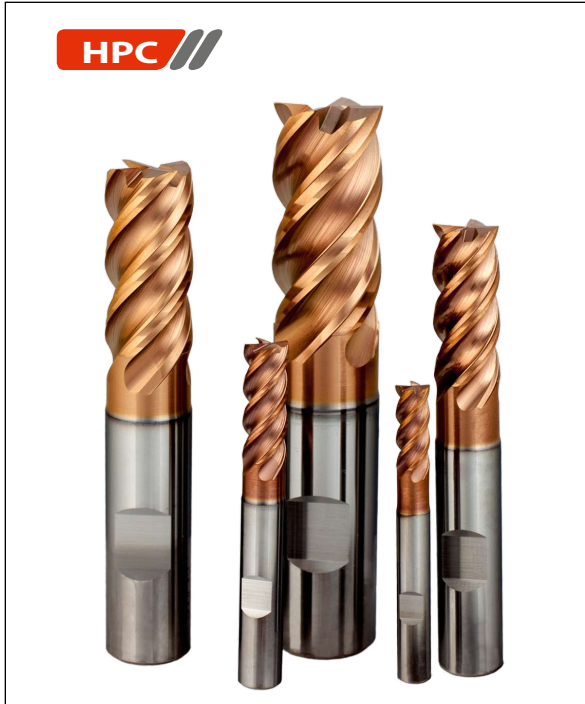


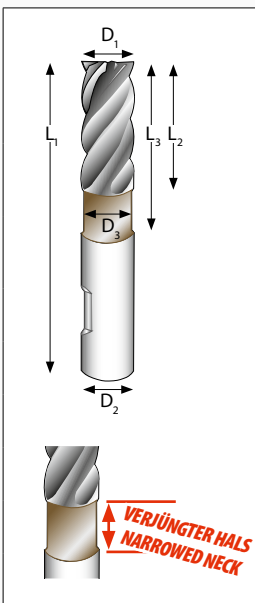
Tech-News

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 *Center Cutting*



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

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



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

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm ²]	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 ²]	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 ²]	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

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.



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

