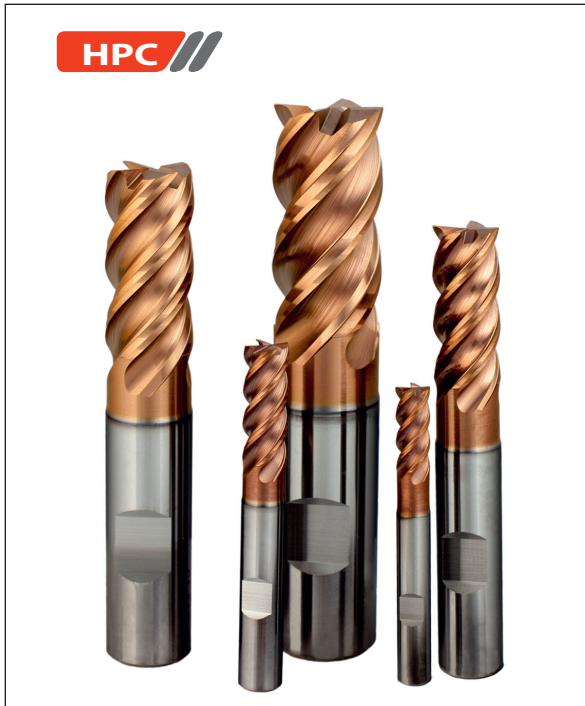


# Tech-News

## MFM-Serie

### Multi-Function-Mill



- DN 8030P (PVD-AICrN)**
- HSC geeignet  
*HSC applicable*
  - universelle Trocken- und Nassbearbeitung aller Stahl-/Guss- sowie Nirowerkstoffe  
*universal machining of steel, stainless steel and cast iron, dry and wet*
  - max. 55 HRC
  - Zentrumschnitt

Schruppen und Schlichten beim Vollnuten und Besäumen mit nur einem Werkzeug durch spezielle Antivibrationsgeometrie mit besonderem Drallwinkel und höchster Produktivität.  
*Roughing and finishing for slotting and trimming with one tool by means of a special anti vibration geometry with a certain twist angle for highest productivity.*

							z Flutes	DN 8030	
	Bezeichnung Part Number	Maße Dimensions [mm]							
		D <sub>1</sub> h <sub>10</sub>	D <sub>2</sub> h <sub>6</sub>	D <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>			L <sub>3</sub>
JD 8462 060 GS HB DN 8030	6	6	5,7	57	13	21	4	•	
JD 8462 080 GS HB DN 8030	8	8	7,7	63	19	27		•	
JD 8462 100 GS HB DN 8030	10	10	9,5	72	22	32		•	
JD 8462 120 GS HB DN 8030	12	12	11,5	83	26	38		•	
JD 8462 160 GS HB DN 8030	16	16	15,5	92	32	44		•	
JD 8462 200 GS HB DN 8030	20	20	19,5	104	38	54		•	

• JD-Lager / JD-Stock    ○ begrenzte Lagerhaltung / limited stock

**Schrupfräsen** *Roughing*  $a_p \leq 1xD$ ;  $a_e = 0,1xD$ ; bei  $a_p = 1-2xD = f_z = 70\%$

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Härte Hardness	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub $f_z$ [mm/Zahn tooth] Durchmesser Diameter [mm]				
				6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Stahl Steel	< 850		200	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	850 - 1200		180	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	> 1200		160	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
Stahl rostfrei Stainless Steel	< 750		140	0,035	0,045	0,050	0,065	0,100
	750 - 950		120	0,030	0,042	0,049	0,063	0,095
	> 950		100	0,025	0,035	0,045	0,060	0,075
Nickellegierungen Ni-alloys	< 1300		35	0,022	0,030	0,035	0,045	0,054
Titanlegierungen Ti-alloys	< 1300		80	0,030	0,042	0,053	0,063	0,082
Guss Cast iron		< 240 HB 30	180	0,039	0,052	0,066	0,080	0,110
		> 240 HB 30	160	0,039	0,052	0,066	0,080	0,110

**Schlichtfräsen** *Finishing*  $a_p = 1 \sim 2xD$ ;  $a_e = 0,05 \sim 0,1xD$

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Härte Hardness	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub $f_z$ [mm/Zahn tooth] Durchmesser Diameter [mm]				
				6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Stahl Steel	< 850		250	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	850 - 1200		200	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	> 1200		180	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
Stahl gehärtet Hardened Steel		< 55HRC	90	0,025	0,040	0,050	0,060	0,075
Stahl rostfrei Stainless Steel	< 750		160	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	750 - 950		120	0,025	0,040	0,050	0,060	0,075
	> 950		100	0,021	0,036	0,045	0,056	0,072
Nickellegierungen Ni-alloys	< 1300		50	0,020	0,035	0,043	0,054	0,070
Titanlegierungen Ti-alloys	< 1300		110	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
Guss Cast iron		< 240 HB 30	200	0,033	0,047	0,059	0,072	0,090
		> 240 HB 30	180	0,033	0,047	0,059	0,072	0,090
Alugusslegierungen Al-cast alloys Si > 3%			500	0,035	0,050	0,060	0,075	0,100
NE-Metalle Non-ferrous metals	< 900		320	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080

**Nutenfräsen** *Slotting*  $a_p \leq 1xD$ ;  $a_e = 1xD$ ; bei  $a_p = 1-2xD = f_z = 70\%$

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Härte Hardness	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub $f_z$ [mm/Zahn tooth] Durchmesser Diameter [mm]				
				6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Stahl Steel	< 850		180	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	850 - 1200		160	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	> 1200		135	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
Stahl rostfrei Stainless Steel	< 750		120	0,035	0,045	0,050	0,065	0,100
	750 - 950		80	0,030	0,042	0,049	0,063	0,095
	> 950		70	0,025	0,035	0,045	0,060	0,075
Nickellegierungen Ni-alloys	< 1300		30	0,022	0,030	0,035	0,045	0,054
Titanlegierungen Ti-alloys	< 1300		60	0,030	0,042	0,053	0,063	0,082
Guss Cast iron		< 240 HB 30	160	0,033	0,045	0,060	0,070	0,090
		> 240 HB 30	140	0,030	0,040	0,055	0,063	0,080



Technische Änderungen vorbehalten, keine Haftung für Druckfehler. Abbildungen ähnlich.  
 Technical changes reserved, we bear no liability for misprints. Drawings/pictures similar.



**Jörn Detjens Zerspanungstechnik GmbH**  
 Bookkoppel 3  
 DE-22926 Ahrensburg

Tel.: +49-(0)41 07 - 90 73-0  
 Fax.: +49-(0)41 07 - 90 73-22  
 E-Mail: info@jd-tools.de

