

Tech-News

Double Mill DM8 *Der Hochleistungsfräser*



MU 5130



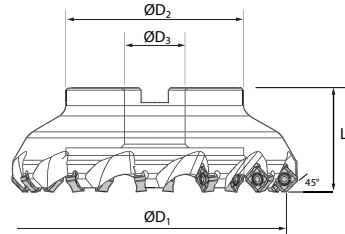
MK 1110



- Neuartige doppelseitige Wendeschneidplatten mit großem Spanwinkel erlauben den Einsatz von 8 Schneidkanten.
- Leichter Schnitt mit geringer Zerspanungskraft dank einzigartiger Geometrie und großem Spanwinkel garantieren hervorragendes Oberflächen-Finish.
- Die Kombination der neuartigen Geometrien und vielseitigen HM-Sorten lassen eine sehr breite Anwendungspalette zu.
- Einsatz auf vielen Metallen einschließlich Stahl, Niro, Guss und Aluminium



DM8 Fräser



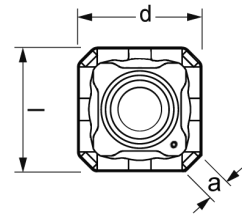
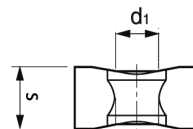
Ø 50 mm ~ Ø 160 mm

S2267 mit Innenkühlung

Bezeichnung	Bestellnummer	Lager	Maße [mm]				
			ØD ₁	ØD ₂	ØD ₃	ØL ₁	
S2267. 050 R04 IK	10003462040	○	50	42	22	44	4
050 R06 IK	10003463040	○	50	49	22	44	6
063 R06 IK	10003464040	●	63	49	22	44	6
080 R07 IK	10003465040	●	80	57	27	52	7
100 R08 IK	10003466040	●	100	67	32	52	8
125 R10 IK	10003467040	●	125	87	40	63	10
160 R12 IK	10003468040	○	160	107	40	63	12

● JD-Lager ○ begrenzte Lagerhaltung - auf Anfrage

DM8 Wendeschneidplatten




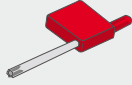

new!

new!

Bezeichnung	HM-Sorten						Abmessungen			
	MK 5115+ (K15C) Guss	MM 5130 (M30C) Niro Titan	MP 5330 (P30C) Stahl, Niro, Guss, Titan	MP 5630 (P30C) Stahl Niro Guss Titan	MU 5130+ (P/M30C) Stahl Niro	MK 1110 (K10) Aluminium	l	s	a	d ₁
SNEX 12 06 ANN - A11						● 10003132039	12.7	6.35	2.36	4.5
SNKX 12 06 ANN - M14					● 10003140039		12.7	6.35	2.36	4.5
SNMX 12 06 ANN - M11	● 10003157039		● 10003158039				12.7	6.35	2.36	4.5
SNMX 12 06 ANEN-M25		● 10006883039					12.7	6.35	2.36	4.5
SNMX 12 06 ANN - JT30				● 10006873039			12.7	6.35	2.36	4.5

● JD-Lager ○ begrenzte Lagerhaltung - auf Anfrage

Ersatzteile

	 bis Ø 80mm	 ab Ø 100mm
56.33.154 10001714020	56.33.613 (T15) 10001720020	48.13.607 (T15) 10001647020

Anwendungsbeispiel

• **Schnittbedingungen**

Fräser-Typ : S2267.160 R12IK

WSP : SNMX1206ANN-M20/MK2015

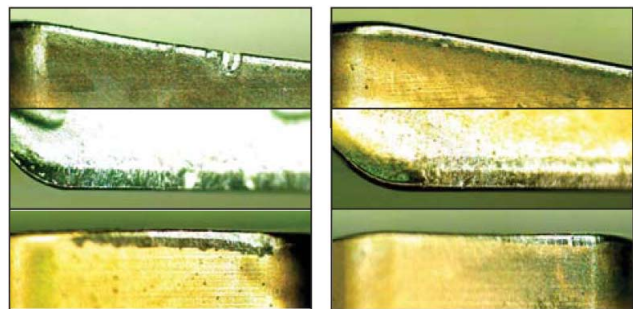
Werkstück : Dieselmotorenteil (Sphäroguss)

Vc : 200 m/min

f : 0.21 mm / Zahn

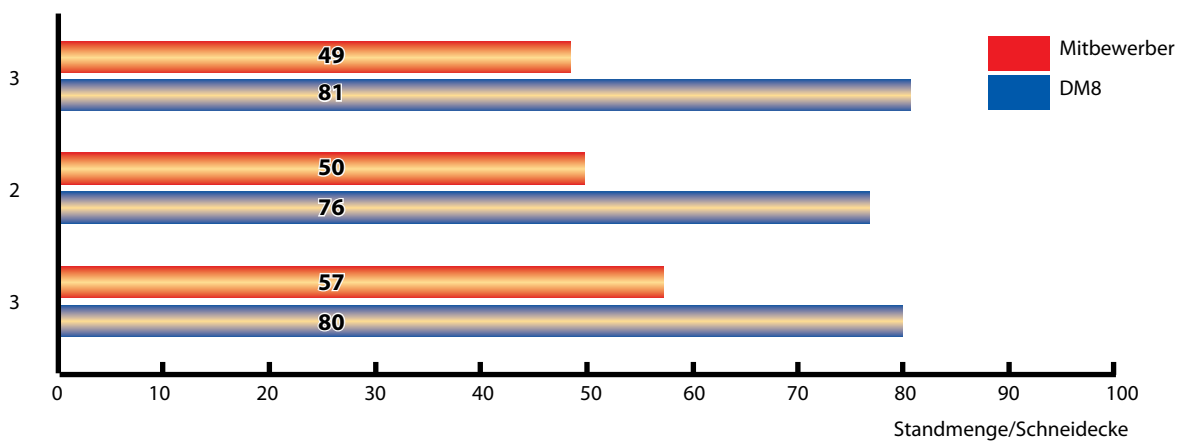
ap : 3.0 mm

Maschine : Bearbeitungszentrum




Mitbewerber

DM8



Werkstückwerkstoff Material	Legierung Alloy	Brinell-Härte Hardness HB	VDI 3323 Gruppe	Schnittgeschwindigkeiten / Cutting Speeds v _c [m/min]						
				MK 1110 (K10) MK 1210	MK 5115+ (K15C)	MM 5130+ (P/M30C)	MP 5330 (P30C)	MP 5630 (P30C)	MU 5130+ (P/M30C)	
A (P)	unlegierter Stahl mild steel	geglüht <i>annealed</i> ≤0,15% C	125	1			80 - 250	150 - 200	180 - 400	170 - 330
		geglüht <i>annealed</i> 0,15% - 0,45% C	150-250	2				150 - 200	170 - 350	170 - 280
		vergütet <i>heat treated</i> ≥0,45% C	300	3				100 - 150	140 - 200	160 - 250
	niedriglegierter Stahl lower alloyed steel	geglüht <i>annealed</i>	180	6				140 - 190	120 - 300	120 - 220
		vergütet <i>heat treated</i>	275	7				80 - 150	120 - 210	110 - 200
		vergütet <i>heat treated</i>	300	8				80 - 120	110 - 200	100 - 180
		vergütet <i>heat treated</i>	350	9				60 - 100	100 - 180	100 - 160
	hochlegierter Stahl highly alloyed steel	geglüht <i>annealed</i>	200	10				100 - 170	70 - 200	90 - 140
		vergütet <i>heat treated</i>	350	11				60 - 80	70 - 130	70 - 110
	nichtrostender Stahl corrosion-resistant steel	geglüht <i>annealed</i>	200	12				100 - 150	80 - 200	80 - 120
vergütet <i>heat treated</i>		350	13				80 - 140	80 - 180	70 - 110	
R (M)	rostfreier Stahl stainless steel	ferritisch / martensitisch / geglüht <i>ferritic / martensitic / annealed</i>	200	14			130 - 240	130 - 200	170 - 250	140 - 240
		austenitisch <i>austenitic</i>	180	14			130 - 190	80 - 180	170 - 270	180 - 200
		Duplex	230-260	14			60 - 210		120 - 210	110 - 160
		austenitisch / ferritisch <i>austenitic / ferritic</i>	330	14			80 - 150		100 - 180	70 - 150
F (K)	Grauguss grey cast iron	perlitisch / ferritisch <i>pearlitic / ferritic</i>	180	15		80 - 180			170 - 280	
		perlitisch / martensitisch <i>pearlitic / martensitic</i>	260	16		70 - 160			170 - 250	
	Grauguss mit Kugelgraphit nodular cast iron	ferritisch <i>ferritic</i>	160	17		90 - 150			150 - 230	
		perlitisch <i>pearlitic</i>	250	18		80 - 140			150 - 190	
Temperguss malleable cast iron	ferritisch <i>ferritic</i>	130	19		100 - 160			120 - 230		
	perlitisch <i>pearlitic</i>	230	20		90 - 150			120 - 190		
N	Aluminium - Knetlegierungen forging alloy	nicht aushärtbar <i>not hardenable</i>	60	21	150 - 1000					
		aushärtbar <i>hardenable</i>	100	22	100 - 800					
	Aluminium - Gusslegierungen casting alloy	nicht aushärtbar <i>not hardenable</i> < 12% Si	80	23	100 - 800					
		aushärtbar <i>hardenable</i> < 12% Si	90	24	100 - 650					
		nicht aushärtbar <i>not hardenable</i> > 12% Si	130	25	80 - 300					
	Kupfer und Kupferlegierungen copper and copper alloys (Bronze, Messing) (bronze, brass)	Automatenlegierungen <i>free cutting alloys (1% Pb)</i>	-	26	150 - 800					
		Messing, Rotguss <i>brass, red bronze</i>	-	27	150 - 600	250 - 800				
		Bronze <i>bronze</i>	90	28	100 - 500					
		bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer <i>unleaded copper</i>	100	29	150 - 800					
	nichtmetallische Werkstoffe non metallic materials	Duroplaste <i>thermoset</i>	100	29	60 - 150					
faserverstärkte Kunststoffe <i>fiber reinforced plastic</i>		-	29	60 - 120						
Hartgummi <i>ebonite</i>		-	30	60 - 150						
S	warmfeste Legierungen heat resistant alloys	Fe-Basis/ <i>base</i> / geglüht <i>annealed</i>	200	31			30 - 80	20 - 40	40 - 60	
		Fe-Basis/ <i>base (Incoloy)</i> / ausgehärtet <i>hardened</i>	280	32			30 - 70	15 - 40	35 - 50	
		Ni-Basis/ <i>base (Inconel)</i> / geglüht <i>annealed</i>	250	33			25 - 70	8 - 20	25 - 40	
		Ni- oder Co-Basis / ausgehärtet <i>hardened</i>	30-58 HRC	34			30 - 60	4 - 15	15 - 35	
		Ni- oder Co-Basis / gegossen <i>cast</i>	1500-2200 Nmm ²	35			25 - 60	4 - 15	10 - 25	
	Titanlegierungen titanium alloys	Reintitan Pure titanium	R _m 400	36			50 - 130	80 - 140	35 - 60	
	Alpha- + Beta-Legierungen <i>alloys</i>	R _m 1050	37			30 - 90	15 - 35	28 - 40		
H	gehärteter Stahl hardened steel	gehärtet und angelassen <i>hardened and tempered</i>	55 HRC	38						
			60 HRC	39						
	Hartguss chilled cast iron	gegossen <i>cast</i>	400	40						
	Gehärtetes Gusseisen hardened cast iron	gehärtet und angelassen <i>hardened and tempered</i>	55 HRC	40						

 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

