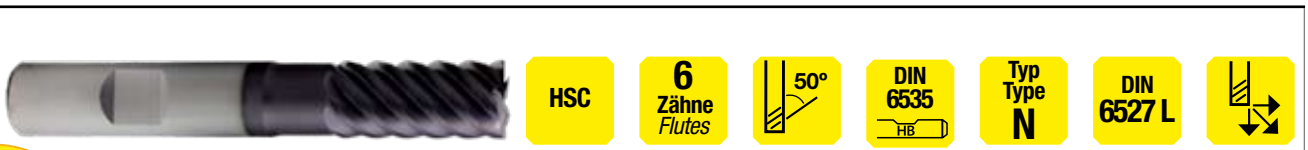


VHM-Schaftfräser , 6-schneidig, HSC-geeignet

Solid Carbide Endmills, 6-flute, HSC applicable



Alles muss raus

Nettopreise

MTM

Bezeichnung Part Number	Stück Pieces	Maße [mm] Dimensions							EUR/Stück Piece DN 7030
		$D_{1e_{10}}$	D_{2h_6}	D_3	L_1	L_2	L_3	Z	
JD 8622 060 GS HB	192	6	6	5.70	57	13	21	6	9,00
JD 8622 120 GS HB	5	12	12	11.50	83	26	38	6	28,00

DIN 6535 HB: Standard / Standard

10% Mengenrabatte bei Abnahme von 5 Stück

- Hochleistungs - TiAlN Beschichtung
HP TiAlN - coated
- Schneide bis zur Mitte
Centre cutting

Werkstück- werkstoff 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	0,08
		▼▼	100 - 160	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07
	500 - 700	▼	50 - 90	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07
		▼▼	80 - 130	0,01	0,02	0,03	0,05	0,06
	700 - 1000	▼	60 - 90	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07
		▼▼	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	0,04	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	0,04	0,05	0,06
		▼▼	30 - 70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04
	850 - 1100	▼	30 - 60	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06
		▼▼	40 - 80	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05
F (K) Grauguss mit Lamellen- graphit / Flake cast iron	< 180 HB	▼	60 - 80	0,03	0,05	0,07	0,09	0,11
		▼▼	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	0,12	0,17
		▼▼	300 - 600	0,02	0,04	0,06	0,08	0,10
AL / AL-Legierungen AL-alloys (>12% Si)	< 600	▼	100 - 250	0,03	0,05	0,07	0,10	0,15
		▼▼	140 - 450	0,01	0,02	0,03	0,05	0,07
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

Schnittwerte für / Cutting data for $a_c=0,5 \times D$, $a_p=1,0 \times D$ Korrekturfaktoren bei / Correction factor at $a_c=1,0 \times D$, $a_p=1,0 \times D$: 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 "EW322/2022" 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 "EW322/2022" 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

