

Tech-News

Double Mill DM6 - XN

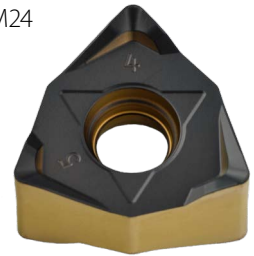
Hochleistungs- Eckfräser

High Performance Shoulder Miller

Die Spanbrechergeometrien für die mittlere und feine Bearbeitung.



M24



ALX

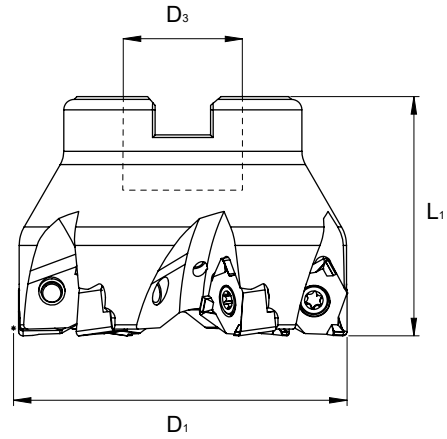


Fakten:

- Multifunktionales Fräswerkzeugsystem zum Eck-, Plan-, Besäum- und Nutfräsen, 90° -Ecke.
Multifunctional milling system for shouldering, slotting and facing, corner 90°.
- Besonders wirtschaftlicher Einsatz durch 6 Schneidkanten. Schnittiefe max. 7,5 mm.
Economical machining using innovative 6 cutting edge double sided inserts, depth of cut max. 7,5 mm.
- Besserer Spanaustrag und Kühlung durch Kühlmittelzuführung durch den Fräserkörper.
Improved chip flow and coolant, delivered through miller body.
- Wendeschneidplatten mit innovativer Schneidengeometrie und Nano- Hochleistungsbeschichtung.
Inserts with specially designed cutting geometry with Nano HP-coating.



DM6 - XN-Eckfräser DM6 - XN-Shoulder Miller



mit Innenkühlung
with through coolant

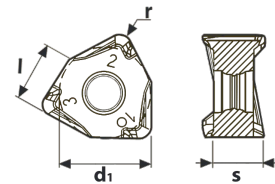
S 2140.063.R05 IK

Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße Dimensions [mm]				
		$\varnothing D_1$	$\varnothing D_3$	L_1		a_p
S 2140.050.R04 IK	●	50	22	45	4	7,5
063.R06 IK	●	63	22	45	6	
080.R07 IK	●	80	27	50	7	

Ersatzteile Spare Parts

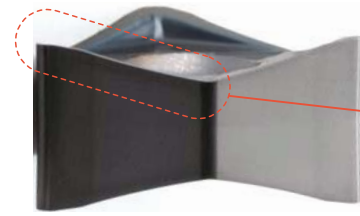
Bezeichnung Part Number	Beschreibung Description	
56.44.104	Schraube Screw	
56.33.613 (T15)	Schlüssel Key	

DM6 - XN-Wendeschneidplatten DM6 - XN-Inserts

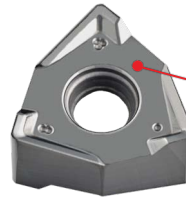


Bezeichnung Part Number	Maße Dimensions [mm]				MK 1320 (K10/K20F) Aluminium	MP 2235 (P35C) Stahl Steel	MM 5130 (M30C) Niro Stainless Steel
	$\varnothing d_1$	l	s	r			
XNGX 08 06 08 - ALX	12,5	08	6,56	0,8	●		
XNGX 08 06 08 - M24						●	
XNMX 08 06 08 - M24						●	

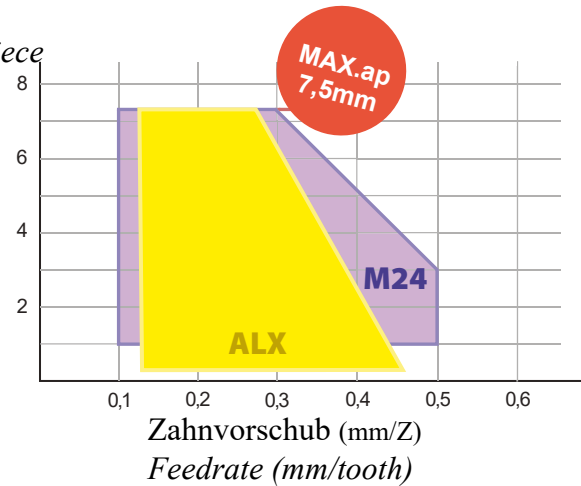
System - Vorteile System - Advantages



Abfallende Schneidkante reduziert Schnittkräfte beim Eintritt in das Werkstück
Decreasing cutting edge reduces cutting force while approaching the workpiece




Stabile Klemmung und gute Spanführung
Rigid clamping and excellent chip guidance



Schnittwertempfehlungen Cutting Data Recommendations

Werkstückwerkstoff Material		Schnittgeschwindigkeiten v_c [m/min] Cutting Speeds v_c [m/min]			Zahnvorschub (mm / Z) Feedrate (mm/tooth)	
		MK 1320 (K10/K20F)	MP 2235 (P35C)	MM 5130 (M30C)	M24	ALX
A (P)	Unlegierter Stahl Mild steel	$\leq 0,15\% C$	-	100 - 200	-	-
		$0,15\% - 0,45\% C$	-	80 - 200	0,14 - 0,50	-
		$\geq 0,45\% C$	-	60 - 180	-	-
R (M)	Legierter Stahl Alloyed steel	niedrig / low	-	80 - 150	-	-
		mittel / medium	-	60 - 140	0,10 - 0,25	-
		hoch / high	-	50 - 100	-	-
F (K)	Rostfreier Stahl Stainless steel	austenitisch	-	100 - 200	0,10 - 0,25	-
		martensitisch	-	80 - 180	-	-
	Grauguss Grey cast iron		100 - 140	-	-	-
N	Aluminium	nicht aushärtbar not hardenable	90 - 500	-	-	0,14 - 0,50
		aushärtbar hardenable	90 - 250	-	-	0,10 - 0,30
		> 12% Si	80 - 200	-	-	0,10 - 0,20
	Bronze, Messing, Rotguss Bronze, brass, red brass		60 - 200	-	-	0,10 - 0,30



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



Jörn Detjens Zerspantungstechnik 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

