

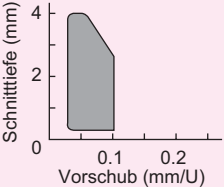


“ ISO Turning Inserts ”

■ CCET



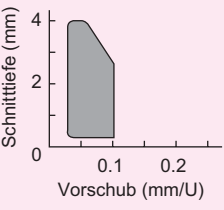
80° Rombisch, positiv 7° (E Klasse)

  	CCET		Schneidstoff								Baumaße (mm)					
	MF		Beschichtet					Cermet			I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs durchmesser		
	Kat. Nr.		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10					NIT	NAT
CCET 060201L-MF							●	●					6.35	2.38	0.1	2.80
CCET 060201R-MF							●	●					6.35	2.38	0.1	2.80
CCET 060202L-MF							●	●					6.35	2.38	0.2	2.80
CCET 060202R-MF							●	●					6.35	2.38	0.2	2.80
CCET 09T301L-MF							●	●					9.525	3.97	0.1	4.40
CCET 09T301R-MF							●	●					9.525	3.97	0.1	4.40
CCET 09T302L-MF							●	●					9.525	3.97	0.2	4.40
CCET 09T302R-MF							●	●					9.525	3.97	0.2	4.40

Lager in Japan

■ DCET

55° Rombisch, positiv 7° (E Klasse)

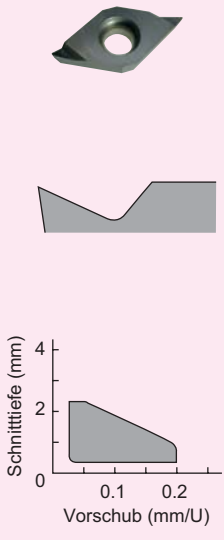
  	DCET		Schneidstoff								Baumaße (mm)					
	MF		Beschichtet					Cermet			I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs durchmesser		
	Kat. Nr.		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10					NIT	NAT
DCET 0702005-MF							●	●					6.35	2.38	0.05	2.80
DCET 070201L-MF							●	●					6.35	2.38	0.1	2.80
DCET 070201R-MF							●	●					6.35	2.38	0.1	2.80
DCET 070202L-MF							●	●					6.35	2.38	0.2	2.80
DCET 070202R-MF							●	●					6.35	2.38	0.2	2.80
DCET 070204L-MF							●	●					6.35	2.38	0.4	2.80
DCET 070204R-MF							●	●					6.35	2.38	0.4	2.80
DCET 11T3005-MF							●	●					9.525	3.97	0.05	4.40
DCET 11T301L-MF							●	●					9.525	3.97	0.1	4.40
DCET 11T301R-MF							●	●					9.525	3.97	0.1	4.40
DCET 11T302L-MF							●	●					9.525	3.97	0.2	4.40
DCET 11T302R-MF							●	●					9.525	3.97	0.2	4.40
DCET 11T304L-MF								●					9.525	3.97	0.4	4.40
DCET 11T304R-MF								●					9.525	3.97	0.4	4.40

Lager in Japan

“ ISO Turning Inserts ”

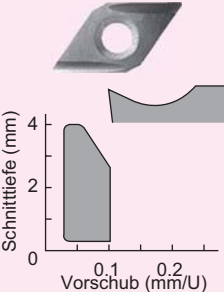
DCET

55° Rombisch, positiv 7° (E Klasse)

	DCET	Schneidstoff								Baumaße (mm)						
		MM	Beschichtet						Cermet		I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs durchmesser		
	Kat. Nr.		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10					NIT	NAT
DCET 0702005R-MM							●	●					6.35	2.38	0.05	2.80
DCET 070201L-MM							●	●					6.35	2.38	0.1	2.80
DCET 070201R-MM							●	●					6.35	2.38	0.1	2.80
DCET 070202L-MM							●	●					6.35	2.38	0.2	2.80
DCET 070202R-MM							●	●					6.35	2.38	0.2	2.80
DCET 070204L-MM							●	●					6.35	2.38	0.4	2.80
DCET 070204R-MM							●	●					6.35	2.38	0.4	2.80
DCET 11T3005R-MM							●	●					9.525	3.97	0.05	4.40
DCET 11T301L-MM							●	●					9.525	3.97	0.1	4.40
DCET 11T301R-MM							●	●					9.525	3.97	0.1	4.40
DCET 11T302L-MM							●	●					9.525	3.97	0.2	4.40
DCET 11T302R-MM							●	●					9.525	3.97	0.2	4.40
DCET 11T304L-MM								●					9.525	3.97	0.4	4.40
DCET 11T304R-MM								●					9.525	3.97	0.4	4.40

DCGT

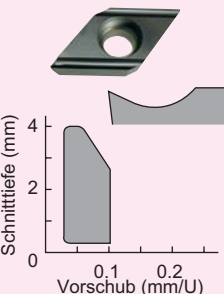
55° Rombisch, positiv 7° (G Klasse)

	DCGT	Schneidstoff								Baumaße (mm)						
		-	Beschichtet						Cermet		I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs durchmesser		
	Kat. Nr.		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10					NIT	NAT
DCGT 070200R								○					6.35	2.38	0	2.80
DCGT 070201R								○					6.35	2.38	0.1	2.80
DCGT 070202R								○					6.35	2.38	0.2	2.80

○ Nur solange der Vorrat reicht

DPET

55° Rombisch, positiv 11° (E Klasse)

	DPET	Schneidstoff								Baumaße (mm)						
		MF	Beschichtet						Cermet		I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs durchmesser		
	Kat. Nr.		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10					NIT	NAT
DPET 070201R-MF								●					6.35	2.38	0.1	2.80
DPET 11T301R-MF								●					9.525	3.97	0.1	4.40
DPET 11T302R-MF								●					9.525	3.97	0.2	4.40

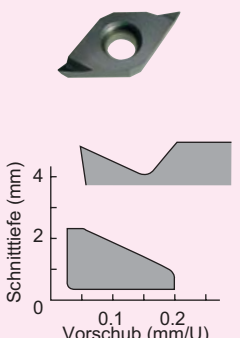
● Lager in Japan

ISO Dreh-WP

“ ISO Turning Inserts ”

DPET

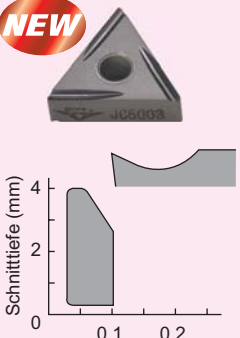
55° Rombisch, positiv 11° (E Klasse)

	DPET		Schneidstoff								Baumaße (mm)						
	MM		Beschichtet					Cermet			I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs diameter			
	Kat. Nr.		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10					NIT	NAT	CX50
	DPET 0702005R-MM							●	●					6.35	2.38	0.05	2.80
	DPET 070201R-MM							●	●					6.35	2.38	0.1	2.80
	DPET 070202R-MM							●	●					6.35	2.38	0.2	2.80
	DPET 11T301R-MM								●					9.525	3.97	0.1	4.40
	DPET 11T302R-MM								●					9.525	3.97	0.2	4.40

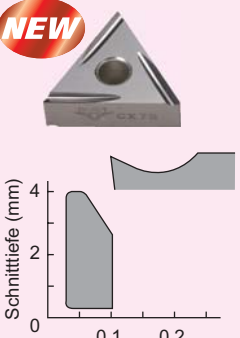
● Lager in Japan

TNEG NEW

60° Dreikant, negativ (E Klasse)

	TNEG		Schneidstoff								Baumaße (mm)						
	MF		Beschichtet					Cermet			I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs diameter			
	Kat. Nr.		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10					NIT	NAT	CX75
	TNEG 160401L-MF							●						9.525	4.672	0.1	3.81
	TNEG 160401R-MF							●						9.525	4.672	0.1	3.81
	TNEG 160402L-MF							●						9.525	4.672	0.2	3.81
	TNEG 160402R-MF							●						9.525	4.672	0.2	3.81
	TNEG 160404L-MF							●						9.525	4.672	0.4	3.81
	TNEG 160404R-MF							●						9.525	4.672	0.4	3.81

● Lager in Japan

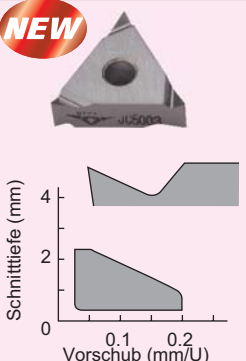
	TNEG		Schneidstoff								Baumaße (mm)					
	MF2		Beschichtet					Cermet			I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs diameter		
	Kat. Nr.		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10					NIT	NAT
	TNEG 160401L-MF2											●	9.525	4.672	0.1	3.81
	TNEG 160401R-MF2											●	9.525	4.672	0.1	3.81
	TNEG 160402L-MF2											●	9.525	4.672	0.2	3.81
	TNEG 160402R-MF2											●	9.525	4.672	0.2	3.81
	TNEG 160404L-MF2											●	9.525	4.672	0.4	3.81
	TNEG 160404R-MF2											●	9.525	4.672	0.4	3.81

● Lager in Japan

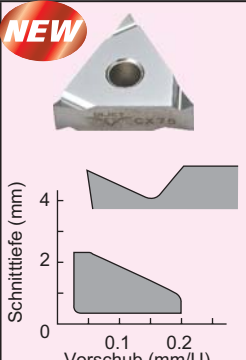
“ ISO Turning Inserts ”

TNEG NEW

60° Dreikant, negativ (E Klasse)

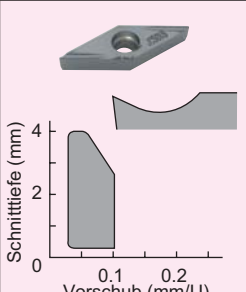
	TNEG	Schneidstoff										Baumaße (mm)				
		MM	Beschichtet						Cermet				I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs durchmesser
	Kat. Nr.		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10	NIT	NAT				
	TNEG 160401L-MM							●						9.525	4.672	0.1
TNEG 160401R-MM							●						9.525	4.672	0.1	3.81
TNEG 160402L-MM							●						9.525	4.672	0.2	3.81
TNEG 160402R-MM							●						9.525	4.672	0.2	3.81
TNEG 160404L-MM							●						9.525	4.672	0.4	3.81
TNEG 160404R-MM							●						9.525	4.672	0.4	3.81

● Lager in Japan

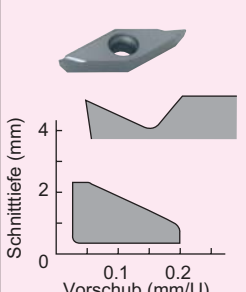
	TNEG	Schneidstoff										Baumaße (mm)				
		MM2	Beschichtet						Cermet				I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs durchmesser
	Kat. Nr.		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10	NIT	NAT				
	TNEG 160401L-MM2												●	9.525	4.672	0.1
TNEG 160401R-MM2												●	9.525	4.672	0.1	3.81
TNEG 160402L-MM2												●	9.525	4.672	0.2	3.81
TNEG 160402R-MM2												●	9.525	4.672	0.2	3.81
TNEG 160404L-MM2												●	9.525	4.672	0.4	3.81
TNEG 160404R-MM2												●	9.525	4.672	0.4	3.81

● Lager in Japan

VBET

	VBET	Schneidstoff										Baumaße (mm)				
		MF	Beschichtet						Cermet				I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs durchmesser
	Kat. Nr.		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10	NIT	NAT				
	VBET 110301R-MF							●	●					6.35	3.18	0.1
VBET 110302R-MF							●	●					6.35	3.18	0.2	2.80

● Lager in Japan

	VBET	Schneidstoff										Baumaße (mm)				
		MM	Beschichtet						Cermet				I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs durchmesser
	Kat. Nr.		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10	NIT	NAT				
	VBET 110301R-MM							●	●					6.35	3.18	0.1
VBET 110302R-MM							●	●					6.35	3.18	0.2	2.80

● Lager in Japan

“ ISO Turning Inserts ”

VPET

35° Rombisch, positiv 11° (E Klasse)

Schnitttiefe (mm) Vorschub (mm/U)	VPET MM Kat. Nr.	Schneidstoff								Baumaße (mm)					
		Beschichtet						Cermet		I. C.	Dicke	Schneiden radius	Bohrungs durchmesser		
		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	LN10					NIT	NAT
4	VPET 080201L-MF						●	●				4.762	2.38	0.1	2.30
2	VPET 080201R-MF						●	●				4.762	2.38	0.1	2.30
0	VPET 080202L-MF						●	●				4.762	2.38	0.2	2.30
	VPET 080202R-MF						●	●				4.762	2.38	0.2	2.30

● Lager in Japan

Eigenschaften der Kleinstteile Wendeschneidplatten

1. Hochglanzpolierte Oberfläche, sehr gute Spankontrolle.
2. Sehr gute Oberflächengüte, lange Standzeit.
3. Für Kleinstteile.
4. Für kleine CNC Maschinen.



Hochglanzpolierte Oberfläche und die JC 5000 Hartmetallqualitäten verbessern die Standzeiten und die Oberflächengüte.

Performance

Werkstoff: 1.4021

Wendepatte: DCET070202R

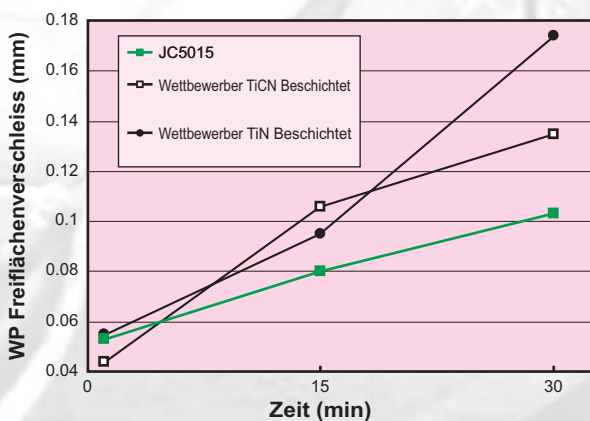
Schnittdaten: V=300m/min

F=0.03mm/U

d=0.05mm. Emulsion

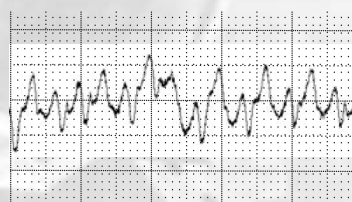
Wendepatten Freiflächenverschleiss

Oberflächenrauigkeit bei der Bearbeitung

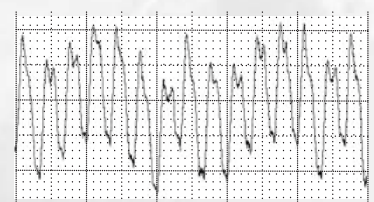


DCET070202R-MF JC5015

Vorher Wendepatten



Ra 0.25 μ m
Rz 1.85 μ m



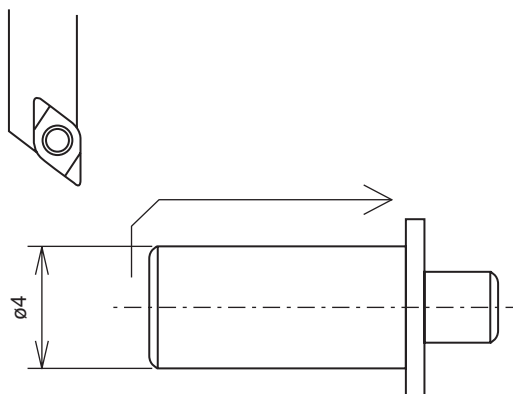
Ra 0.49 μ m
Rz 2.58 μ m

“ ISO Turning Inserts ”

■ *Schnittwerte der Kleinstteile Wendeschneidplatten*

● Antriebswelle für Festplattenlaufwerk

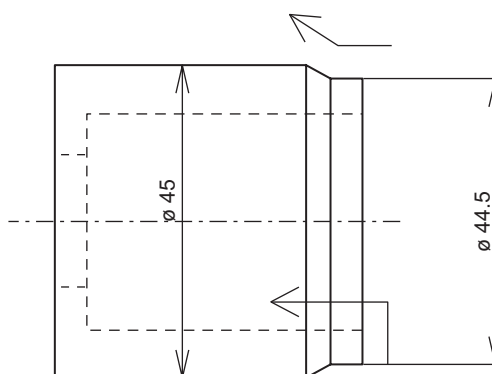
Werkstoff:
Rostfreier Stahl AISI 420F



	Punkt	Vorher-WP	Dijet
Wendeplatten	Wendeplatte	DCGT 070202	DCET 070202R-MM
	Schneidstoff	Wettbewerber	JC5015
Schnittdaten	Vc	70m/min	70m/min
	f	0.035mm/U	0.035mm/U
	Ap	0.03~1.6mm	0.03~1.6mm
	Kühlung	Öl	Öl
Ergebnis	Standzeit Stückzahl	900 Stk/Schneide	2000 Stk/Schneide

● Kleinteil für Kamera

Werkstoff:
Rostfreier Stahl AISI 410S



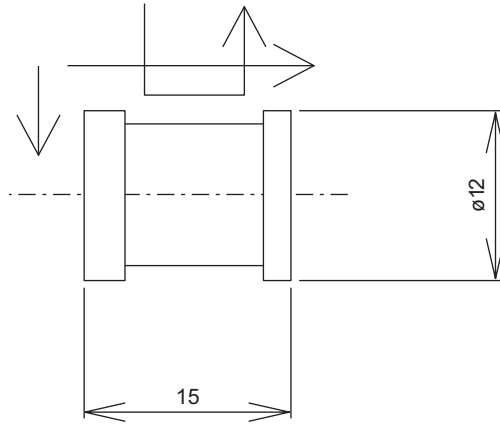
	Punkt	Vorher-WP	Dijet
Wendeplatten	Wendeplatte		DCET 11T302R-MM
	Schneidstoff		JC 5015
Schnittdaten	Vc		140m/min
	f		0.05mm/U
	Ap		0.5~3.0mm
	Kühlung		Öl
Ergebnis	Standzeit Stückzahl	600 Stk/Schneide	1160 Stk/Schneide Oberflächengüte Rz 2 µm.

“ ISO Turning Inserts ”

■ **Schnittwerte der Kleinstteile Wendeschneidplatten**

● **Bewegungshülse für Festplattenlaufwerk**

Werkstoff:
Rostfreier Stahl AISI 303



	Punkt	Vorher-WP	Dijet
Wendepplatten	Wendepplatte	DCMT 070202	DCMT 070202-FT
	Schneidstoff	Wettbewerber	JC110V
Schnittdaten	Vc	150m/min	150m/min
	f	0.1mm/U	0.1mm/U
	Ap	0.4mm	0.4mm
	Kühlung	Öl	Öl
Ergebnis	Standzeit Stückzahl	2,000 Stk/Schneide	5,000 Stk/Schneide

■ **Empfohlene Schnittwerte der Kleinstteile Wendeschneidplatten**

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit (m/min.)			
	JC5015	JC5003	JC110V	CX75
Nichtrostender Stahl austenitisch (AISI 303, 304 etc.)	~150	~180	~200	~250
Nichtrostender Stahl ferritisch/martensitisch (AISI 420J2, 430etc.)	~200	~250	~250	~300
Niedrig legierter Stahl	~180	~200	~300	~350