

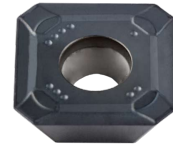
# Tech-News

## Posi Mill PM4

### Hochleistungs- Planfräser High Performance Face Miller



PM



**new!**

KM



**new!**

M30

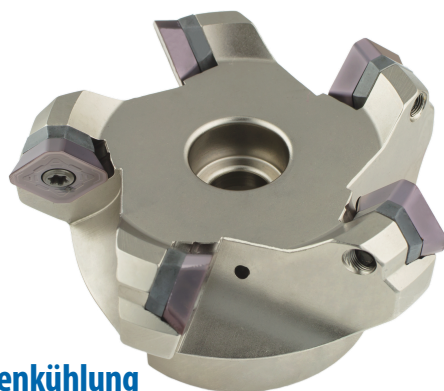


AL



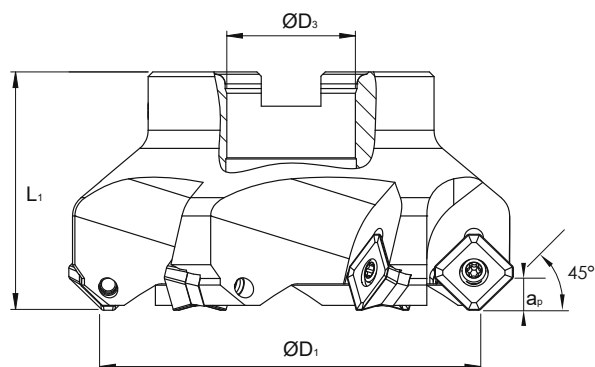
- **PM:** optimierte Spanleitstufenausführung für die allgemeine Stahl - Zerspanung  
*Optimized chipbreaker geometry for general steel machining*
- **KM:** hochpositive Spanleitstufe für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien und unter labilen Zerspanungsbedingungen; erste Wahl bei der Guss - Bearbeitung  
*Highly positive chipbreaker for machining difficult-to-cut materials and under unstable cutting conditions; first choice for cast iron machining*
- **M30** ist eine spezielle Entwicklung für die Niro - Bearbeitung  
*M30 is especially developed for machining stainless steel*
- Besonderer Schutz des Grundkörpers durch den Einsatz von Unterlegplatten  
*Special protection of ground body by using shims*





mit Innenkühlung  
with through coolant

S 2247.063.R 05 IK



Drehwerkzeuge  
Turning Tools

Fräswerkzeuge  
Milling Tools

VHM-Fräser  
Solid Carbide  
Endmills

Stechdreh-  
werkzeuge  
Grooving Tools

Mini  
Schneidwerkzeuge  
Mini Tools

Micro  
Schneidwerkzeuge  
Micro Tools

Gewinde-  
werkzeuge  
Threading Tools

Wendplattenbohrer  
Indexable Drills

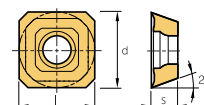
VHM-Bohrer  
Solid Carbide Drills

Bezeichnung Part Number	Maße Dimensions [mm]					Lager Stock
	ØD <sub>1</sub>	ØD <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>		a <sub>p</sub>	
S 2247.050.R04 IK	50	22	40	4	6	●
063.R05 IK	63	22	40	5		●
080.R06 IK	80	27	50	6		●
100.R07 IK	100	32	50	7		●

## Ersatzteile Spare Parts

56.44.143	56.44.239	56.44.173	56.33.613 (T15)

## Wendeschneidplatten Inserts

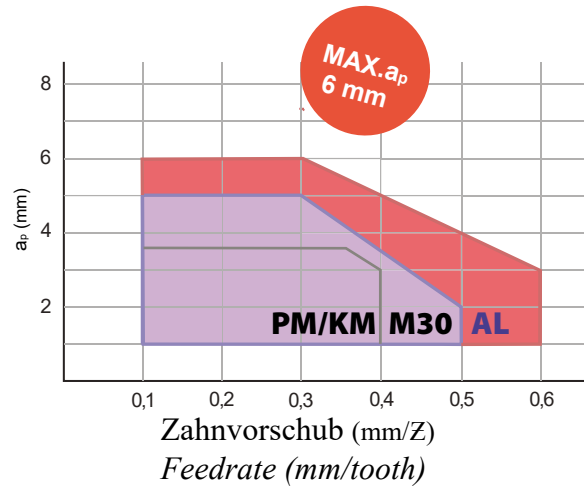
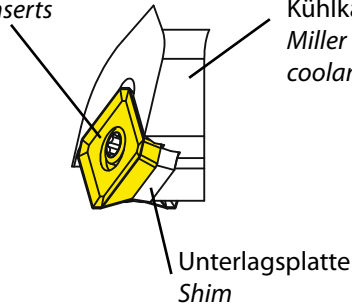


Bezeichnung Part Number	Maße Dimensions [mm]				MK 1210 (K10) Aluminium	MM 5125 (M25C) Stahl, Niro, Titan Steel, Stainless Steel	MM 5130 (M30C) Niro, Titan Stainless Steel, Titan	MU 5125 (P/M/K25C) Universal
	Ød	l	s	r				
SEET 12 T3 - M30	13,40	12	3,97	1,20	●			
SEGT 12 T3 AGSN - KM				1,50		○	●	
SEGT 12 T3 AGSN - PM				1,50		○	●	
SEKT 12 T3 AEFN - AL				1,20	●			

## System - Vorteile System - Advantages

Hochpositive Wendschneidplatten  
High positive milling inserts

Fräserkörper mit  
Kühlkanälen  
Miller body with  
coolant channels



## Schnittwertempfehlungen Cutting Data Recommendations

Werkstückwerkstoff Material			Schnittgeschwindigkeiten $v_c$ [m/min] Cutting Speeds $v_c$ [m/min]				Zahnvorschub (mm / Z) Feedrate (mm/tooth)		
			MK 1210 (K10)	MM 5125 (M25C)	<b>new!</b> MM 5130 (M30C)	<b>new!</b> MU 5125 (P/M/K25C)	M30	PM/KM	AL
<b>A</b> <b>(P)</b>	Unlegierter Stahl Mild steel	$\leq 0,15\% C$	-	170 - 330	-	170 - 330	-	-	
		$0,15\% - 0,45\% C$	-	170 - 280	-	170 - 280	0,20 - 0,50	-	
		$\geq 0,45\% C$	-	160 - 250	-	160 - 250	0,15 - 0,32	-	
<b>R</b> <b>(M)</b>	Legierter Stahl Alloyed steel	niedrig / low	-	100 - 180	-	100 - 180	-	-	
		mittel / medium	-	70 - 150	-	70 - 150	015 - 0,25	-	
		hoch / high	-	70 - 140	-	70 - 140	-	-	
<b>F</b> <b>(K)</b>	Grauguss Grey cast iron	austenitisch	-	110 - 190	130 - 220	110 - 190	0,20 - 0,50	013 - 0,30	
		martensitisch	-	90 - 120	80 - 180	90 - 120	0,10 - 0,40	010 - 0,25	
<b>N</b>	Aluminium	nicht aushärtbar not hardenable	150 - 1000	-	-	-	-	0,10 - 0,60	
		aushärtbar hardenable	100 - 800	-	-	-	-	0,10 - 0,40	
		> 12% Si	80 - 650	-	-	-	-	0,10 - 0,20	
	Bronze, Messing, Rotguss Bronze, brass, red brass		100 - 600	-	-	-	-	0,10 - 0,40	
<b>S</b>	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis gegläht	-	60 - 90	60 - 90	-	0,10 - 0,25	-	
		Fe-Basis ausgehärtet	-	60 - 80	60 - 80	-	0,10 - 0,20	-	
	Titanlegierungen	Reintitan	-	35 - 50	35 - 50	-	0,10 - 0,15	-	
		Alpha- + Beta-Legierungen	-	-	-	-	-	-	

Drehwerkzeuge  
Turning Tools

Fräswerkzeuge  
Milling Tools

VHM-Fräser  
Solid Carbide  
Endmills

Stechdreh-  
werkzeuge  
Grooving Tools

Mini  
Schneidwerkzeuge  
Mini Tools


Micro  
Schneidwerkzeuge  
Micro Tools

Gewinde-  
werkzeuge  
Threading Tools

Wendepaltenbohrer  
Indexable Drills

VHM-Bohrer  
Solid Carbide Drills



 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](mailto:info@jd-tools.de)

