



DREHEN – PRODUKTIV IN ROSTFREI

HERAUSFORDERUNGEN IN ROSTFREI MEISTERN

Der Werkstoff Rostfrei gewinnt zunehmend an Bedeutung. Er bietet eine hohe Korrosionsbeständigkeit und gute mechanische Eigenschaften. Die gleichen Eigenschaften und die Vielzahl der Rostfrei-Werkstoffe machen die Bearbeitung jedoch zunehmend zu einer Herausforderung. Seco hat für diese besonderen Anforderungen drei neue Sorten entwickelt. Die neuen Duratomic®-Sorten überzeugen mit langen Standzeiten und erhöhen spürbar die Produktivität.

SCHLICHTEN	MITTLERE BEARBEITUNG	SCHRUPPEN	
			P
			M
			K
			N
			S
			H

1. ZUORDNUNG DES WERKSTOFFES IN DIE SECO WERKSTOFF-GRUPPEN M1 BIS M5

SMG	Bezeichnung	EN-NR.	DIN
M1	Leicht schneidendes Rostfrei	1.4305	X 10 CrNiS 18 9
M2	Niedrig legierte austenitische rostfreie Stähle	1.4306	X 2 CrNi 19 11
		1.4301	X 5 CrNi 18 10
		1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2
		1.4550	X 6 CrNiNb 18 10
M3	Legierte austenitische rostfreie Stähle	1.4310	X 12 CrNi 17 7
		1.4300	X 12 CrNi 18 8
		1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3
		1.4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3
		1.4311	X 2 CrNiN 19 11
M4	Hoch legierte rostfreie Stähle (Austenit und Duplex)	1.4466	X 5 CrNi 18 15
		1.4835	X 9 CrNiSiN 21 11 2
		1.4335	X 12 CrNi 25 21
		1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5
		1.4424	X 2 CrNiMoSi 19 5
M5	Austenit und Duplex, sehr schwierig zerspanbar	1.4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5
		1.4460	X 4 CrNiMo 27 5 2
		1.4980	X 4 NiCrTi 25 15
		1.4547	X 1 CrNiMoN 20 18 7
		1.4652	X 2 CrNiMoN 25 22 7
	1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	
	1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	



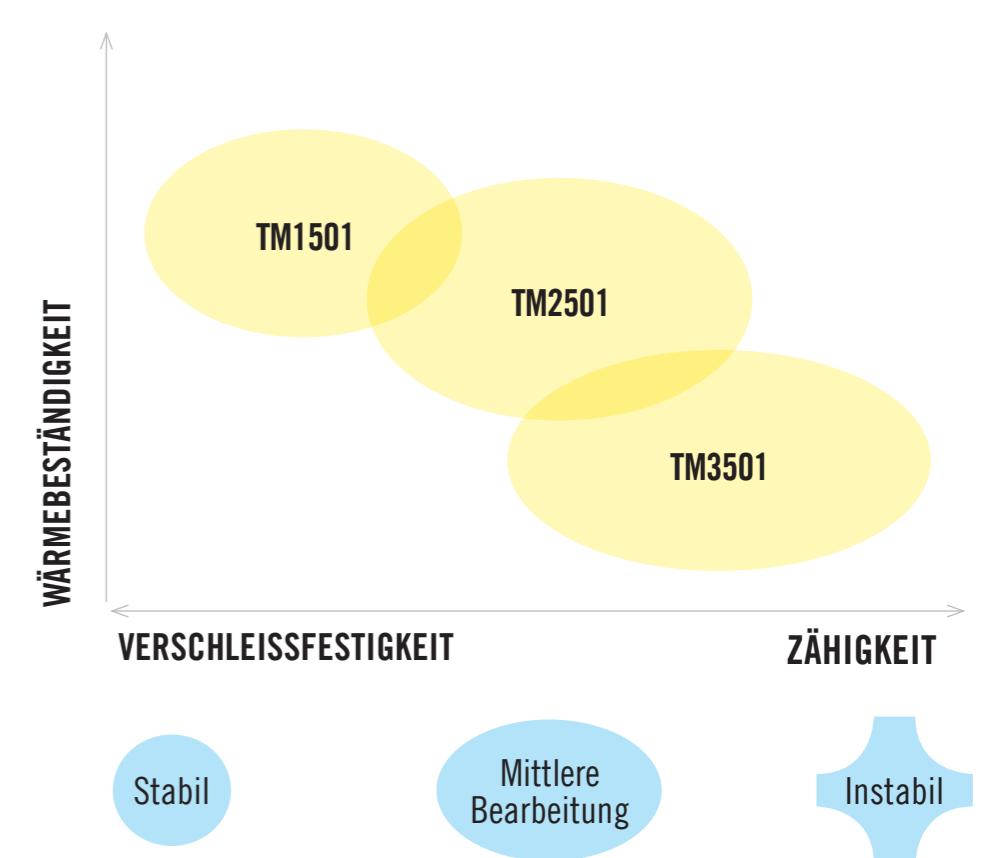
MEHR PRODUKTIVITÄT, GESCHWINDIGKEIT & STANDZEIT - DURATOMIC®-ROSTFREI

TM1501 – die Produktive in Rostfrei

TM2501 – die neue Erste Wahl in austenitischem Stahl / Rostfrei

TM3501 – für schwierige Anwendungen und Materialien wie Duplex

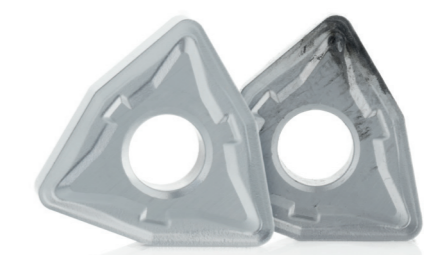
2. WAHL DER RICHTIGEN SORTE ROSTFREI DREHEN



3. ERSTE WAHL - GEOMETRIE UND SCHNITTDATEN

SMG	BEZEICHNUNG	m/min			SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN					300 ERSTE WAHL	
		F	M	R	50	100	150	200	250		
M1	Leicht schneidendes Rostfrei				F						CCMT09T304-MF2, TM1501 CNMG120408-M3, TM2501 CNMG160616-MR7, TM2501
M2	Niedrig legierte austenitische rostfreie Stähle				F						DCMT11T308-F1, TM2501 CNMG120408-MF4, TM2501 SNMG120412-M5, TM2501
M3	Legierte austenitische rostfreie Stähle				F						WNMG060408-MF1, TM1501 CNMG120412-MR3, TM2501 CNMG190612-MR7, TM2501
M4	Hoch legierte rostfreie Stähle (Austenit und Duplex)				F						SCMT09T312-MF2, TM3501 DNMG150408-MR3, TM2501 CNMG160616-RR6, TM2501
M5	Austenit und Duplex, sehr schwierig zerspanbar				F						CCMT060204-F1, TM3501 DNMG150608-MF3, TM3501 CNMG160612-M3, TM3501

a_p 0,5 - 2,0 mm 1,5 - 3,0 mm 2,5 - 6,0 mm
 f_z 0,1 - 0,2 mm 0,2 - 0,3 mm 0,3 - 0,5 mm



ERKENNEN SIE DIE BENUTZTE SCHNEIDE?
Duratomic®-Wendepplatten verfügen über eine wirkungsvolle Einsatzerkennung. So können Sie benutzte von unbenutzten Wendschneidplatten ganz einfach und schnell unterscheiden. Sie sparen im Durchschnitt bis zu 10% Werkzeugkosten – ohne viel Aufwand!

DAS FARBKONZEPT FÜR ISO-WERKSTOFFE: WER HAT'S ERFUNDEN? SECO!

Bereits 1990 hat Seco die Vielzahl der Werkstoffe und unterschiedlichen Bezeichnungen für Stahl, Guss und Rostfrei übersichtlich in Gruppen zusammengefasst.

Heute ist Secolor Industriestandard in der Metallzerspanung, wurde um neue Werkstoffgruppen auch außerhalb der ISO-Werkstoffe erweitert und wird stetig mit Neuentwicklungen aktualisiert. Das vereinfacht die Wahl der richtigen Schneidenlösung deutlich.

DIGITALER SERVICE – DAS KUNDEN-PORTAL WWW.SECOTOOLS.COM



Hier finden Sie viele, nützliche Webanwendungen und Informationen für die Wahl und den Einsatz der passenden Werkzeuglösung.

Der Werkzeugfinder „Suggest“ führt Sie Schritt für Schritt zur zuverlässigen Werkzeugempfehlung für Ihre individuellen Anwendungen. Und die App „Seco Compare“ zeigt Ihnen die neueste Alternative für Ihre jetzige Wendepplattenlösung.



Seco Compare bei Google Play



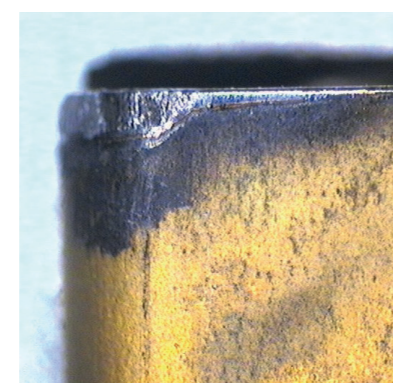
Seco Compare für iOS



WWW.SECOTOOLS.COM

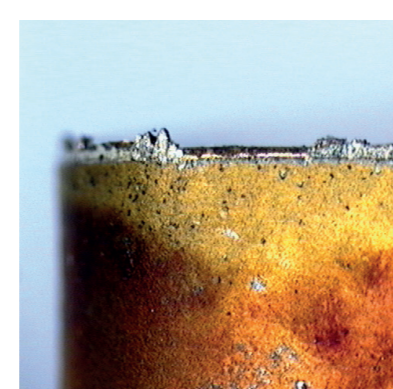
10007389 DE, © Seco Tools GmbH 2020. Alle Rechte, Änderungen und Druckfehler vorbehalten.

VERSCHLEISSARTEN UND LÖSUNGEN FÜR LÄNGERE STANDZEITEN



FREIFLÄCHENVERSCHLEISS

- Schnittgeschwindigkeit v_c verringern
- Vorschub f erhöhen
- Eine verschleißfestere Sorte wählen



AUFBAUSCHNEIDE

- Schnittgeschwindigkeit v_c erhöhen
- Vorschub f erhöhen
- Eine positivere Geometrie wählen
- Kühlschmierstoff verwenden



KERBVERSCHLEISS

- Schnittgeschwindigkeit v_c verringern
- Runde WSP oder Einstellwinkel von 45° wählen
- Wechselnde Schnitttiefen a_p wählen



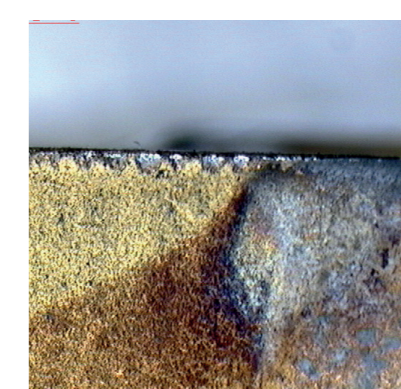
KOLKVERSCHLEISS

- Schnittgeschwindigkeit v_c verringern
- Vorschub f verringern
- Eine verschleißfestere Sorte wählen
- Kühlschmierstoff verwenden



KAMMERSISSE

- Kühlschmierstoff anpassen oder abschalten
- Eine zähere Sorte wählen
- Schnittgeschwindigkeit v_c verringern



AUSBRÖCKELUNG

- Eine zähere Sorte wählen
- Reduzieren des Vorschubs f
- Kühlschmierstoff anpassen oder abschalten
- Für stabile Aufspannung sorgen