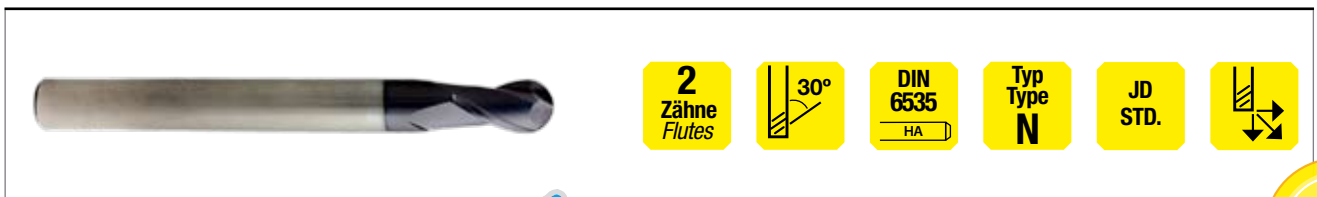


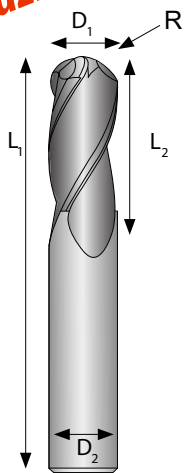
VHM-Radiusfräser , 2-schneidig, extra lang, XL

Solid Carbide Ball Nose Endmills , 2-flute, centre cutting, extra long, XL



Lagerreduzierung

Softcut



| Bezeichnung Part Number | Stück Pieces | Maße [mm] Dimensions | | | | | | EUR / Stück Piece | |
|----------------------------|-----------------|-------------------------------|-------------------------------|-----|----------------|----------------|---|----------------------|-------|
| | | D ₁ e ₈ | D ₂ h ₆ | R | L ₁ | L ₂ | Z | DN 630+ | |
| JD 6245 030 BN HA | 10 | 3 | 6 | 1.5 | 60 | 8 | | 29,00 | 11,60 |
| JD 6245 040 BN HA | 1 | 4 | 6 | 2.0 | 70 | 8 | | 32,00 | 12,80 |
| JD 6245 050 BN HA | 18 | 5 | 6 | 2.5 | 80 | 10 | 2 | 34,00 | 13,60 |
| JD 6245 120 BN HA | 2 | 12 | 12 | 6.0 | 110 | 22 | | 160,40 | 64,20 |
| JD 6245 160 BN HA | 27 | 16 | 16 | 8.0 | 140 | 30 | | 250,50 | 99,80 |

DIN 6535 HA: Standard / Standard
 DIN 6535 HB: auf Anfrage lieferbar / upon request

10% Mengenrabatt bei Abnahme von 5 Stück

- Zentrumschnitt
Centre cutting
- CNC - Präzisions-geschliffen
CNC - precision ground
- Hochleistungs PVD - Beschichtung (TiAlN)
HP PVD - coating (TiAlN)

| Werkstückwerkstoff Material | Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm ²] | Schnitt- geschwindigkeit Cutting speed [V _c m/min] | | Vorschub f _z [mm/Zahn] Feed f _z [mm / tooth] | | | | |
|---|---|--|-----------|--|---------------|----------------|-----------------|------------------|
| | | | | Durchmesser / Diameter [mm] | | | | |
| | | | | <4 | 4 bis to<7 | 7 bis to<11 | 11 bis to<16 | 16 bis to> 25 |
| A (P) Baustahl, Einsatzstahl, Automatenstahl, Vergütungsstahl <i>Structural Steel, Case Hardening Steel, Free Cutting steel, Tempering steel</i> | < 500 | ▼ | 50 - 100 | 0,03 | 0,04 | 0,05 | 0,07 | 0,07 |
| | | ▼▼ | 100 - 160 | 0,01 | 0,02 | 0,03 | 0,05 | 0,06 |
| | 500 - 700 | ▼ | 50 - 90 | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,05 | 0,06 |
| | | ▼▼ | 80 - 130 | 0,01 | 0,02 | 0,03 | 0,05 | 0,06 |
| | 700 - 1000 | ▼ | 60 - 90 | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,06 | 0,06 |
| | | ▼▼ | 90 - 110 | 0,01 | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,05 |
| | 1000 - 1400 | ▼ | 50 - 70 | 0,01 | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,05 |
| | | ▼▼ | 60 - 90 | 0,01 | 0,02 | 0,02 | 0,03 | 0,03 |
| Werkzeugstahl (legiert/unlegiert) Tool steel (alloyed/non-alloyed) | < 1400 | ▼ | 50 - 100 | 0,01 | 0,03 | 0,04 | 0,05 | 0,06 |
| | | ▼▼ | 80 - 110 | 0,01 | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,05 |
| | > 1400 | ▼ | 40 - 60 | 0,01 | 0,03 | 0,03 | 0,05 | 0,06 |
| | | ▼▼ | 50 - 80 | 0,01 | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,05 |
| R (M) Rostfreier Stahl Stainless steel | < 850 | ▼ | 20 - 50 | 0,02 | 0,03 | 0,03 | 0,05 | 0,06 |
| | | ▼▼ | 30 - 70 | 0,02 | 0,02 | 0,04 | 0,03 | 0,04 |
| | 850 - 1100 | ▼ | 30 - 60 | 0,02 | 0,03 | 0,03 | 0,05 | 0,06 |
| | | ▼▼ | 40 - 80 | 0,02 | 0,02 | 0,04 | 0,04 | 0,05 |
| F (K) Grauguss mit Lamellen- graphit / Flake cast iron | < 180 HB | ▼ | 60 - 80 | 0,03 | 0,05 | 0,07 | 0,08 | 0,10 |
| | | ▼▼ | 80 - 100 | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,06 | 0,08 |
| Grauguss mit Kugelgraphit Nodular cast iron | > 260 HB | ▼ | 60 - 120 | 0,02 | 0,04 | 0,04 | 0,05 | 0,06 |
| | | ▼▼ | 70 - 140 | 0,01 | 0,03 | 0,03 | 0,04 | 0,05 |
| N AL / AL-Legierungen AL-alloys (<12% Si) | < 600 | ▼ | 130 - 450 | 0,05 | 0,07 | 0,09 | 0,11 | 0,13 |
| | | ▼▼ | 300 - 600 | 0,02 | 0,04 | 0,06 | 0,07 | 0,10 |
| AL / AL-Legierungen AL-alloys (>12% Si) | < 600 | ▼ | 100 - 250 | 0,03 | 0,05 | 0,07 | 0,09 | 0,12 |
| | | ▼▼ | 140 - 450 | 0,01 | 0,02 | 0,03 | 0,05 | 0,06 |
| Kupfer, Bronze, Messing Copper, bronze, brass | < 850 | ▼ | 90 - 160 | 0,03 | 0,04 | 0,05 | 0,07 | 0,09 |
| | | ▼▼ | 150 - 250 | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,06 | 0,08 |

| Effektiver Durchmesser / Effective Diameter Deff [mm] | | | | | | | | | | | | |
|---|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|
| a _p | Fräserdurchmesser D [mm] | | | | | | | | | | | |
| | 1.0 | 1.5 | 2.0 | 2.5 | 3.0 | 3.5 | 4.0 | 5.0 | 6.0 | 8.0 | 10.0 | 12.0 |
| 0,1 x D | 0.60 | 0.90 | 1.20 | 1.50 | 1.88 | 2.10 | 2.40 | 3.00 | 3.60 | 4.80 | 6.00 | 7.20 |
| 0,2 x D | 0.89 | 1.34 | 1.79 | 2.24 | 2.68 | 3.13 | 3.58 | 4.47 | 5.37 | 7.16 | 8.94 | 10.73 |
| 0,3 x D | 0.92 | 1.37 | 1.83 | 2.29 | 2.75 | 3.21 | 3.67 | 4.58 | 5.50 | 7.33 | 9.17 | 11.00 |
| 0,4 x D | 0.98 | 1.47 | 1.96 | 2.45 | 2.94 | 3.43 | 3.92 | 4.90 | 5.88 | 7.84 | 9.80 | 11.76 |
| 0,5 x D | 1.00 | 1.50 | 2.00 | 2.50 | 3.00 | 3.50 | 4.00 | 5.00 | 6.00 | 8.00 | 10.00 | 12.00 |

Schnittwerte für / Cutting data for a_e = 0,5 x D, a_p = 1,0 x D Korrekturfaktoren bei / Correction factor at a_e = 1,0 x D, a_p = 1,0 x D: v_c = ca. 0,75, f_z = ca. 0,8

▼ = Schruppen / Roughing
▼▼ = Schlichten / Finishing

! Gültig solange Vorrat reicht- Alle Preise verstehen sich netto zzgl. Mehrwertsteuer und Versandkosten.
Technische Änderungen vorbehalten, keine Haftung für Druckfehler. Abbildungen ähnlich. Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.
Die angegebenen Sonderpreise können nur bei Angabe der Specialnummer "EW174/2021" gewährt werden.
Valid as long as stock lasts - All prices are quoted net plus applicable VAT and freight charges.
Technical changes reserved, we bear no liability for misprints. Drawings/pictures similar. Our general terms and conditions apply.
We are only able to grant the special prices, in case you mention the special-no "EW174/2021" on your order.



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

