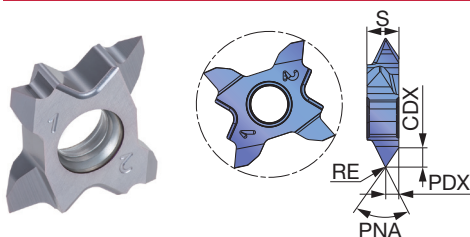
P	Stahl	★									
M	Rostfreier Stahl	★									
K	Eisenguss	★									
N	Nichteisenmetalle										
S	Hitzeb. Legierungen	★									
H	Gehärteter Stahl										

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	RE	Beschichtet								Steigung min.	Steigung max.	PDX	CDX	PNA	S
			AH725													
TCT18R-60N-010	R	0.1	●								0.8	3	1.6	2.67	60°	4
TCT18L-60N-010	L	0.1	●								0.8	3	1.6	2.67	60°	4
TCT18R-60N-020	R	0.2	●								0.8	3	1.6	2.57	60°	4
TCT18L-60N-020	L	0.2	●								0.8	3	1.6	2.57	60°	4

TCT18FR (Gewindedrehen, scharfkantig)

● Lagerstandard



Rechte Ausführung (R)

P	Stahl	★														
M	Rostfreier Stahl	★														
K	Eisenguss	★														
N	Nichteisenmetalle															
S	Hitzeb. Legierungen	★														
H	Gehärteter Stahl															

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	RE	Beschichtet								Steigung min.	Steigung max.	PDX	CDX	PNA	S
			SH725													
TCT18FR-60A-005	R	0.1	●								0.4	1	0.6	0.99	60°	4
TCT18FR-60A-010	L	0.1	●								1	2	1	1.63	60°	4

● Lagerstandard

STANDARD SCHNITTDATEN

TCS18R (3D-Spanformstufe) , TCG18R/L (Mit Schutzfase)

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub: f (mm/U)	
				TCG	TCS
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, S20C etc. C15, C20 etc.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S55C, SCM440 etc. C55, 42CrMoS4 etc.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	Vorvergüteter Stahl NAK80, PX5 etc.	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
M	Rostfreier Stahl SUS304, SUS316 etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3 etc.	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
K	Grauguss FC250, FC300 etc. 250, 300 etc.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	Kugelgraphitguss FCD400, FCD600 etc. 400-15, 600-3 etc.	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	AH7025	30 - 80	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15
S	Hitzeb. Legierungen Inconel718 etc.	AH7025	20 - 60	0.03 - 0.12	0.03 - 0.15

STANDARD SCHNITTTDATEN

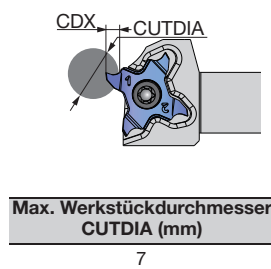
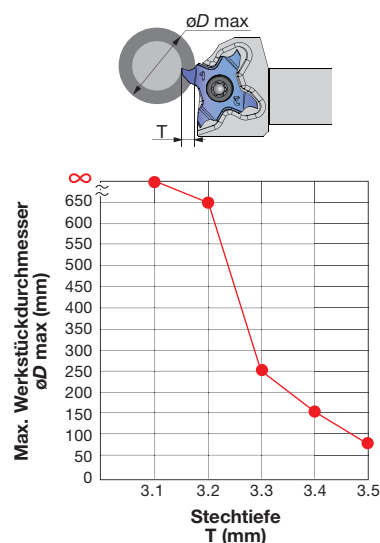
TCP18R/L (Leichte Schutzfase) / TCP18R/L-F (Scharfkantig)

ISO	Werkstoff	Auswahl	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, S20C etc. C15, C20 etc.	1. Wahl	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Robustheit	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S55C, SCM440 etc. C55, 42CrMoS4 etc.	1. Wahl	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Robustheit	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
M	Vorvergüteter Stahl NAK80, PX5 etc.	1. Wahl	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Robustheit	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
K	Rostfreier Stahl SUS304, SUS316 etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3 etc.	1. Wahl	SH725	50 - 120	0.03 - 0.1
		Robustheit	AH725	50 - 120	0.03 - 0.1
S	Grauguss FC250, FC300 etc. 250, 300 etc.	1. Wahl	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		Schärfe	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
	Kugelgraphitguss FCD400, FCD600 etc. 400-15, 600-3 etc.	1. Wahl	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		Schärfe	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	1. Wahl	SH725	30 - 80	0.03 - 0.1
		Robustheit	AH725	30 - 80	0.03 - 0.1
S	Hitzeb. Legierungen Inconel718 etc.	1. Wahl	SH725	20 - 60	0.03 - 0.1
		Robustheit	AH725	20 - 60	0.03 - 0.1

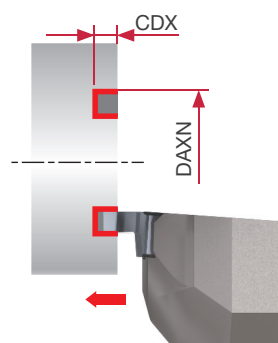
TCT18R/L (Gewindedrehen/leichte Schutzfase) / TCT18FR (Gewindedrehen/scharfkantig)

ISO	Werkstoff	Auswahl	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Steigung (mm)	TPI
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, S20C etc. C15, C20 etc.	1. Wahl	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		Robustheit	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S55C, SCM440 etc. C55, 42CrMoS4 etc.	1. Wahl	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		Robustheit	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
M	Vorvergüteter Stahl NAK80, PX5 etc.	1. Wahl	SH725	60 - 150	0.4 - 2.0	64 - 12
		Robustheit	AH725	60 - 150	0.8 - 3.0	32 - 8
K	Rostfreier Stahl SUS304, SUS316 etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3 etc.	1. Wahl	SH725	50 - 80	0.4 - 2.0	64 - 12
		Robustheit	AH725	50 - 80	0.8 - 3.0	32 - 8
S	Grauguss FC250, FC300 etc. 250, 300 etc.	1. Wahl	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		Schärfe	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
	Kugelgraphitguss FCD400, FCD600 etc. 400-15, 600-3 etc.	1. Wahl	AH725	50 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
		Schärfe	SH725	50 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	1. Wahl	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
		Robustheit	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8
S	Hitzeb. Legierungen Inconel718 etc.	1. Wahl	SH725	30 - 100	0.4 - 2.0	64 - 12
		Robustheit	AH725	30 - 100	0.8 - 3.0	32 - 8

SICHERHEITSMASSNAHMEN BEI DER BEARBEITUNG



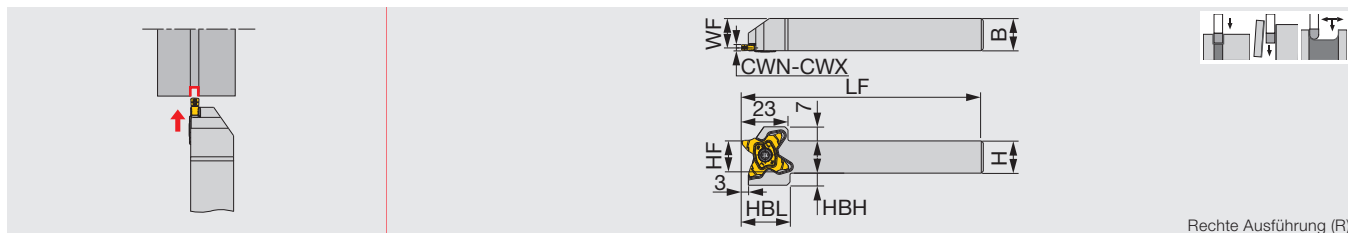
Minstdurchmesser für das Planeinstechen



Min. Stirndurchmesser DAXN (mm)	Maximal Stechtiefe CDX (mm)
65	3

*Stechtiefe und max. Werkstückdurchmesser (øDmax)

Der maximale Werkstückdurchmesser ist in Abhängigkeit von der Schnitttiefe begrenzt, um eine Kollision zwischen Stechplatte und Werkstück zu vermeiden.



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	HF	WF	HBH	HBL	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
STCR/L1010-27	0.5	3.18	10	10	120	10	8.5	9.5	24	TC*27...	2.5
STCR/L1212-27	0.5	3.18	12	12	120	12	10.5	8	24	TC*27...	2.5
STCR/L1616-27	0.5	3.18	16	16	120	16	14.5	6	24	TC*27...	2.5
STCR/L2020-27	0.5	3.18	20	20	120	20	18.5	2	24	TC*27...	2.5
STCR/L2525-27	0.5	3.18	25	25	135	25	23.5	-	-	TC*27...	2.5

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

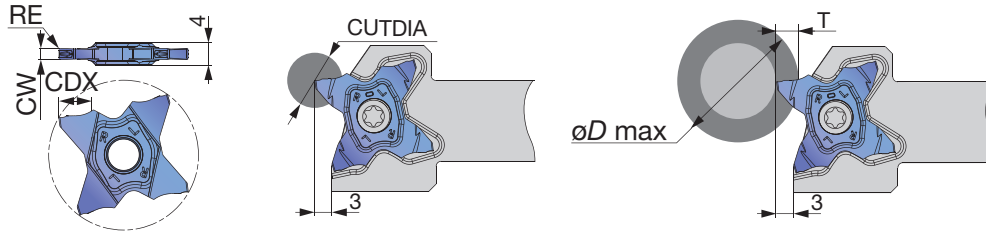
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
STCR****-27	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL****-27	SR16-212-01397	T-2010/5



STECHPLATTEN (Ein- und Abstechen)

TCS27



P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzeb. Legierungen	★		
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.02	RE	Beschichtet		CDX	CUTDIA	S1	Verhältnis Stechtiefe (T) zu max. Durchmesser (øD max)													
				AH725					T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T		
									≤1	≤2	≤3	≤3.5	≤4	≤4.5	≤5	≤5.5	≤5.7	≤6	≤6.2	≤6.4		
TCS27-050-000	0.5	0.02	0	●		1	2	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-050-004	0.5	0.02	0.04	●		2.5	5	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-075-010	0.75	0.02	0.1	●		2.5	5	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-080-000	0.8	0.02	0	●		1.6	3.2	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-100-006	1	0.02	0.06	●		3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-100-010	1	0.02	0.1	●		3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-104-000	1.04	0.02	0	●		2	4	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-120-000	1.2	0.02	0	●		2	4	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-125-010	1.25	0.02	0.1	●		3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-125-020	1.25	0.02	0.2	●		3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-140-000	1.4	0.02	0	●		2	4	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-147-000	1.47	0.02	0	●		2.5	5	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-150-010	1.5	0.02	0.1	●		5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCS27-150-020	1.5	0.02	0.2	●		5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCS27-157-015	1.57	0.02	0.15	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-170-010	1.7	0.02	0.1	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-175-010	1.75	0.02	0.1	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-175-020	1.75	0.02	0.2	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-178-018	1.78	0.02	0.18	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-185-020	1.85	0.02	0.2	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-196-015	1.96	0.02	0.15	●		3	6	4	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-200-010	2	0.02	0.1	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30		
TCS27-200-020	2	0.02	0.2	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30		
TCS27-222-015	2.22	0.02	0.15	●		3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-230-020	2.3	0.02	0.2	●		3.5	7	4	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCS27-239-015	2.39	0.02	0.15	●		5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCS27-247-020	2.47	0.02	0.2	●		5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCS27-250-010	2.5	0.02	0.1	●		5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCS27-250-030	2.5	0.02	0.3	●		5.7	11.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-		
TCS27-270-010	2.7	0.02	0.1	●		6.2	12.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-		
TCS27-287-020	2.87	0.02	0.2	●		6.2	12.4	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-		
TCS27-300-000	3	0.02	0	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55		
TCS27-300-020	3	0.02	0.2	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55		
TCS27-300-030	3	0.02	0.3	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55		
TCS27-300-040	3	0.02	0.4	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55		
TCS27-315-015	3.15	0.02	0.15	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68		
TCS27-318-020	3.18	0.02	0.2	●		6.4	12.8	4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68		

VE = 5 Stück

● Lagerstandard

Werkzeughalter → **G074**, Standard Schnittdaten → **G079**

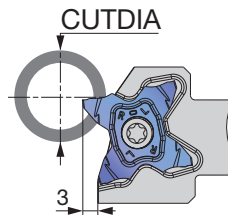
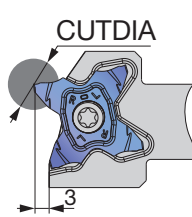
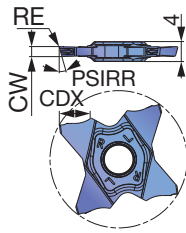
Tungaloy G075

Schneidstoffe
Wende-
schneidplatten
Halter /
Außendreihen
Halter /
Innendreihen
Gewinde-
werkzeuge
Stech-
werkzeuge
Miniatur-
bearbeitung
Fräser
Schafffräser
Bohrer
Werkzeug-
aufnahmen
Benutzer-
handbuch
Index

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

STECHPLATTEN – ABSTECHEN

TCS27-R/L



P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzeb. Legierungen	★		
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

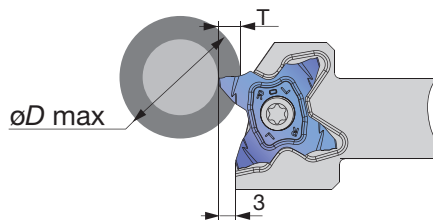
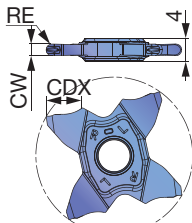
Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.02	RE	Beschichtet		CDX	PSIRL	PSIRR	Max. Abstechdurchmesser CUTDIA	
				AH725					Vollhartmetall-	Rohr
TCS27-100-15R	R	1	0.06	●		3.5	0°	15°	7	600
TCS27-100-15L	L	1	0.06	●		3.5	15°	0°	7	600
TCS27-150-6R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	6°	11.4	35
TCS27-150-6L	L	1.5	0.06	●		5.7	6°	0°	11.4	35
TCS27-150-15R	R	1.5	0.06	●		5.7	0°	15°	11.4	35
TCS27-150-15L	L	1.5	0.06	●		5.7	15°	0°	11.4	35
TCS27-200-6R	R	2	0.1	●		6.4	0°	6°	12.8	30
TCS27-200-6L	L	2	0.1	●		6.4	6°	0°	12.8	30
TCS27-200-15R	R	2	0.1	●		6.4	0°	15°	12.8	30
TCS27-200-15L	L	2	0.1	●		6.4	15°	0°	12.8	30

VE = 5 Stück

● Lagerstandard

STECHPLATTEN – EINSTECHEN UND KOPIERDREHEN

TCS27 (Vollradius)



P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzeb. Legierungen	★		
H	Gehärteter Stahl			

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW±0.02	RE	Beschichtet		CDX	Verhältnis Stechtiefe (T) zu max. Durchmesser (øD max)									
			AH725			T ≤ 1 T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCS27-157-079	1.57	0.79	●		3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-100	2	1	●		3	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-120	2.39	1.2	●		5.7	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCS27-300-150	3	1.5	●		6.4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55

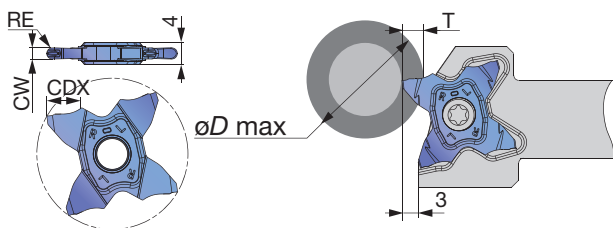
VE = 5 Stück

● Lagerstandard

Werkzeughalter → G074, Standard Schnittdaten → G079

STECHPLATTEN – EINSTECHEN UND KOPIERDREHEN

TCM27 (Vollradius)



P	Stahl	★	
M	Rostfreier Stahl	★	
K	Eisenguss	★	
N	Nichteisenmetalle		
S	Hitzeb. Legierungen	★	
H	Gehärteter Stahl		

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW±0.02	RE	Beschichtet		CDX	CUTDIA	S1	Verhältnis Stechtiefe (T) zu max. Durchmesser (øD max)										
			AH725					T T _{min} T _{max}	1 2 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCM27-157-079	1.57	0.79	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-200-100	2	1	●		3	6	4	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	
TCM27-239-120	2.39	1.2	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-300-150	3	0.02	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	

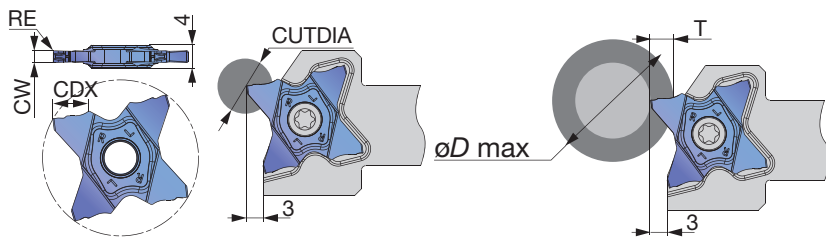
VE = 5 Stück

● Lagerstandard

Werkzeughalter → **G074**, Standard Schnittdaten → **G079**

STECHPLATTEN – EINSTECHEN UND ABSTECHEN

TCM27



P	Stahl	★		
M	Rostfreier Stahl	★		
K	Eisenguss	★		
N	Nichteisenmetalle			
S	Hitzeb. Legierungen	★		
H	Gehärteter Stahl			

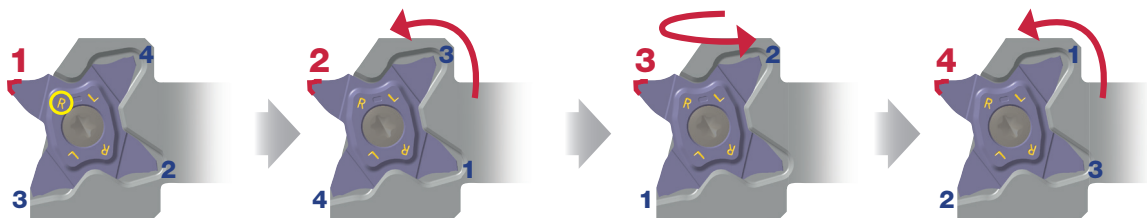
★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	CW±0.02	RE	Beschichtet		CDX	CUTDIA	S1	Verhältnis Stechtiefe (T) zu max. Durchmesser (øD max)									
			AH725					T ≤ 1 T ≤ 2 T ≤ 3	T ≤ 3.5	T ≤ 4	T ≤ 4.5	T ≤ 5	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4
TCM27-150-010	1.5	0.1	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-150-020	1.5	0.2	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-157-015	1.57	0.15	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-170-010	1.7	0.1	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-010	1.75	0.1	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-175-020	1.75	0.2	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-178-018	1.78	0.18	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-185-020	1.85	0.2	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-196-015	1.96	0.15	●		3	6	4	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-200-010	2	0.1	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-200-020	2	0.2	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30
TCM27-222-015	2.22	0.15	●		3.5	7	4	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-230-020	2.3	0.2	●		3.5	7	4	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-
TCM27-239-015	2.39	0.15	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-247-020	2.47	0.2	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-010	2.5	0.1	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-250-030	2.5	0.3	●		5.7	11.4	4	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-
TCM27-270-010	2.7	0.1	●		6.2	12.4	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-287-020	2.87	0.2	●		6.2	12.4	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-
TCM27-300-000	3	0	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-020	3	0.2	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-030	3	0.3	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-300-040	3	0.4	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55
TCM27-315-015	3.15	0.15	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68
TCM27-318-020	3.18	0.02	●		6.4	12.8	4	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68

VE = 5 Stück

● Lagerstandard

AUSWECHSELN VON STECHPLATTEN



1. Rechte Halter für rechte Stechplatten (R) verwenden

2. Stechplatte drehen

3. Stechplatte wenden

4. Stechplatte drehen

Werkzeughalter → **G074**, Standard Schnittdaten → **G079**

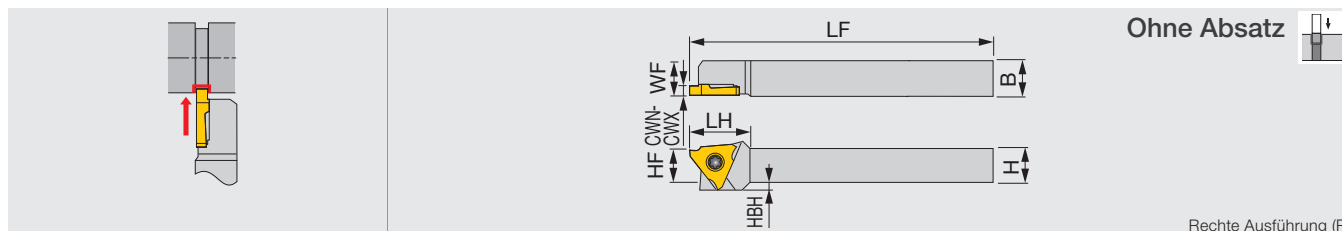
STANDARD SCHNITTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit V _c (m/min)	Vorschub: f (mm/U)					Stechtiefe Kopieren (mit Vollradius- Stechplatte)
				Ein- und Abstechen		Abstechen (R/L)	Kopieren (mit Vollradius-Stechplatte)		
				TCS	TCM	TCS	TCS	TCM	
P	Kohlenstoffstahl S45C etc. C45 etc.	AH725	100 - 200	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	Legierter Stahl SCM435 etc. 34CrMo4 etc.	AH725	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
M	Rostfreier Stahl SUS304 etc. X5CrNi18-9 etc.	AH725	100 - 150	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
K	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	AH725	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
	Kugelgraphitguss FCD400 etc. 400-15 etc.	AH725	50 - 120	0.05 - 0.15	0.05 - 0.20	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.15	0.5
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	AH725	30 - 60	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5
	Hitzeb. Legierungen Inconel718 etc.	AH725	20 - 50	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.10	0.05 - 0.10	0.5

J-SERIES

JSTGR/L

Halter mit Schraubklemmung – Außeneinstecken, für Langdrehautomaten



Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
JSTGR/L1010X3	0.33	3	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212F3	0.33	3	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1212X3	0.33	3	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGR/L1616X3	0.33	3	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2
JSTGL1616K3	0.33	3	16	16	125	18.5	16	16	-	JTGR/L3...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

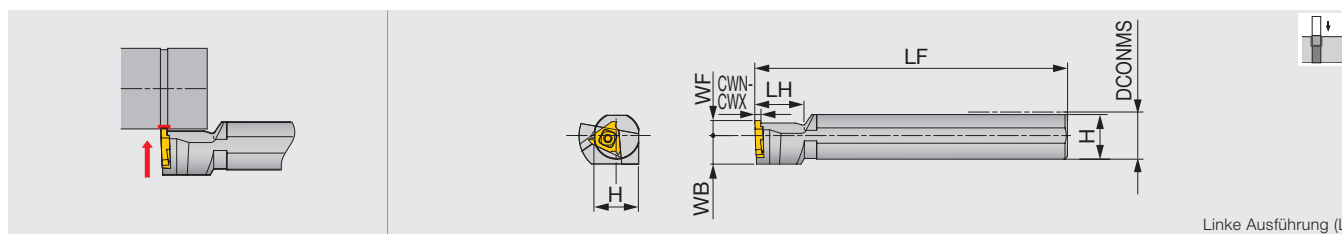
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel 1	Schlüssel 2 (optional)
JSTGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

J-SERIES

JS-TGL3

Halter mit Schraubklemmung – Außeneinstecken, für Langdrehautomaten



Katalog Nr.	CWN	CWX	DCONMS	WF	LF	LH	H	WB	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
JS19K-TGL3	0.33	3	19.05	6	125	20	18	11.5	JTGR3...	3.0
JS20K-TGL3	0.33	3	20	6	125	20	19	11.5	JTGR3...	3.0
JS22K-TGL3	0.33	3	22	6	125	20	21	11.5	JTGR3...	3.0
JS25K-TGL3	0.33	3	25.4	10	125	20	24	12.7	JTGR3...	3.0

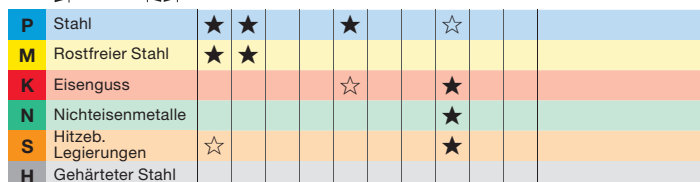
Hinweis: Linke Halter (L) für rechte Stechplatten (R). *Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JS**-TGL3	CSTB-4S	T-15F

JSTGR/L, JS-TGL3: Wendschneidplatten → **G080 - G081**,
Standard Schnittdaten → **G081**

JTG (Scharfkantig)



★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW ^{+0.05} ₀	RE	Beschichtet			Cermet			Unbe-schichtet			CDX	IC	S	Max. Stechtiefe
				SH725	J740		NS9530			TH10						
JTGR3033F	R	0.33	0.03	●	●					●			0.7	9.53	3.18	0.7
JTGR3033F-005	R	0.33	0.05	●						●			0.7	9.53	3.18	0.7
JTGL3033F	L	0.33	0.03		●								0.7	9.53	3.18	0.7
JTGR3043F	R	0.43	0.03		●					●			1.1	9.53	3.18	0.7
JTGR3050F	R	0.5	0.03	●	●								1.1	9.53	3.18	1.1
JTGR3050F-005	R	0.5	0.05	●			●			●			1.1	9.53	3.18	1.1
JTGL3050F	L	0.5	0.03	●	●								1.1	9.53	3.18	1.1
JTGL3050F-005	L	0.5	0.05	●						●			1.1	9.53	3.18	1.1
JTGR3065F	R	0.65	0.03	●	●								1.9	9.53	3.18	1.1
JTGR3065F-010	R	0.65	0.1	●									1.9	9.53	3.18	1.1
JTGR3075F	R	0.75	0.03	●	●								1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3075F-010	R	0.75	0.1	●			●			●			1.9	9.53	3.18	1.9
JTGL3075F	L	0.75	0.03	●	●								1.9	9.53	3.18	1.9
JTGL3075F-010	L	0.75	0.1	●			●			●			1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3080F	R	0.8	0.03	●	●								1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3080F-010	R	0.8	0.1	●									1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3085F	R	0.85	0.03	●	●								1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3095F	R	0.95	0.03	●	●								1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3095F-010	R	0.95	0.1	●			●			●			1.9	9.53	3.18	1.9
JTGL3095F	L	0.95	0.03	●	●								1.9	9.53	3.18	1.9
JTGL3095F-010	L	0.95	0.1	●						●			1.9	9.53	3.18	1.9
JTGR3100F	R	1	0.05	●	●								2.1	9.53	3.18	1.9
JTGR3100F-010	R	1	0.1	●			●			●			2.1	9.53	3.18	1.9
JTGL3100F	L	1	0.05	●	●								2.1	9.53	3.18	1.9
JTGL3100F-010	L	1	0.1	●						●			2.1	9.53	3.18	1.9
JTGR3110F	R	1.1	0.05	●	●								2.1	9.53	3.18	1.9
JTGR3120F	R	1.2	0.05	●	●								2.1	9.53	3.18	1.9
JTGR3120F-010	R	1.2	0.1	●									2.1	9.53	3.18	1.9
JTGR3125F	R	1.25	0.05	●	●								2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3125F-010	R	1.25	0.1	●			●			●			2.1	9.53	3.18	2.1
JTGL3125F	L	1.25	0.05	●	●								2.1	9.53	3.18	2.1
JTGL3125F-010	L	1.25	0.1	●						●			2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3130F	R	1.3	0.05	●	●								2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3140F	R	1.4	0.05	●	●								2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3140F-010	R	1.4	0.1	●									2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3145F	R	1.45	0.05	●	●								2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3145F-010	R	1.45	0.1	●			●			●			2.1	9.53	3.18	2.1
JTGL3145F	L	1.45	0.05		●								2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3150F	R	1.5	0.05	●	●					●			2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3150F-010	R	1.5	0.1	●			●			●			2.1	9.53	3.18	2.1
JTGL3150F	L	1.5	0.05	●	●								2.1	9.53	3.18	2.1
JTGL3150F-010	L	1.5	0.1	●						●			2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3175F	R	1.75	0.05	●	●								2.1	9.53	3.18	2.1
JTGR3175F-010	R	1.75	0.1	●			●			●			2.1	9.53	3.18	2.1
JTGL3175F	L	1.75	0.05		●								2.1	9.53	3.18	2.1

- Lagerstandard

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

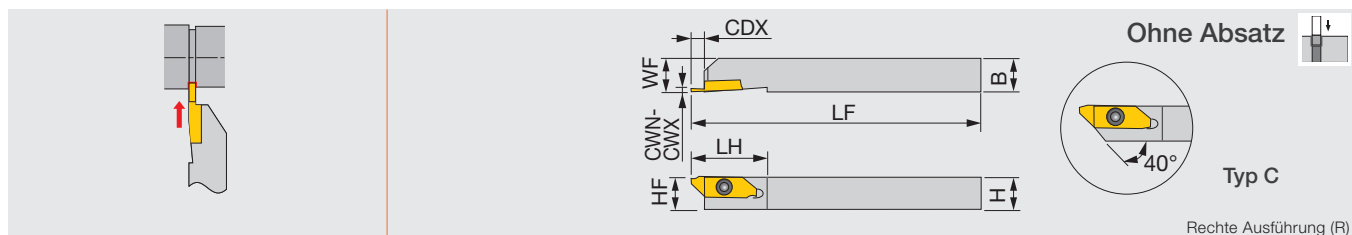
● Lagerstandard

P	Stahl	★			
M	Rostfreier Stahl				
K	Eisenguss	☆			
N	Nichteisenmetalle				
S	Hitzeb. Legierungen	☆			
H	Gehärteter Stahl				

- Lagerstandard

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U)
P	Stahl S45C etc. C45 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	Automatenstahl SUM22 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	Rostfreier Stahl SUS303, SUS304 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen Si < 12%, C3604B etc.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Schwerzerspanbare Werkstoffe, Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

[illegible]



Katalog Nr.	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Wende-schneidplatten
JSXGR/L1010K8-C	0.7	2	6.7	10	10	125	29	10	10	JX*R/L8...
JSXGR/L1212K8-C	0.7	2	6.7	12	12	125	29	12	12	JX*R/L8...
JSXGR/L1616K8	0.7	2	6.5	16	16	125	29	16	16	JX*R/L8...
JSXGR/L2020K8	0.7	2	6.5	20	20	125	29	20	20	JX*R/L8...
JSXGR/L2525K8	0.7	2	6.5	25	25	125	29	25	25	JX*R/L8...

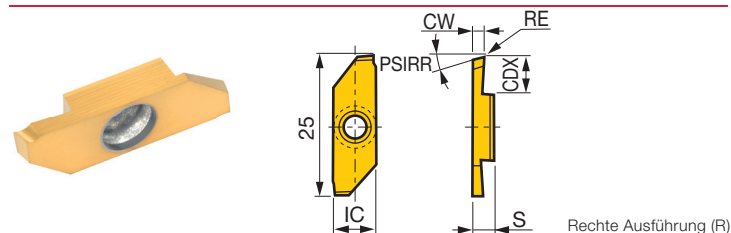
- Auch rückwärtig mittels Torxschraube zu klemmen.
- Werkzeughalter für JXG-Wendeschneidplatten (Einstechen), JFX-JXG-Wendeschneidplatten (Vorwärtsdrehen) und JXK-JXG-Wendeschneidplatten (Rückwärtsdrehen).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel	Schlüssel 1 (Optional)
JSXGR/L	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

JXG (R/L, scharfkantig)



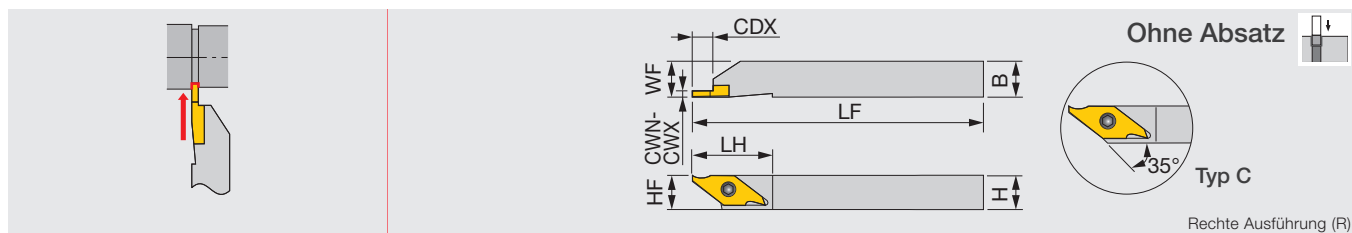
P Stahl	★		☆						
M Rostfreier Stahl	★								
K Eisenguss			★						
N Nichteisenmetalle			★						
S Hitzebe- Legierungen	☆		★						
H Gehärteter Stahl									

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	Beschichtet	Unbe-schichtet	CDX	IC	PSIRR	S
JXGR8070FA	R	0.7	0	J740	TH10	4.5	8	15	3.97
JXGL8070FA	L	0.7	0	●	●	4.5	8	15	3.97
JXGR8070FA-005	R	0.7	0.05	●	●	4.5	8	15	3.97
JXGR8100FA	R	1	0	●	●	6	8	15	3.97
JXGL8100FA	L	1	0	●	●	6	8	15	3.97
JXGR8100FA-005	R	1	0.05	●	●	6	8	15	3.97
JXGR8100FA45	R	1	0	●	●	4.5	8	15	3.97
JXGR8100FA45-005	R	1	0.05	●	●	4.5	8	15	3.97
JXGR8150FA	R	1.5	0	●	●	6	8	15	3.97
JXGL8150FA	L	1.5	0	●	●	6	8	15	3.97
JXGR8150FA-005	R	1.5	0.05	●	●	6	8	15	3.97
JXGR8150FA50	R	1.5	0	●	●	5	8	15	3.97
JXGR8150FA50-005	R	1.5	0.05	●	●	5	8	15	3.97
JXGR8180FA	R	1.8	0	●	●	6	8	15	3.97
JXGR8180FA-005	R	1.8	0.05	●	●	6	8	15	3.97
JXGR8200FA	R	2	0	●	●	6	8	15	3.97
JXGL8200FA	L	2	0	●	●	6	8	15	3.97
JXGR8200FA-005	R	2	0.05	●	●	6	8	0	3.97
JXGR8200FN	R	2	0	●	●	6	8	0	3.97
JXGL8200FN	L	2	0	●	●	6	8	0	3.97
JXGR8200FN-005	R	2	0.05	●	●	6	8	0	3.97

● Lagerstandard

JSXGR/L: Standard Schnittdaten → **G084**



Katalog Nr.	CWN	CWX	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
JSVGR/L1010K-C	0.33	2	6.2	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1212K-C	0.33	2	6.2	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...	2.3
JSVGR/L1616K	0.33	2	6.2	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...	2.3

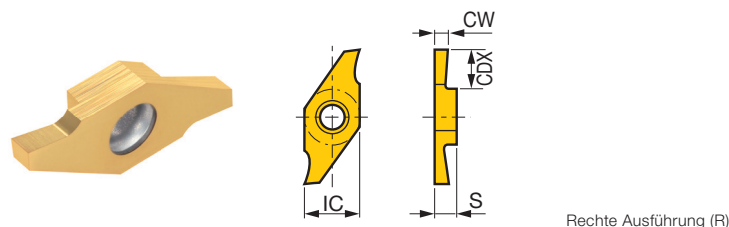
* Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel 1	Schlüssel 2 (Optional)
JSVGR/L	CSTB-3S	T-9F	(T-8L)

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

JVG (R/L, scharfkantig)



Katalog Nr.	Ausführung	CW ^{+0.05} ₀	RE	Beschichtet			Cermet		Unbe-schichtet		CDX	IC	S
				SH725	J740		NS9530		TH10				
JVGR033F	R	0.33	0	●	●						0.7	7.94	3.18
JVGL033F	L	0.33	0	●					●		0.7	7.94	3.18
JVGR050F	R	0.5	0	●	●						1.1	7.94	3.18
JVGL050F	L	0.5	0	●					●		1.1	7.94	3.18
JVGR075F	R	0.75	0	●	●						1.9	7.94	3.18
JVGL075F	L	0.75	0	●					●		1.9	7.94	3.18
JVGR095F	R	0.95	0	●	●						1.9	7.94	3.18
JVGL095F	L	0.95	0	●					●		1.9	7.94	3.18
JVGR100F	R	1	0	●	●		●				5.5	7.94	3.18
JVGL100F	L	1	0	●			●		●		5.5	7.94	3.18
JVGR125F	R	1.25	0	●	●				●		5	7.94	3.18
JVGL125F	L	1.25	0	●					●		5	7.94	3.18
JVGR150F	R	1.5	0	●	●		●				5.5	7.94	3.18
JVGL150F	L	1.5	0	●			●		●		5.5	7.94	3.18
JVGR200F	R	2	0	●	●		●		●		5.5	7.94	3.18
JVGL200F	L	2	0	●					●		5.5	7.94	3.18

● Lagerstandard

STANDARD-SCHNITTPARAMETER (Typen JXG und JVG)

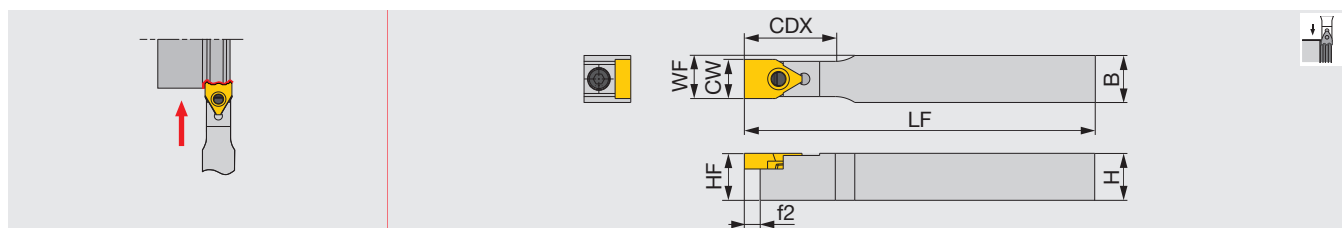
ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U)
P	Stahl S45C etc. C45 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	Automatenstahl SUM22 etc. 11SMn28 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	Rostfreier Stahl SUS303 etc. X5CrNi18-9 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Aluminiumlegierungen, Messing Si < 12%, C3604B etc. CW614N etc.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Schwerzerspanbare Werkstoffe, Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1



TUNG HEE ROOVE

FPGN

Halter mit Kniehebelklemmung – Außeneinstecken breiter Nuten und Kopieren



Katalog Nr.	CW	CDX	H	B	LF	HF	WF	f2	Wende- schneidplatten
FPGN1212X-10T20	10	25	12	12	125	12	11	5.5	PSGB10...
FPGN1616X-10T20	10	25	16	16	125	16	13	5.5	PSGB10...
FPGN2020K-10T20	10	25	20	20	130	20	15	5.5	PSGB10...
FPGN1616X-15T25	15	30	16	16	125	16	15.5	5.5	PSGB15...
FPGN2020K-15T25	15	30	20	20	130	20	17.5	5.5	PSGB15...
FPGN2020K-20T32	20	37	20	20	130	20	20	5.5	PSGB20...
FPGN2525M-20T32	20	37	25	25	155	25	22.5	5.5	PSGB20...
FPGN2525M-25T36	25	41	25	25	155	25	25	5.5	PSGB25...

*Stechplatten-Sonderanfertigung (PSGB) auf Kundenwunsch möglich.

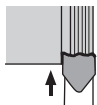
AUSTAUSCHTEILE



Katalog Nr.	Kniehebel	Schraube/Kniehebel	Feder	Schlüssel
FPGN*****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGN*****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

FPGN: Wendeschneidplatten → G085, Standard Schnittdaten → G086

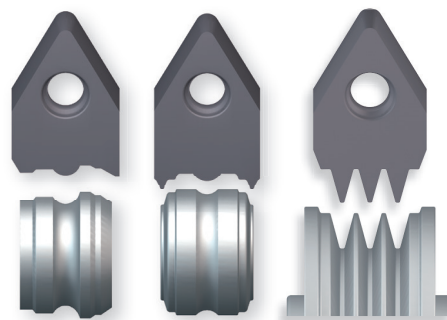
STANDARD SCHNITTTDATEN

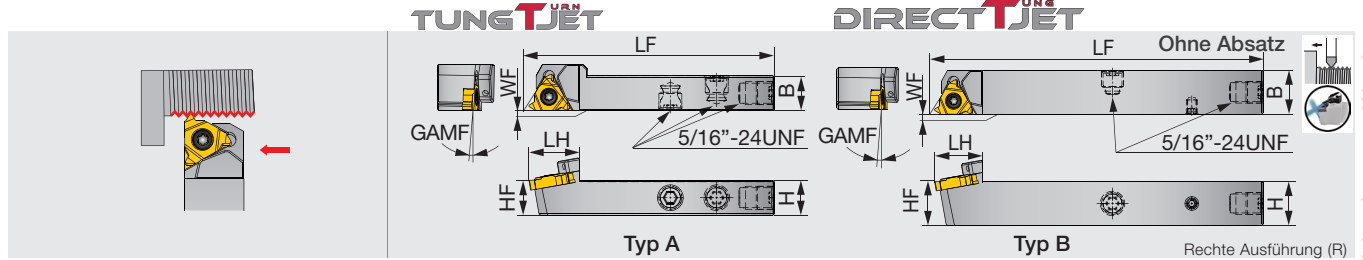


Stechen breiter Nuten

ISO	Werkstoff	Härte (HB)	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)
P	Stahl S45C etc. C45 etc.	< 200	UX30	50 - 150
	Legierter Stahl SCM440 etc. 42CrMo4 etc.	< 300	UX30	50 - 120
M	Rostfreier Stahl SUS303 etc. X5CrNi18-9 etc.	< 200	UX30	50 - 120
K	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	-	TH10	50 - 150
	Kugelgraphitguss FCD450 etc. 450-10S etc.	-	TH10	50 - 120
N	Aluminiumlegierungen Si < 12% etc.	-	TH10	100 - 500

- Auf Kundenwunsch können maßgefertigte Stechplatten gemäß finaler Teilezeichnung geliefert werden.
- Halbfertige Rohlinge des Typs PSGB sind erhältlich.





Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	GAMF	Typ	Wende-schneidplatten
JSE2R1212F16-CHP	12	12	85	19	12	0	1°	A	16ER...
JSE2R1212X16-CHP ※	12	12	120	19	12	0	1°	B	16ER...
JSE2R1616X16-CHP ※	16	16	120	19	16	0	1°	B	16ER...

※ DirectTungJet-Spezifikation

AUSTAUSCHTEILE

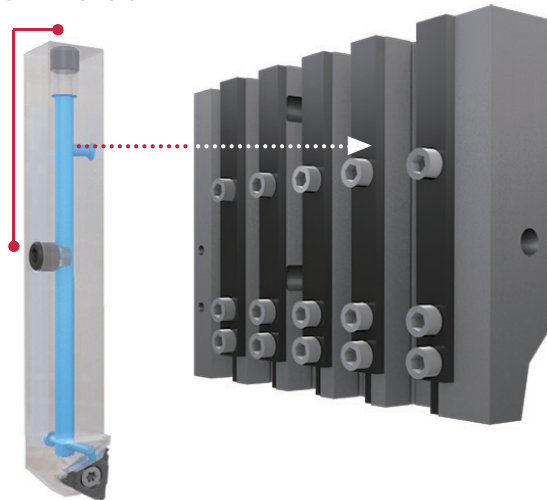
Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSE2R**16-CHP	CSTB-3.5	T-15F

DIRECTTUNG System

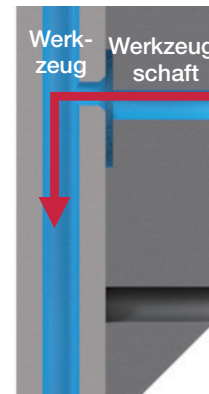
Keine Kühlmittleitung erforderlich.
Verhindert Spänestau an Leitungen und vereinfacht den
Werkzeugwechsel.

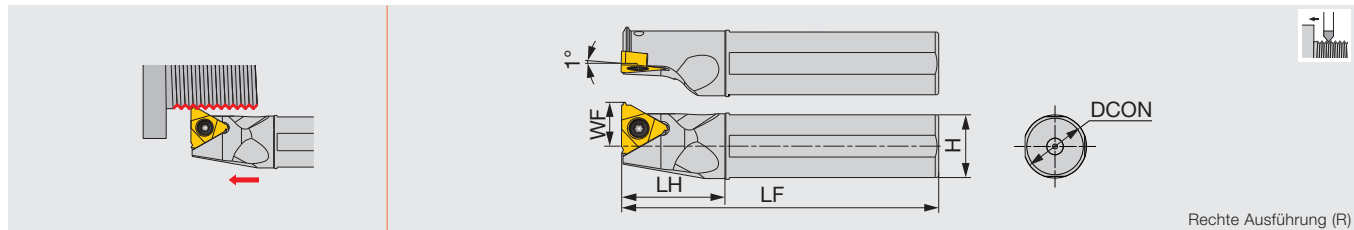
Kühlmittel wird vom Werkzeugschaft direkt zum Werkzeug geleitet.

Optional: Anschluss an externe Kühlmittelzufuhr



Detailansicht des Kühlmittelflusses ab Anschluss





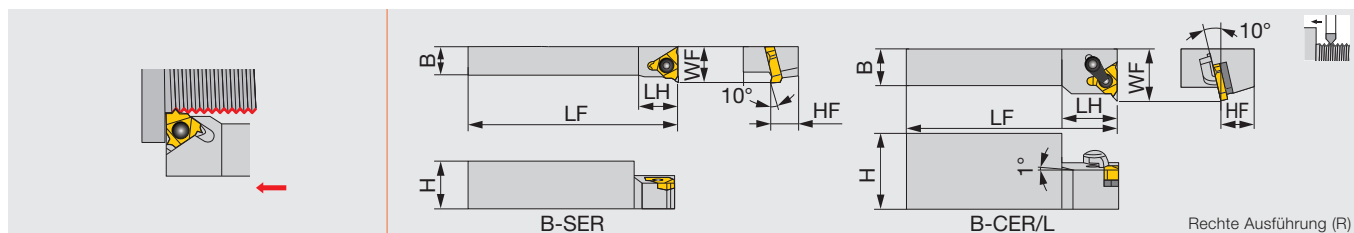
Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	DCON	H	LF	LH	WF	Wende-schneidplatten
JS16F-SEL16	16	15	85	25	11	16ER...
JS19G-SEL16	19.05	18	90	30	12.5	16ER...
JS19X-SEL16	19.05	18	120	30	12.5	16ER...
JS20G-SEL16	20	19	90	30	13	16ER...
JS20X-SEL16	20	19	120	30	13	16ER...
JS25HSEL16	25	24	100	30	15.5	16ER...
JS254X-SEL16	25.4	24	120	30	15.7	16ER...

Hinweis: Linke Halter (L) für rechte Stechplatten (R).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JS***-SEL16	CSTB-3.5	T-15F

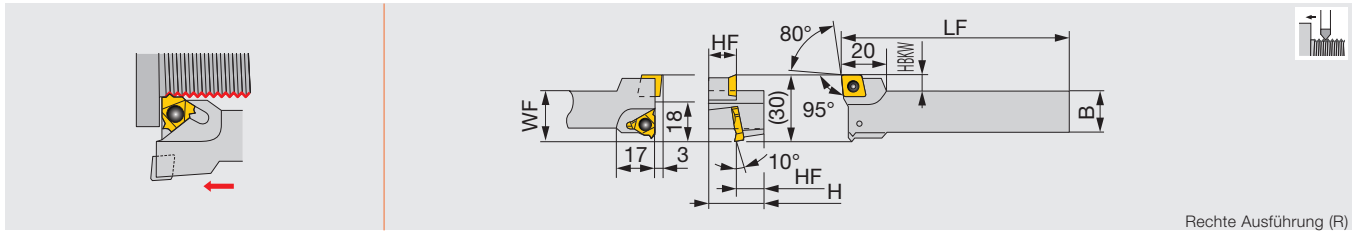


Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	Wende-schneidplatten
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER...
B-SER12K16	24	12	125	18	12	18	16ER...
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	16ER/L...

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Spannfinger-Set	Unterlagen-Set	Schraube/Spannfinger	Schlüssel
B-SER**16	-	-	CSTB-3.5	T-15F
B-CER/L16M16	CSP16	A16-1	-	T-15F



Rechte Ausführung (R)

Katalog Nr.	H	B	LF	HF	WF	HBKW	Wende- schneidplatten
BC-SER12K16	24	16	125	12	23	7	16ER..., CC*T09T3...

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
BC-SER12K16	CSTB-3.5	T-15F

Schneidstoffe

Wende-
schneidplatten

Halter /
Außendrehen

Halter /
Innendrehen

Gewinde-
werkzeuge

Stech-
werkzeuge

Miniatur-
bearbeitung

Fräser

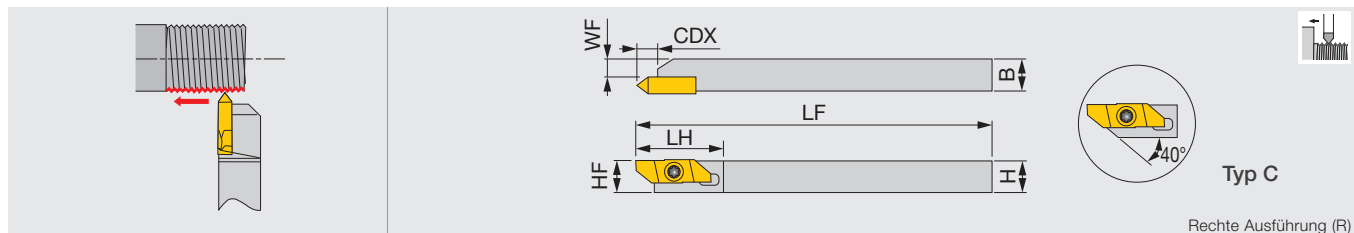
Schaftfräser

Bohrer

Werkzeug-
aufnahmen

Benutzer-
handbuch

Index



Katalog Nr.	H	B	LF	LH	CDX	HF	WF	Wende- schneidplatten
JSXBR1010K8-C	10	10	125	29	6.4	10	5.7	JXT*R...
JSXBR1212K8-C	12	12	125	29	6.4	12	7.7	JXT*R...
JSXBR1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXT*R...
JSXBR2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXT*R...
JSXBR2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXT*R...

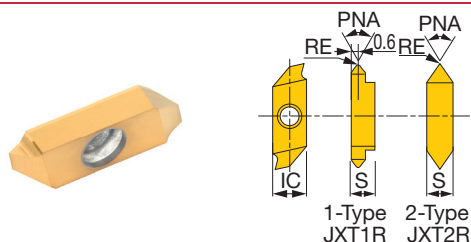
- Auch rückseitig mittels Torx-Schraube zu klemmen.
- Kompatibel mit JXB- und JXT-Gewindeschneidplatten.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel 1	Schlüssel 2 (optional)
JSXBR...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

AUSWAHL WENDESCHNEIDPLATTEN

JXT (Scharfkantig)

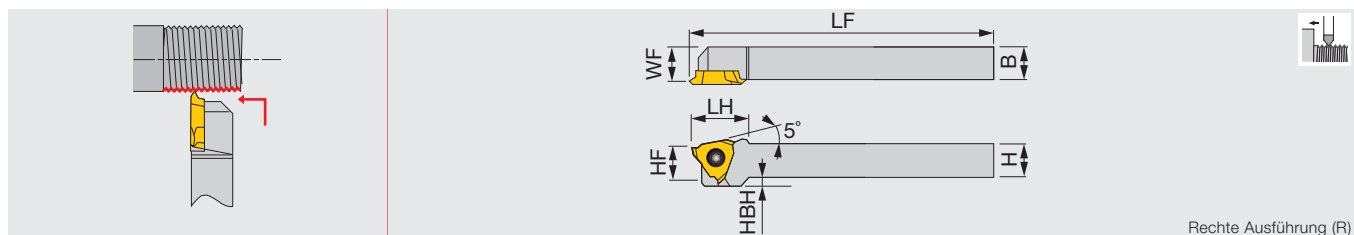


P	Stahl	★								
M	Rostfreier Stahl	★								
K	Eisenguss									
N	Nichteisenmetalle			☆						
S	Hitzeb. Legierungen	☆		☆						
H	Gehärteter Stahl			☆						

★ : 1. Wahl
☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	RE	Beschichtet	Unbe- schichtet							PNA	IC	S
JXT1R6000F	0.03	●	●							60°	8	3.97
JXT2R6000F	0.03	●	●							60°	8	3.97

● Lagerstandard



Rechte Ausführung (R)

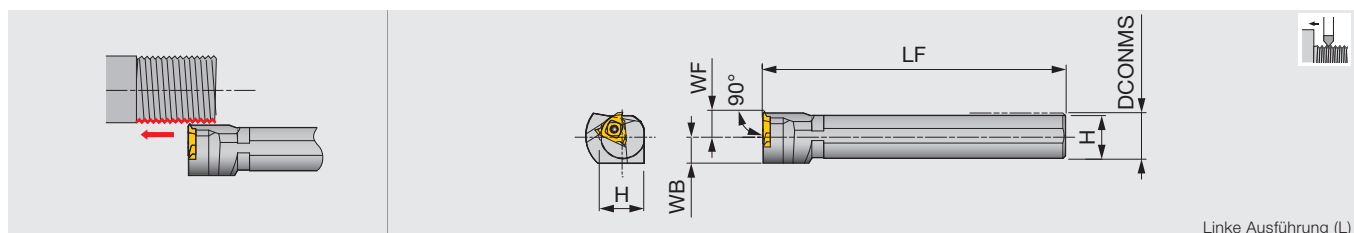
Katalog Nr.	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	Wende-schneidplatten
JSTTR/L1010X3	10	10	120	18.5	10	9.5	2	JTTR/L3...
JSTTR/L1212F3	12	12	85	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1212X3	12	12	120	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1616X3	16	16	120	18.5	16	15.5	-	JTTR/L3...

*Empf. Drehmoment für Klemmung: 1.2 N-m

AUSTAUSCHTEILE



Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel 1	Schlüssel 2 (optional)
JSTTR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)



Linke Ausführung (L)

Katalog Nr.	DCONMS	WF	LF	H	WB	Wende-schneidplatten
JS19K-TTL3	19.05	10	125	18	11.5	JTTR30...
JS20K-TTL3	20	10	125	19	11.5	JTTR30...
JS22K-TTL3	22	10	125	21	11.5	JTTR30...
JS25K-TTL3	25.4	10	125	24	12.7	JTTR30...

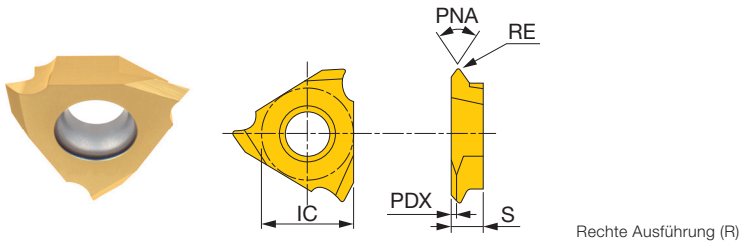
*Empf. Drehmoment für Klemmung: 3.5 N-m

AUSTAUSCHTEILE



Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel
JS**-TTL3	CSTB-4S	T-15F

JTT (Scharfkantig)



P	Stahl	★ ☆		★						
M	Rostfreier Stahl	★ ☆								
K	Eisenguss	★		☆		★				
N	Nichteisenmetalle					★				
S	Hitzeb. Legierungen	☆				★				
H	Gehärteter Stahl	☆				★				

★ : 1. Wahl
 ☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	RE	Beschichtet		Cermet	Unbe- schichtet					PNA	IC	S	PDX
		SH725	J740	NS9530	TH10								
JTTR3005F-55	0.05	●	●							55°	9.525	3.18	0.6
JTTL3005F-55	0.05									55°	9.525	3.18	0.6
JTTR3005F	0.05	●	●	●	●					60°	9.525	3.18	0.9
JTTL3005F	0.05	●								60°	9.525	3.18	0.9
JTTR3010F	0.1	●	●	●	●					60°	9.525	3.18	0.9
JTTL3010F	0.1	●								60°	9.525	3.18	0.9

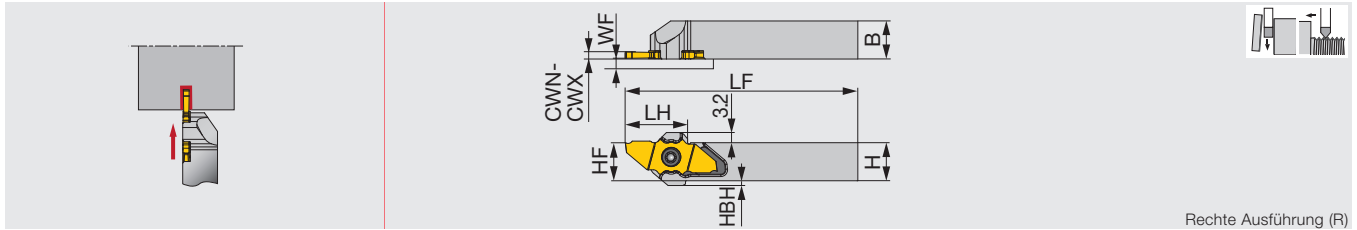
Bearbeitbare Steigung: 0.5 bis 1 mm

- Lagerstandard



STANDARD SCHNITTTDATEN

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnitt- geschwindigkeit V _c (m/min)	Steigung (mm)	TPI
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, S25C etc. C15, C25 etc.	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S55C, SCM440 etc. C55, 42CrMoS4 etc.	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
	Vorvergüteter Stahl NAK80, PX5 etc.	SH725	60 - 150	0.5 - 1	50 - 25
M	Rostfreier Stahl SUS304, SUS316 etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.	SH725	50 - 80	0.5 - 1	50 - 25
K	Grauguss FC250, FC300 etc. 250, 300 etc.	TH10	50 - 100	0.5 - 1	50 - 25
	Kugelgraphitguss FCD400 etc. 400-15S etc.	TH10	50 - 100	0.5 - 1	50 - 25
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	SH725	30 - 100	0.5 - 1	50 - 25
	Hitzebeständige Legierungen Inconel 718 etc.	SH725	30 - 100	0.5 - 1	50 - 25



Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HLB**	HBH	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
JSXXR/L1010X09	1	2	10	10	120	19.65	10	0.2	19	3	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212F09	1	2	12	12	85	19.65	12	0.2	19	1.5	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212X09	1	2	12	12	120	19.65	12	0.2	19	1.5	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1616X09	1	2	16	16	120	19.65	16	0.2	-	-	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L2020H09	1	2	20	20	100	22.5	20	0.2	-	-	JX*G06...,12...,16...,20...	1.2

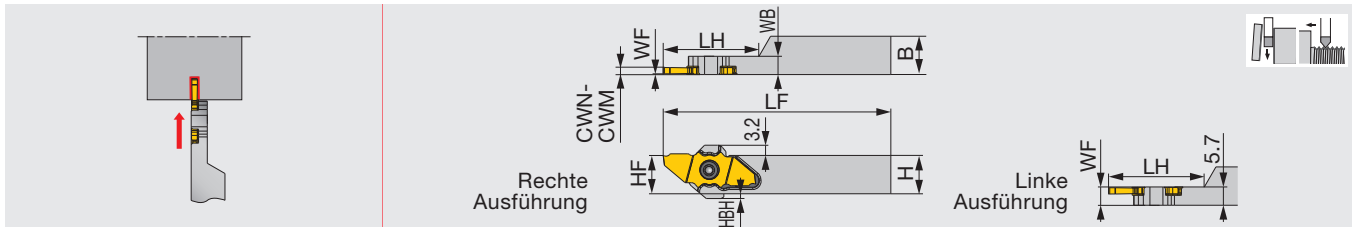
*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**Die oben angegebenen Werte für LF (Funktionale Länge), LH (Kopflänge) und HBL (Absatzlänge Kopf-Boden) beziehen sich auf Wendschneidplatten des Typs JXPG16... Bezüglich Wendschneidplatten des Typs JX*G12... und JXPG20... sind die Werte für LF, LH und HBL 2 mm geringer und bezüglich Wendschneidplatten des Typs JXPG06... 4 mm geringer als oben angegeben.

Hinweis: Rechte Halter (JSXXR...) für rechte Wendschneidplatten (JX*G**R...), linke Halter (JSXXL...) für linke Wendschneidplatten (JX*G**L...).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5



Katalog Nr.	CWN	CWM	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HLB	HBH	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
JSXXR/L1010X09-S	1	2	10	10	120	26	10	0.2/5.5	3		JXPG06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212F09-S	1	2	12	12	85	26	12	0.2/5.5	1.5		JXPG06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1212X09-S	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	1.5		JXPG06...,12...,16...	1.2
JSXXR/L1616X09-S	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-		JX*G06...,12...,16...,20...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**Die oben angegebenen Werte für LF (Funktionale Länge) und LH (Kopflänge) beziehen sich auf Wendschneidplatten des Typs JXPG16... Bezüglich Wendschneidplatten des Typs JX*G12... sind die Werte für LF und LH 2 mm geringer und bezüglich Wendschneidplatten des Typs JXPG06... 4 mm geringer als oben angegeben.

Bezüglich Wendschneidplatten des Typs JXPG20... sind die Werte für LF, LH und HBL 2 mm geringer.

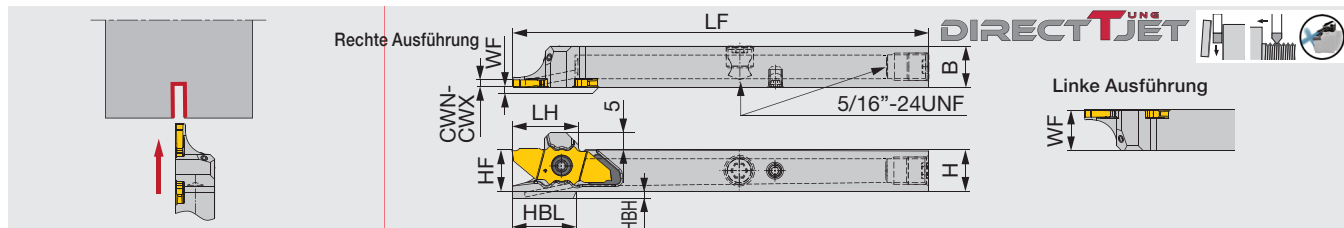
*** Wendschneidplatten des Typs JXPG20... sind nicht kompatibel.

Hinweis: Rechte Halter (JSXXR...) für rechte Wendschneidplatten (JX*G**R...), linke Halter (JSXXL...) für linke Wendschneidplatten (JX*G**L...).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JSXXR*****09-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5
JSXXL*****09-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5

Halter – Abstechen – mit DirectTungJet-Anschluss – für Langdrehautomaten



Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBL**	HBH	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSXXR/L1212X09-CHP	1	2	12	12	0.2/11.8	120	12	2	19.4	18.8	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09-CHP***	1	2	16	16	0.2/15.8	120	16	2.5	19.4	18.7	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09B-CHP	1	2	16	16	0.2/15.8	120	16	-	19.4	18.7	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**Die oben angegebenen Werte für LF (Funktionale Länge), LH (Kopflänge) und HBL (Absatzlänge Kopf-Boden) beziehen sich auf Wendeschneidplatten des Typs JXPG16...
Bezüglich Wendeschneidplatten des Typs JX*G12... und JXPG20... sind die Werte für LF, LH und HBL 2 mm geringer und bezüglich Wendeschneidplatten des Typs JXPG06... 4 mm geringer als oben angegeben.

***Wird durch neues Design ersetzt.

Hinweis: Rechte Halter (JSXXR...) für rechte Wendeschneidplatten (JX*G**R...), linke Halter (JSXXL...) für linke Wendeschneidplatten (JX*G**L...).

AUSTAUSCHTEILE

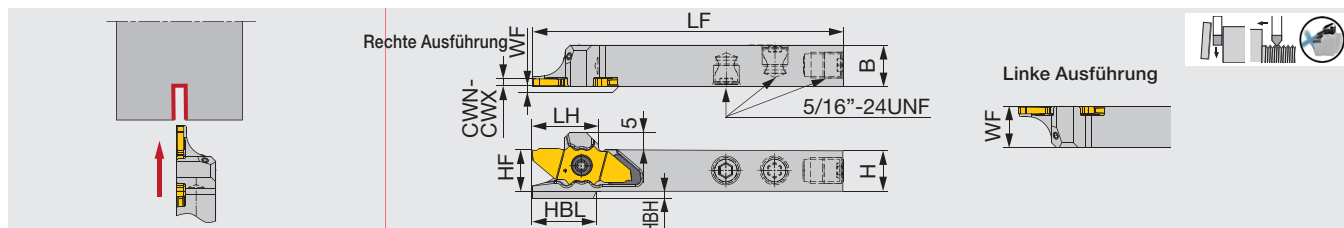
Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2	DirectTungJet- Verschluss	Schlüssel 3
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Abstechbreiten : 1.0 mm und 1.5 mm (max. Abstechdurchmesser = 6 mm)

: 1.5 mm und 2.0 mm (max. Abstechdurchmesser = 12 mm, 16 mm und 20 mm)

Gewindesteigung : 0.2 - 1.5 mm

Halter – Außenabstechen – für Langdrehautomaten



Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBL**	HBH	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JSXXR/L1212F09-CHP	1	2	12	12	85	≤19.4	12	0.2/11.8	-	2	JX*G06...,12...,16..., 20...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**Die oben angegebenen Werte für LF (Funktionale Länge), LH (Kopflänge) und HBL (Absatzlänge Kopf-Boden) beziehen sich auf Wendeschneidplatten des Typs JXPG16...
Bezüglich Wendeschneidplatten des Typs JX*G12... und JXPG20... sind die Werte für LF, LH und HBL 2 mm geringer und bezüglich Wendeschneidplatten des Typs JXPG06... 4 mm geringer als oben angegeben.

Hinweis: Rechte Halter (JSXXR...) für rechte Wendeschneidplatten (JX*G**R...), linke Halter (JSXXL...) für linke Wendeschneidplatten (JX*G**L...).

AUSTAUSCHTEILE

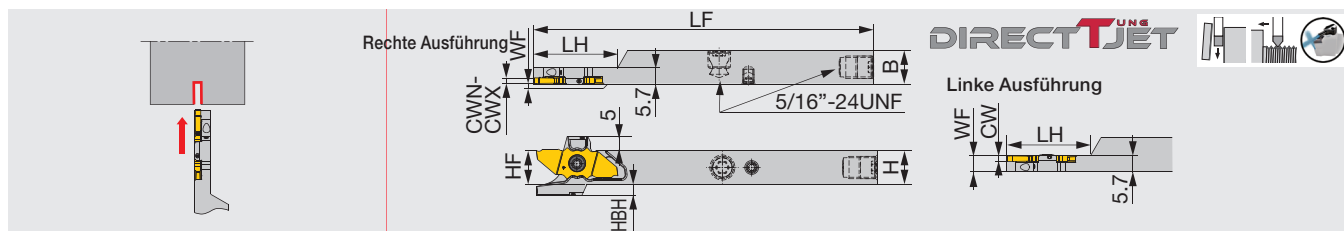
Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4

Abstechbreiten : 1.0 mm und 1.5 mm (max. Abstechdurchmesser = 6 mm)

: 1.5 mm und 2.0 mm (max. Abstechdurchmesser = 12 mm, 16 mm und 20 mm)

Gewindesteigung : 0.2 - 1.5 mm

JSXXR/L-CHP, JSXXR/L-F-CHP: Wendeschneidplatten → **G098 - G099**, Standard Schnittdaten → **G100**



Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBH	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
JSXXR/L1212X09-S-CHP***	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	4	JX*G06..., 12..., 16..., 20...	1.2
JSXXR/L1212X09B-S-CHP	1	2	12	12	120	30	12	0.2/5.5	2	JX*G06..., 12..., 16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09-S-CHP***	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	1.5	JX*G06..., 12..., 16..., 20...	1.2
JSXXR/L1616X09B-S-CHP	1	2	16	16	120	30	16	0.2/5.5	-	JX*G06..., 12..., 16..., 20...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**Die oben angegebenen Werte für LF (Gesamtwerkzeuglänge) und LH (Kopflänge) beziehen sich auf Wendeschneidplatten des Typs JXPG16... . Bezüglich Wendeschneidplatten des Typs JX*G12... und JXPG20... sind die Werte für LF und LH 2 mm geringer bzw. bezüglich Wendeschneidplatten des Typs JXPG06... 4 mm geringer als oben angegeben.

***Wird durch neues Design ersetzt.

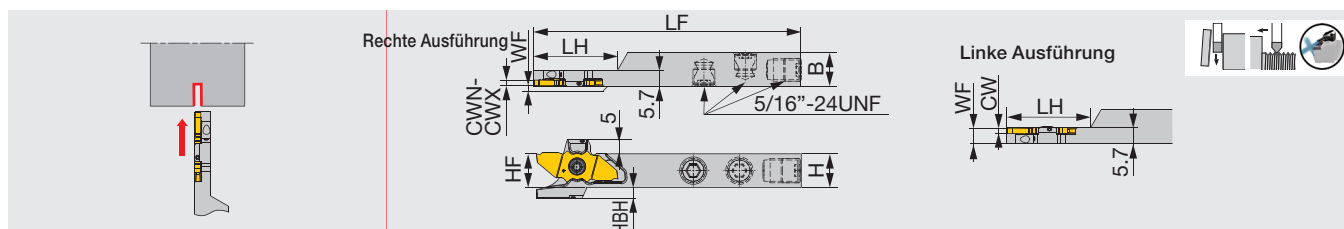
Hinweis: Rechte Halter (JSXXR...) für rechte Wendeschneidplatten (JX*G**R...), linke Halter (JSXXL...) für linke Wendeschneidplatten (JX*G**L...).

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2	DirectTungJet- Verschluss	Schlüssel 3
JSXXR***-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL***-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

Abstechbreiten : 1.0 mm und 1.5 mm (max. Abstechedurchmesser = 6 mm)

: 1.5 mm und 2.0 mm (max. Abstechedurchmesser = 12 mm, 16 mm und 20 mm)



Katalog Nr.	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBH	Wende-schneidplatten	Dreh-moment*
JSXXR/L1212F09-S-CHP***	1	2	12	12	85	26	12	0.2/5.5	4	JX*G06..., 12..., 16..., 20...	1.2
JSXXR/L1212F09B-S-CHP	1	2	12	12	85	30	12	0.2/5.5	2	JX*G06..., 12..., 16..., 20...	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

**Die oben angegebenen Werte für LF (Gesamtwerkzeuglänge) und LH (Kopflänge) beziehen sich auf Wendeschneidplatten des Typs JXPG16... . Bezüglich Wendeschneidplatten des Typs JX*G12... und JXPG20... sind die Werte für LF und LH 2 mm geringer bzw. bezüglich Wendeschneidplatten des Typs JXPG06... 4 mm geringer als oben angegeben.

***Wird durch neues Design ersetzt.

Hinweis: Rechte Halter (JSXXR...) für rechte Wendeschneidplatten (JX*G**R...), linke Halter (JSXXL...) für linke Wendeschneidplatten (JX*G**L...).

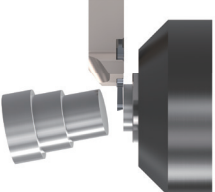
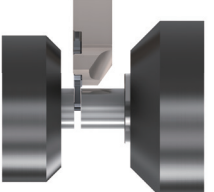
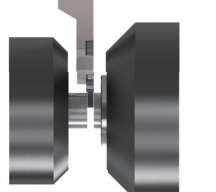
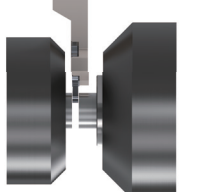
AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2
JSXXR***-S-CHP	CSTC-4L055DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4
JSXXL***-S-CHP	CSTC-4L055DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4

Abstechbreiten : 1.0 mm und 1.5 mm (max. Abstechedurchmesser = 6 mm)

: 1.5 mm und 2.0 mm (max. Abstechedurchmesser = 12 mm, 16 mm und 20 mm)

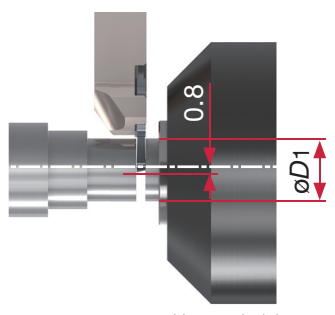
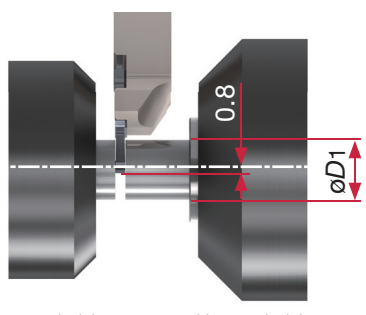
AUSWAHLSYSTEM STECHWERKZEUGE

Anwendung	Stabiles Werkstück (Größere Durchmesser)		Werkstück mit geringer Ausspannlänge (Kleinere Durchmesser)	
	Stechbearbeitung an der Hauptspindel	Stechbearbeitung an der Gegenspindel	Stechbearbeitung an der Gegenspindel	
			Stechbearbeitung an der Hauptspindel	Kurzes Werkstück mit geringer Stabilität
	 Hauptspindel	 Gegenspindel Hauptspindel	 Gegenspindel Hauptspindel	 Gegenspindel Hauptspindel
Innen-drehen	Rechte Ausführung (JSXXR)	Linke Ausführung (JSXXL)	Rechte Ausführung (JSXXR-S)	Linke Ausführung (JSXXL-S)
Wende-schneid-platten	Rechte Stechplatte mit Anstellwinkel zum butzenfreien Abstechen (JXPG**R***-15)	Linke Stechplatte (JXPG**L***)	Rechte Stechplatte (JXPG**R***)	Linke Stechplatte (JXPG**L***)

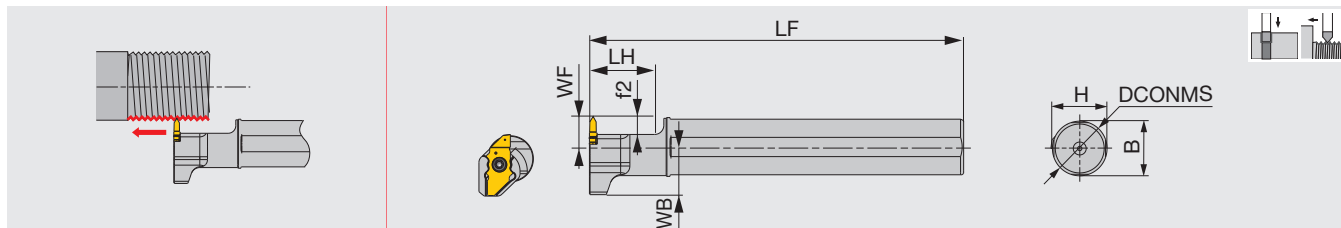
WERKZEUGAUSWAHL FÜR STECHBEARBEITUNGEN MIT GEGENSPINDEL

Gegenspindel-Ø	Abstech -Ø	B	LF	Wendeschneidplatten	Werkzeughalter
Ø40	- Ø6	10	116	JXPG06*	JSXXR/L1010X09-S
Ø40	- Ø6	12	81	JXPG06*	JSXXR/L1212F09-S
Ø40	- Ø12	10	118	JXPG12*	JSXXR/L1010X09-S
Ø40	- Ø12	12	83	JXPG12*	JSXXR/L1212F09-S
Ø40	- Ø16	10	120	JXPG16*	JSXXR/L1010X09-S
Ø40	- Ø16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
Ø40	- Ø20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
Ø50	- Ø6	12	116	JXPG06*	JSXXR/L1212X09-S
Ø50	- Ø6	16	116	JXPG06*	JSXXR/L1616X09-S
Ø50	- Ø12	12	118	JXPG12*	JSXXR/L1212X09-S
Ø50	- Ø12	16	118	JXPG12*	JSXXR/L1616X09-S
Ø50	- Ø16	12	85	JXPG16*	JSXXR/L1212F09-S
Ø50	- Ø16	12	120	JXPG16*	JSXXR/L1212X09-S
Ø50	- Ø16	16	120	JXPG16*	JSXXR/L1616X09-S
Ø50	- Ø20	12	87	JXPG20*	JSXXR/L1212F09B-S-CHP
Ø50	- Ø20	12	122	JXPG20*	JSXXR/L1212X09B-S-CHP
Ø50	- Ø20	16	122	JXPG20*	JSXXR/L1616X09-S

MAX. ABSTECHDURCHMESSER UND -TIEFE

Stechbearbeitung an der Hauptspindel	Stechbearbeitung an der Gegenspindel
 Hauptspindel	 Gegenspindel Hauptspindel

Es treten keine Kollisionen zwischen dem Werkzeug und dem Werkstück auf, wenn der Abstand der Schneidkante zur Mitte des Werkstücks beim Abstechen 8 mm oder mehr beträgt.



Katalog Nr.	DCONMS	H	B	LF	LH	WB	WF	f2	Wende- schneidplatten	Dreh- moment*
JS19G-SXXL09	19.05	18	18	90	21	15.43	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS19X-SXXL09	19.05	18	18	120	21	15.43	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS20G-SXXL09	20	19	19	90	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS20X-SXXL09	20	19	19	120	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS22X-SXXL09	22	21	21	120	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS25H-SXXL09	25	24	24	100	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2
JS254X-SXXL09	25.4	24	24	120	21	15.4	10	6	JX*G06,12*R	1.2

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

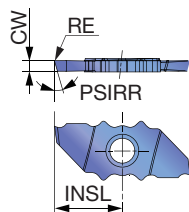
Dieser Werkzeughalter ist kompatibel mit Gewindeschneidplatten (JXTG12FR) und Abstechplatten (JXPG06R,12R).

AUSTAUSCHTEILE



Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JS***-SXXL09	CSTC-4L100DL	T-1008/5

JXPG**R/L-F (Scharfkantig)

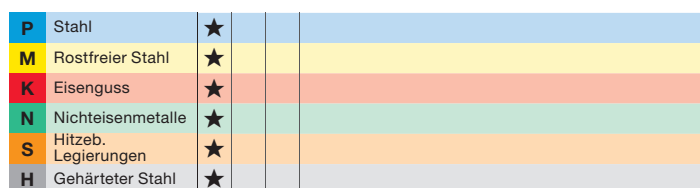


P	Stahl	★			
M	Rostfreier Stahl	★			
K	Eisenguss	★			
N	Nichteisenmetalle	★			
S	Hitzeb. Legierungen	★			
H	Gehärteter Stahl	★			

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.025	RE	Beschichtet										CUTDIA	INSL	PSIRR/L	
				SH725													
JXPG06R10F	R	1	0.05	●											6	10.5	0°
JXPG06L10F	L	1	0.05	●											6	10.5	0°
JXPG06R15F	R	1.5	0.05	●											6	10.5	0°
JXPG06L15F	L	1.5	0.05	●											6	10.5	0°
JXPG06R10F-15	R	1	0.05	●											6	10.5	15°
JXPG06L10F-15	L	1	0.05	●											6	10.5	15°
JXPG06R15F-15	R	1.5	0.05	●											6	10.5	15°
JXPG06L15F-15	L	1.5	0.05	●											6	10.5	15°
JXPG12R15F	R	1.5	0.05	●											12	12.5	0°
JXPG12L15F	L	1.5	0.05	●											12	12.5	0°
JXPG12R20F	R	2	0.05	●											12	12.5	0°
JXPG12L20F	L	2	0.05	●											12	12.5	0°
JXPG12R15F-15	R	1.5	0.05	●											12	12.5	15°
JXPG12L15F-15	L	1.5	0.05	●											12	12.5	15°
JXPG12R20F-15	R	2	0.05	●											12	12.5	15°
JXPG12L20F-15	L	2	0.05	●											12	12.5	15°
JXPG16R15F	R	1.5	0.05	●											16	14.5	0°
JXPG16L15F	L	1.5	0.05	●											16	14.5	0°
JXPG16R20F	R	2	0.05	●											16	14.5	0°
JXPG16L20F	L	2	0.05	●											16	14.5	0°
JXPG16R15F-15	R	1.5	0.05	●											16	14.5	15°
JXPG16L15F-15	L	1.5	0.05	●											16	14.5	15°
JXPG16R20F-15	R	2	0.05	●											16	14.5	15°
JXPG16L20F-15	L	2	0.05	●											16	14.5	15°
JXPG20R15F	R	1.5	0.05	●											20	16.5	0°
JXPG20L15F	L	1.5	0.05	●											20	16.5	0°
JXPG20R20F	R	2	0.05	●											20	16.5	0°
JXPG20L20F	L	2	0.05	●											20	16.5	0°
JXPG20R15F-15	R	1.5	0.05	●											20	16.5	15°
JXPG20L15F-15	L	1.5	0.05	●											20	16.5	15°
JXPG20R20F-15	R	2	0.05	●											20	16.5	15°
JXPG20L20F-15	L	2	0.05	●											20	16.5	15°

G098 www.tungaloy.de

Index	M
Benutzerhandbuch	L
Werkzeugaufnahmen	K
Bohrer	J
Schaftfräser	I
Fräser	H
Miniaturbearbeitung	G
Stechwerkzeuge	F
Gewindewerkzeuge	E
Halter / Innendrehen	D
Halter / Außendrehen	C
Wendeschneidplatten	B
Schneidstoffe	A



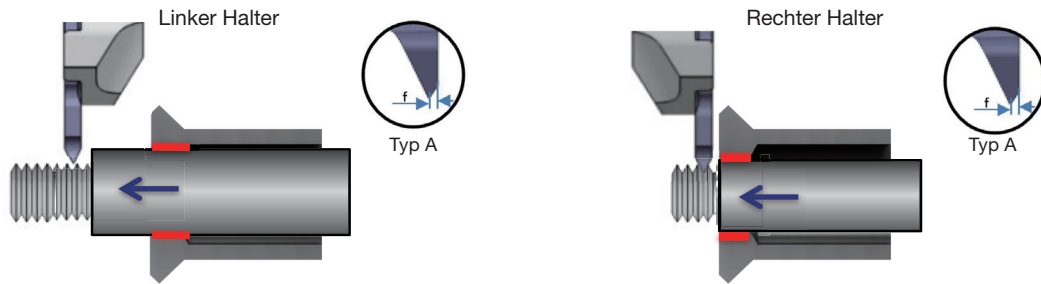
- Lagerstandard
VE = 5 Stück

	Typ A	Typ B	Typ N
Rechte Ausführung	Diagram showing a right-hand thread profile. The lead-in chamfer is on the left side. The dimensions a and b are indicated at the bottom, with $a > b$.	Diagram showing a right-hand thread profile. The lead-in chamfer is on the left side. The dimensions a and b are indicated at the bottom, with $a < b$.	Diagram showing a right-hand thread profile. The lead-in chamfer is on the left side. The dimensions a and b are indicated at the bottom, with $a = b$.
Linke Ausführung	Diagram showing a left-hand thread profile. The lead-in chamfer is on the right side. The dimensions a and b are indicated at the bottom, with $a > b$.	Diagram showing a left-hand thread profile. The lead-in chamfer is on the right side. The dimensions a and b are indicated at the bottom, with $a < b$.	Diagram showing a left-hand thread profile. The lead-in chamfer is on the right side. The dimensions a and b are indicated at the bottom, with $a = b$.

JXTG 12 F R - 60 A - 005

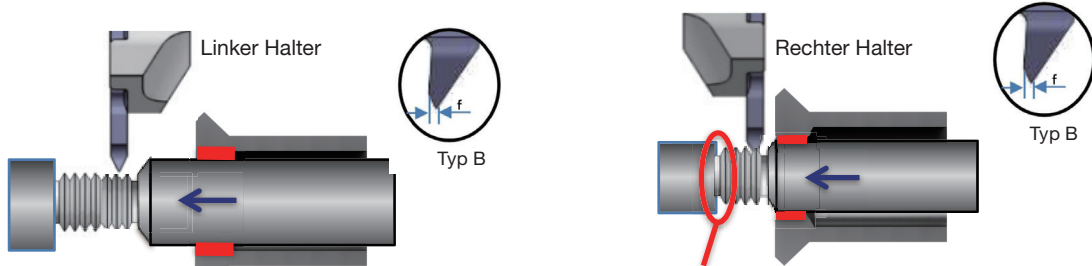
Form Größe Ausführung Flankenwinkel Schneidkantenausrichtung Eckenradius

F: scharfkantig



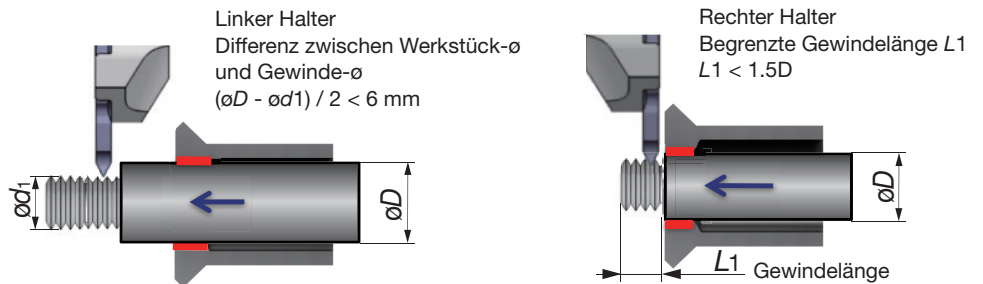
Gewindedrehen in Schulternähe

Gewindedrehen zwischen Schultern

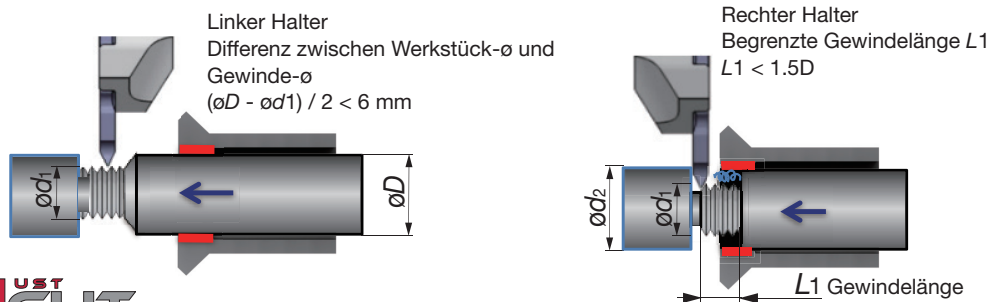


Freistechen im vorherigen Prozess erforderlich

GEWINDEDREHEN MIT DER HAUPTSPINDEL

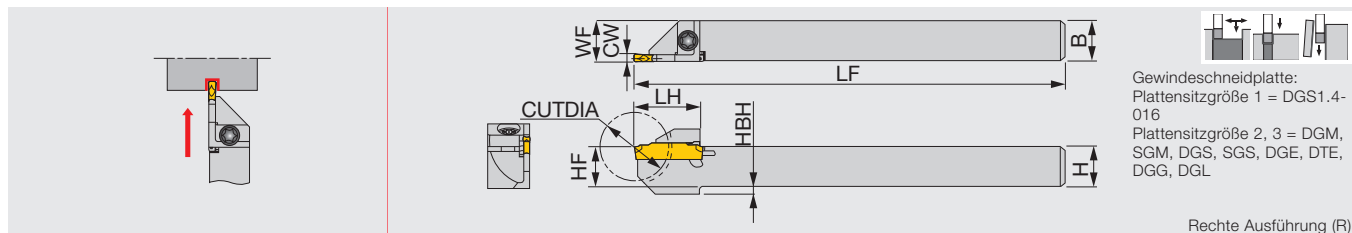


Gewindedrehen zwischen Schultern



STANDARD-SCHNITTPARAMETER (Abstechen)

ISO	Werkstoff	Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	Vorschub f (mm/U)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, SS400 etc. C15, C20 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	Kohlenstoffstahl, legierter Stahl S55C, SCM440 etc. C55, 42CrMo4 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	Automatenstahl SUH22, SUH23 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
M	Rostfreier Stahl SUS304, SUS316 etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3 etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
N	Aluminiumlegierungen A5056, A6061 etc.	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	Kupferlegierungen C2600, C280C etc.	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
	Hitzebest. Legierungen Inconel718 etc.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05



Katalog Nr.	CW	Plattensitz	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	Drehmoment*
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-	3
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-	3
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-	3
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	16.2	-	3
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	10.1	2	3
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	12.1	2	3
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	14.1	-	3
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	16.1	-	3
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	12.3	2	3
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	16.3	-	3
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	20.3	-	3

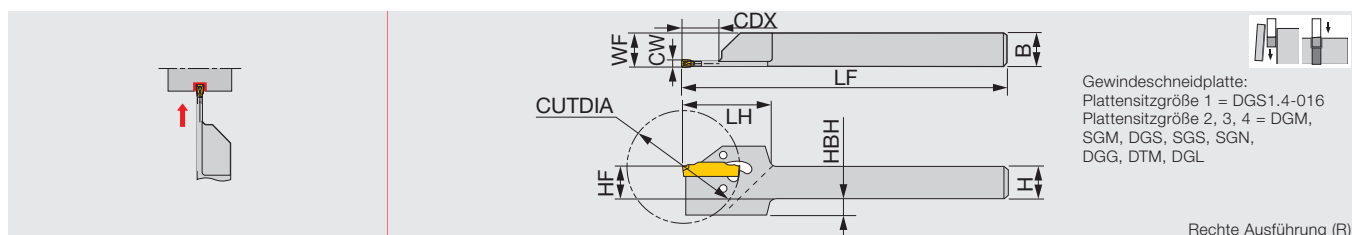
(1) Der Wert „WF“ ist gegeben, wenn eine Stechplatte mit Breite „CW“ gemäß Tabelle verwendet wird.

*Empf. Drehmoment (N-m) für Klemmung

• CUTDIA: Max. Abstechedurchmesser

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F



Katalog Nr.	CW	Plattensitz	CUTDIA ⁽¹⁾	CDX	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽²⁾	HBH
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12	12	150	31	12	12.3	6
CGER/L1616-3T19	3	3	38/45	14.9	16	16	150	31	16	16.3	2
CGER/L2020-3T19	3	3	38/45	13.2	20	20	125	31	20	20.3	-
CGER/L2020-4T19	4	4	38/55	20.3	20	20	125	33	20	20.4	-

• Schlüssel CRW** separat bestellen. Die Stechplatte wird mittels plastischer Deformation des Spannfingers geklemmt.

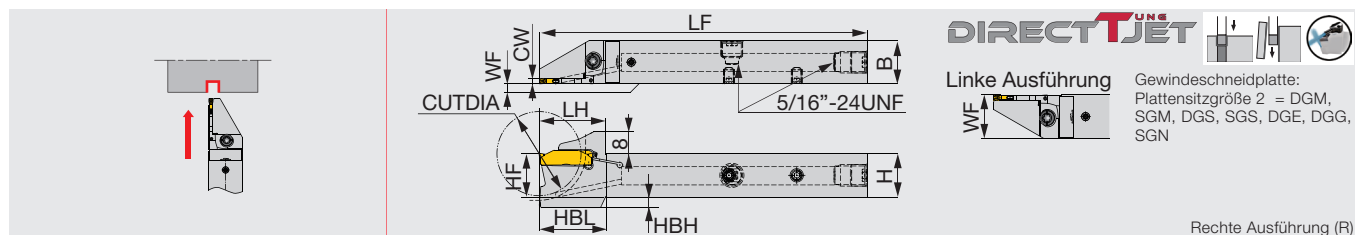
(1) DG*/SG* – Der maximale Abstechedurchmesser Dmax kann bei manchen Werkzeughaltern durch die Verwendung von Gewindeschneidplatten des Typs SG* vergrößert werden.

(2) „WF“-Werte beziehen sich auf die Verwendung von Stechplatten mit der angegebenen Stechbreite „CW“.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schlüssel (Option)
CGER/L2020-1.4T14	CRW23
CGER/L****-2T17 - 4T19	CRW33

JCTER/L, CGER/L: Wendeschneidplatten → **G104 - G109**, Standard Schnittdaten → **G110**



Katalog Nr.	CW	Plattensitz	CUTDIA	H	B	LF	LH	HF	WF ⁽¹⁾	HBH	HBL	Drehmoment*
JCTER/L1212X2T12-CHP	2	2	25	12	12	120	24.7	12	0/12	5	24.7	3
JCTER/L1616X2T12-CHP	2	2	25	16	16	120	24.7	16	0/16	1	24.5	3
JCTER/L1616X2T16-CHP	2	2	32	16	16	120	24.7	16	0/16	4	24.7	3
JCTER/L2020X2T16-CHP	2	2	32	20	20	120	24.7	20	0/20	-	-	3

(1) „WF“-Werte beziehen sich auf die Verwendung von Stechplatten mit der angegebenen Stechbreite „CW“. • CUTDIA: Max. Abstech -Ø

*Empf. Drehmoment (N·m) für Klemmung

• Informationen zum DirectTungJet-System siehe Seite G015.

AUSTAUSCHTEILE

Katalog Nr.	Schraube/ Klemmung	Schlüssel 1	Schraube/ Kühlmittelzufuhr	Schlüssel 2	Schraube/DirectJet	Schlüssel 3
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

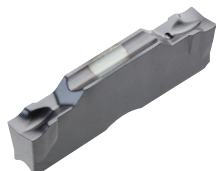
Abstechbreite : 2.0 mm

JCTER/L-CHP: Wendeschneidplatten → **G104 - G109**, Standard Schnittdaten → **G110**

TUNG CUT EIGENSCHAFTEN WENDESCHNEIDPLATTEN

AUSSENEINSTECHEN UND ABSTECHEN

Typ DGS (2 Schneiden) Typ SGS (1 Schneide)

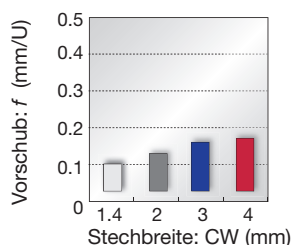


Seiten G104, G107

Für Langdrehautomaten

Spezielle Spanformstufe und
Schneidkante
Neutrale, rechte und linke
Ausführung verfügbar
CW = 1.4 - 3 mm

Standard Vorschub



Typ DGM (2 Schneiden) Typ SGM (1 Schneide)

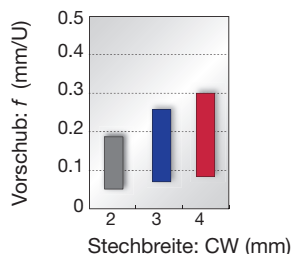


Seiten G105, G106

Hohe Bruchfestigkeit

Sehr gute Spanabfuhr
Verstärkte Schneidkanten-
ausführung
Neutrale, rechte und linke
Ausführung verfügbar
CW = 2 - 3 mm

Standard Vorschub



Typ DGL (2 Schneiden)

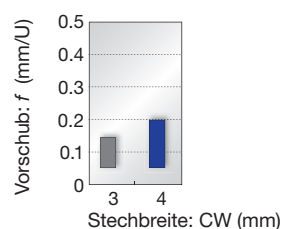


Seite G109

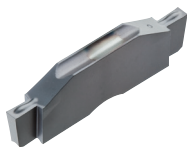
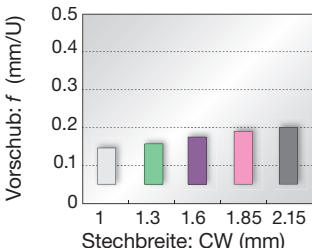
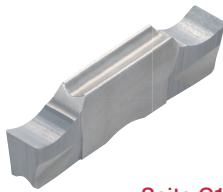
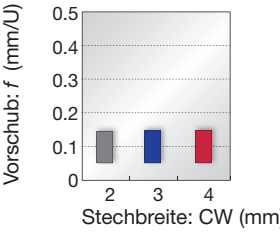
1. Wahl für Baustahl

Spanformstufe mit exzellenter
Spankontrolle bei geringem
Vorschub
Geeignet für Baustahl mit häufig
problematischer Spankontrolle.

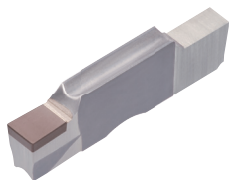
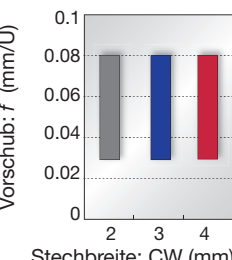
Standard Vorschub



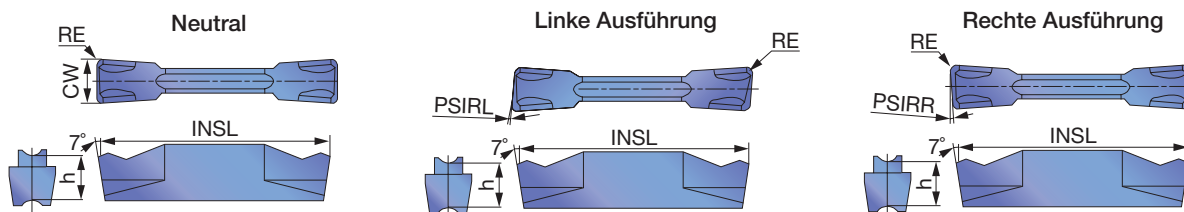
AUSSENEINSTECHEN

Typ DGE (2 Schneiden)  Seite G108	Für hochpräzise, flache Nuten Ausgezeichnete Spankontrolle $CW = 1 - 2.15 \text{ mm}$	Standard Vorschub  Vorschub: f (mm/U) Stechbreite: CW (mm)
Typ DGG (2 Schneiden)  Seite G108	Für Nichteisenmetalle und Titanlegierungen Spanformstufe für niedrige Schnittkräfte Scharfe Schneidkante zur Vermeidung von Vibrationen für eine hohe Oberflächengüte $CW = 2 - 3 \text{ mm}$	Standard Vorschub  Vorschub: f (mm/U) Stechbreite: CW (mm)

EINSTECHEN VON GEHÄRTETEM STAHL

Typ SGN-CBN (1 Schneide)  Seite G109	Einstecken von gehärtetem Stahl Spezielle Schneidkante für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl Schlichten mit geringer Breiten-toleranz $(W = \pm 0.025 \text{ mm})$ $CW = 2 - 3 \text{ mm}$	Standard Vorschub  Vorschub: f (mm/U) Stechbreite: CW (mm)
--	--	--

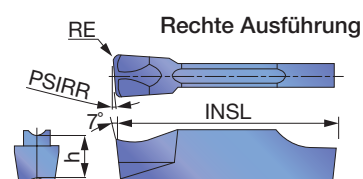
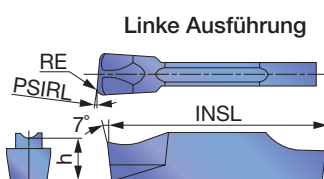
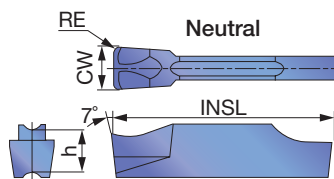
Außeneinstechen und Abstechen, 2 Schneiden

[illegible]

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet						Cermet		INSL	h	PSIRL	PSIRR
				T9225	T9125	AH7025	AH725	AH905	GH130	NS9530					
DGM2-020	N	2	0.2	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGM2-020-6R	R	2	0.2			●	●	●	●			19.8	5	0°	6°
DGM2-020-6L	L	2	0.2			●	●	●	●			19.8	5	6°	0°
DGM2-020-8R	R	2	0.2			●	●	●	●			19.8	5	0°	8°
DGM2-020-8L	L	2	0.2			●	●	●	●			19.8	5	8	0°
DGM2-020-15R	R	2	0.2			●	●	●	●			19.8	5	0°	15°
DGM2-020-15L	L	2	0.2			●	●	●	●			19.8	5	15°	0°
DGM2-002-15R	R	2	0.02				●	●	●			19.35	5	0°	15°
DGM2-002-15L	L	2	0.02				●	●	●			19.35	5	15°	0°
DGM3-020	N	3	0.2	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGM3-020-6R	R	3	0.2			●	●	●	●			19.9	5	0°	6°
DGM3-020-6L	L	3	0.2			●	●	●	●			19.9	5	6°	0°
DGM3-002-6R	R	3	0.02				●	●	●			19.45	5	0°	6°
DGM3-002-6L	L	3	0.02				●	●	●			19.45	5	6°	0°
DGM3-020-15R	R	3	0.2			●	●	●	●			19.9	5	0°	15°
DGM3-020-15L	L	3	0.2			●	●	●	●			19.9	5	15°	0°
DGM4-030	N	4	0.3	●	●	●	●	●	●	●		20	5	0°	0°
DGM4-030-4R	R	4	0.3			●	●	●	●			19.8	5	0°	4°
DGM4-030-4L	L	4	0.3			●	●	●	●			19.8	5	4°	0°
DGM4-030-15R	R	4	0.3			●	●	●	●			19.8	5	0°	15°
DGM4-030-15L	L	4	0.3			●	●	●	●			19.8	5	15°	0°
DGM5-030	N	5	0.3	●	●	●	●	●	●	●		25	5.5	0°	0°
DGM5-030-4R	R	5	0.3			●	●	●	●			24.9	5.5	0°	4°
DGM6-030	N	6	0.3	●	●	●	●	●	●			25	5.5	0°	0°
DGM8-040	N	8	0.4	●	●	●	●	●	●			30	6.7	0°	0°

- Lagerstandard

Außeneinstechen und Abstechen, 1 Schneide



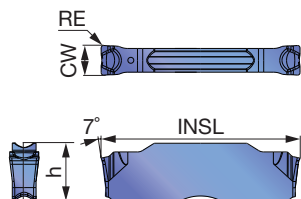
P	Stahl	★	☆	☆				
M	Rostfreier Stahl	★	☆	★				
K	Eisenguss	★		☆				
N	Nichteisenmetalle							
S	Hitzeb. Legierungen	★	☆					
H	Gehärteter Stahl							

★ : 1. Wahl
 ☆ : 2. Wahl

Katalog Nr.	Ausführung	CW±0.05	RE	Beschichtet								INSL	h	PSIRL	PSIRR	
				AH7025	AH725	GH130										
SGS2-020	N	2	0.2	●	●								20	5	0°	0°
SGS2-020-6R	R	2	0.2	●	●	●							20	5	0°	6°
SGS2-020-6L	L	2	0.2	●	●	●							20	5	6°	0°
SGS2-020-15R	R	2	0.2	●	●	●							20	5	0°	15°
SGS2-020-15L	L	2	0.2	●	●	●							20	5	15°	0°
SGS3-020	N	3	0.2	●	●	●							20	5	0°	0°
SGS3-020-6R	R	3	0.2	●	●	●							20	5	0°	6°
SGS3-020-6L	L	3	0.2	●	●	●							20	5	6°	0°
SGS3-002-6R	R	3	0.02		●	●							19.8	5	0°	6°
SGS3-002-6L	L	3	0.02		●	●							19.8	5	6°	0°
SGS3-020-15R	R	3	0.2	●	●	●							20	5	0°	15°
SGS3-020-15L	L	3	0.2	●	●	●							20	5	15°	0°
SGS3-002-15R	R	3	0.02		●	●							19.8	5	0°	15°
SGS3-002-15L	L	3	0.02		●	●							19.8	5	15°	0°
SGS4-030	N	4	0.3	●	●	●							20	5	0°	0°
SGS5-030	N	5	0.3	●	●	●							25	5.5	0°	0°
SGS6-030	N	6	0.3	●	●	●							25	5.5	0°	0°

- Lagerstandard

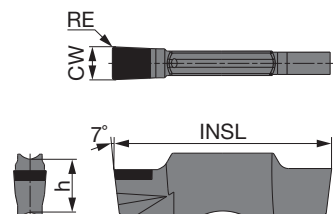
Außeneinstechen, Abstechen

[illegible]

- Lagerstandard

SGN

Einsteichen von gehärtetem Stahl

[illegible]

● Lagerstandard

STANDARD SCHNITTTDATEN

ISO	Werkstoff	Härte	Span- formstufe	Auswahl	Schneidstoff	Schnittge- schwindigkeit Vc (m/min)
P	Stahl S45C, SCM435 etc. C45, 34CrMo4 etc.	< 300 HB	DGS	1. Wahl	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	DGM	Hohe Verschleißfestigkeit	T9125	80 - 200
		< 300 HB	DGS	Hohe Bruchfestigkeit	GH130	50 - 120
		< 300 HB	DGS	Oberflächengüte	NS9530	80 - 220
		< 300 HB	DGL	Spankontrolle bei Baustahl	AH7025	50 - 180
M	Rostfreier Stahl SUS303 etc. X10CrNiS18-9 etc.	< 200 HB	DGS	1. Wahl	GH130	50 - 120
		< 200 HB	DGM	Hohe Schlagfestigkeit	AH7025, AH725	50 - 120
K	Grauguss FC250 etc. 250 etc.	-	DGM	1. Wahl	GH130	50 - 180
	Kugelgraphitguss FC250 etc. 450-10S etc.	-	DGM	1. Wahl	GH130	50 - 120
N	Aluminiumlegierungen Si < 12%	-	DGG	1. Wahl	TH10	100 - 500
S	Titanlegierungen Ti-6Al-4V etc.	< HRC 40	DGM	1. Wahl	AH905	20 - 80
		< HRC 40	DGS	Hohe Bruchfestigkeit	AH7025, AH725	20 - 80
H	Gehärteter Stahl SCM435 etc. 34CrMo4 etc.	> HRC 50	DGN	1. Wahl	BX360	80 - 150



Werkzeughalter → **G101 - G102**