

Tech-News

Double Mill DM4 - BN *Hochvorschub - Fräser* *High Feed Milling Cutter*

DM4 - BN

Schaftfräser
Endmill



Einschraubfräser
Screw-on Miller



Eckfräser
Shoulder Milling Cutter

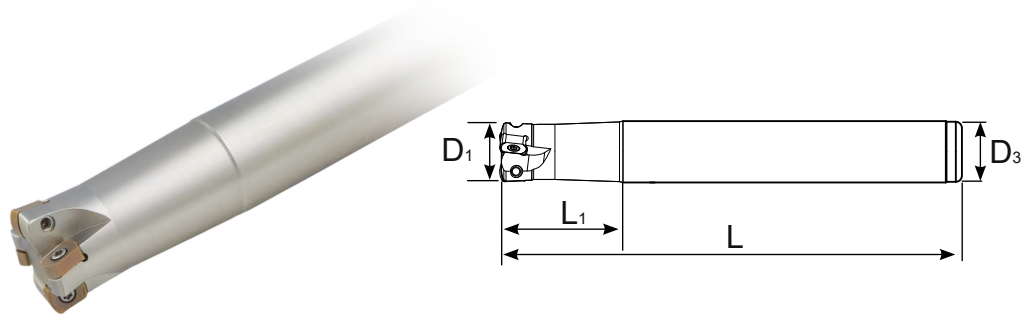


Fakten:

- Multifunktionales Fräsersystem zum Eck-, Plan-, Besäum- und Nutfräsen
Multifunctional milling system for shouldering, slotting and facing
- Besonders wirtschaftlicher Einsatz durch 4 Schneidkanten. Schnitttiefe max. 1 mm
Economical machining using innovative 4 cutting edge double sided inserts, depth of cut max. 1 mm
- Besserer Spanaustrag und Kühlung durch Kühlmittelzuführung durch den Fräserkörper
Improved chip flow and coolant, delivered through miller body
- Wendeschneidplatten mit großem Spanwinkel (leichter Schnitt), Nano HP-beschichtet
Inserts with high rake angles (lower cutting force), Nano HP-coated



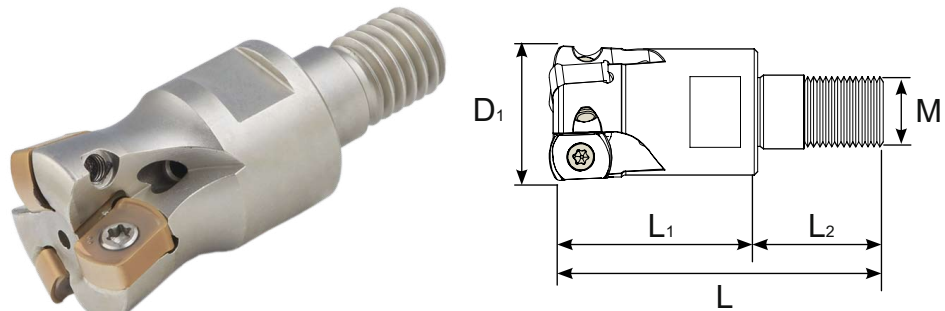
DM4 - BN High Feed Schaftfräser DM4 - BN High Feed Endmill



Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße Dimensions [mm]					
		ØD ₁	ØD ₃	L	L ₁		a _p
S 1156.017.R02	●	17	16	150	40	2	1
021.R03	●	21	20	200	40	3	
026.R04	●	26	25	200	40	4	

Innenkühlung auf Anfrage
Through coolant upon request

DM4 - BN High Feed Einschraubfräser DM4 - BN High Feed Screw-on Miller



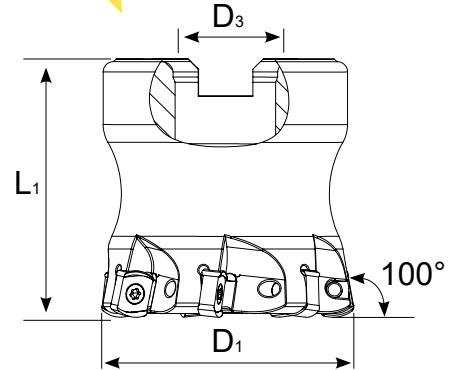
mit Innenkühlung
with through coolant

Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße Dimensions [mm]						
		ØD ₁	L	L ₁	L ₃	M		a _p
S 3156.016.R02 IK	●	16	41	25	16	M8	2	1
020.R03 IK	●	20	48	30	18	M10	3	
025.R04 IK	●	25	57	35	22	M12	4	
032.R05 IK	●	32	65	40	25	M16	5	
035.R05 IK	●	35	65	40	25	M16	5	
040.R06 IK	●	40	68	43	25	M16	6	
042.R06 IK	●	42	68	43	25	M16	6	

DM4 - BN High Feed Eckfräser DM4 - BN High Feed Shoulder Milling Cutter



mit Innenkühlung
with through coolant

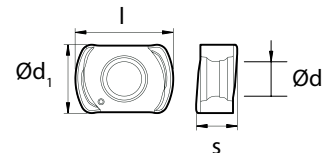


Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße Dimensions [mm]				
		$\varnothing D_1$	$\varnothing D_3$	L_1		a_p
S 2156.040.R06 IK	●	40	16	45	6	1
050.R07 IK	●	50	22	50	7	

Ersatzteile Spare Parts

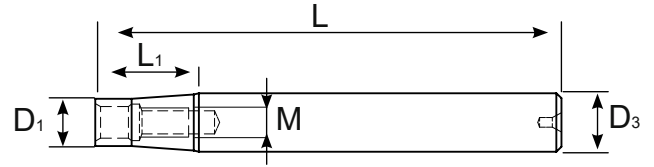
Schraube Screw	56.44.177 (M3x7)	Schlüssel Key	56.33.612 (T08)
-------------------	---------------------	------------------	--------------------

DM4- BN Wendeschneidplatten DM4 - BN Inserts



Bezeichnung Part Number	Maße Dimensions [mm]				MP 6025 (P25C) Niro Stainless Steel	MP 6225 (P25C) Stahl Steel
	$\varnothing d_1$	l	s	$\varnothing d$		
BNMU 06 03 - M21	06	9,0	3,75	3,2	●	●
BNMU 06 03 - R20					○	○

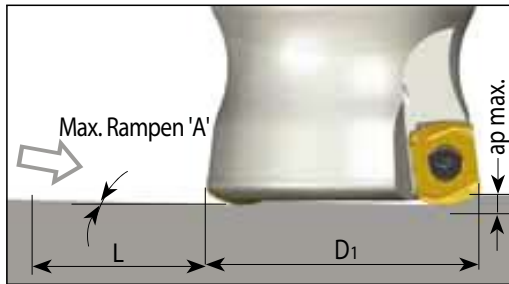
Fräserverlängerungen mit Innenkühlung Arbors with Through Coolant



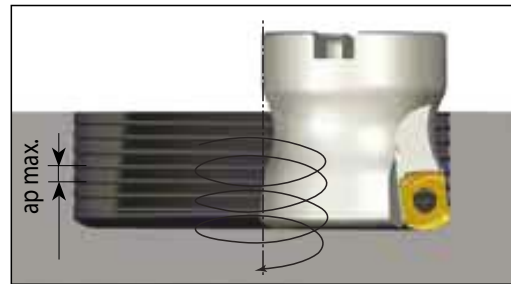
Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße Dimensions [mm]				
		$\text{Ø}D_1$	$\text{Ø}D_3$	L	L_1	M
AD127-15-M08-150 IK	●	12,7	15	150	30	M8
AD127-16-M08-100 IK	●	12,7	16	100	30	
AD127-16-M08-150 IK	●	12,7	16	150	30	
AD177-19-M10-150 IK	○	17,7	19	150	30	M10
AD177-20-M10-100 IK	●	17,7	20	100	30	
AD177-20-M10-150 IK	●	17,7	20	150	40	
AD207-24-M12-150 IK	○	20,7	24	150	40	M12
AD207-25-M12-150 IK	●	20,7	25	150	40	
AD207-25-M12-200 IK	●	20,7	25	200	40	
AD207-25-M12-250 IK	●	20,7	25	250	40	
AD287-32-M16-170 IK	●	28,7	32	170	40	M16
AD287-32-M16-220 IK	●	28,7	32	220	40	
AD287-32-M16-300 IK	○	28,7	32	300	40	

Technische Daten zum Rampenfräsen Technical Data for Ramp Milling

Gerades Rampen
Straight ramp milling

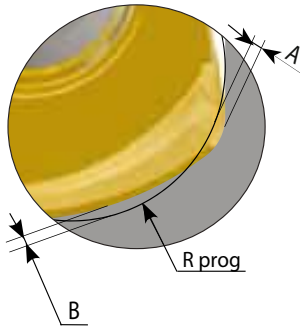
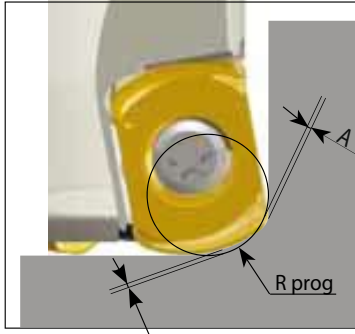


Zirkulares Rampen
Circular ramp milling



Fräsen - Ø	Gerades Abwärtsrampen			Zirkulares Abwärtsrampen		
	Max. Rampen ('A')	a _p max.	Min. Länge (L)	D min.	D max.	a _p max.
16	3,0	0,7	13	23		0,7
17	2,7	0,7	15	25	32	
20	1,5	1,0	38	31	34	0,8
21	1,5	1,0	38	33	40	1,0
25	1,4	1,0	41	41	42	0,8
26	1,3	1,0	44	43	50	1,0
32	1,0	1,0	57	61	52	
35	0,9	1,0	62	57	70	1,0
40	0,9	1,0	64	71	66	
42	0,7	1,0	72	75	80	1,0
50	0,6	1,0	96	91	84	
					100	

Programmierwerte zum Rampenfräsen Programming Values for Ramp Milling



A: Überschritt
B: Unbearbeiteter Bereich
R prog: Programmierter Eckenradius


R prog	A	B
2,0	0,00	0,42
2,5	0,12	0,26
3,0	0,29	0,17

(mm)

Schnittwertempfehlungen Cutting Data Recommendations

Werkstückwerkstoff Material			Schnittgeschwindigkeiten v_c [m/min] Cutting Speeds v_c [m/min]				Zahnvorschub (mm / Z) Feedrate (mm/tooth)	
			Wahl Choice	MP 6025 (P25C)	Wahl Choice	MP 6225 (P25C)	M21	R20
A (P)	Unlegierter Stahl Mild steel	$\leq 0,15\% C$	1.	100 - 180	1.	140 - 260		
		$0,15\% - 0,45\% C$	1.	80 - 160	1.	100 - 200	0,20 - 2,00	0,30 - 2,50
		$\geq 0,45\% C$	1.	60 - 130	1.	80 - 200		
	Legierter Stahl Alloyed steel	niedrig / low	1.	80 - 160	1.	120 - 200		
		mittel / medium	1.	70 - 160	1.	80 - 180	0,20 - 1,50	0,25 - 2,00
		hoch / high	1.	60 - 120	1.	70 - 130		
R (M)	Rostfreier Stahl Stainless steel	austenitisch	1.	100 - 230	2.	120 - 220		
		martensitisch	1.	80 - 140	2.	70 - 130	0,25 - 1,20	0,20 - 1,00
F (K)	Grauguss Grey cast iron		2.	100 - 140	2.	120 - 240	0,20 - 2,00	0,30 - 2,50
N	Aluminium	nicht aushärtbar not hardenable	-	-	-	-	-	-
		aushärtbar hardenable	-	-	-	-	-	-
		> 12% Si	-	-	-	-	-	-
	Bronze, Messing, Rotguss Bronze, brass, red brass		-	-	-	-	-	-



 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

