

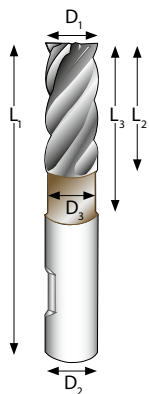
Tech-News

SC - Premium 6000

HSC HM-Sorte DN 7130 (AlCrN)



- ▶ Schlichten und Feinschlichten von nahezu allen Metall-Werkstoffen
Finishing and super-finishing on almost all metal-materials
- ▶ DN 7130: PVD-ALCrN-Beschichtung
DN 7130: PVD-ALCrN-coating
- ▶ Stirnschneidengeometrie zum Tauchen
Center cutting
- ▶ HSC - geeignet
HSC - applicable



VHM

6
Zähne
Flutes

HPC

45°

DIN 6535
HB

Typ
Type
N

DIN 6527 L

90°

90°

Bezeichnung Part Number	Maße Dimensions [mm]						z Flutes	DN 7130
	D ₁ h ₁₀	D ₂ h ₆	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃		
SC 68012 030 GS HB DN 7130	3	6	-	57	13	-	6	•
SC 68012 040 GS HB DN 7130	4	6	-	57	13	-		•
SC 68012 050 GS HB DN 7130	5	6	-	57	13	-		•
SC 68012 060 GS HB DN 7130	6	6	5,7	57	13	21		•
SC 68012 080 GS HB DN 7130	8	8	7,7	63	19	27		•
SC 68012 100 GS HB DN 7130	10	10	9,5	72	22	32		•
SC 68012 120 GS HB DN 7130	12	12	11,5	83	26	38		•
SC 68012 160 GS HB DN 7130	16	16	15,5	92	32	44		•
SC 68012 200 GS HB DN 7130	20	20	19,5	104	38	54		•
SC 68012 250 GS HB DN 7130	25	25	24,5	121	50	60		○

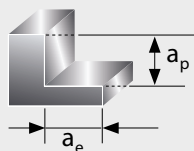
• JD-Lager / JD-Stock

○ begrenzte Lagerhaltung / limited stock



Schnittdaten-Empfehlungen / Cutting Data Recommendations

Werkstück Workpiece	DN 7130	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm²]	Härte Hardness	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub <i>feed</i> fz [mm/Zahn tooth] Durchmesser <i>Diameter</i> [mm]				
					6 bis <8	8 bis <10	10 bis <12	12 bis <16	16 bis 25
Stahl <i>Steel</i>	★	< 850		280	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
	★	850 - 1200		240	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
	★	> 1200		200	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
Stahl gehärtet <i>Hardened Steel</i>	★		< 65HRC	120	0,02	0,035	0,03	0,035	0,06
Stahl rostfrei <i>Stainless Steel</i>	★	< 750		180	0,03	0,04	0,05	0,06	0,10
	★	750 - 950		150	0,03	0,04	0,05	0,06	0,09
	★	> 950		110	0,025	0,035	0,045	0,05	0,08
Titanlegierungen <i>Ti-alloys</i>	☆	< 1300		130	0,02	0,03	0,04	0,045	0,06
Guss <i>Cast iron</i>	★		< 240 HB 30	220	0,03	0,04	0,06	0,07	0,1
	★		> 240 HB 30	200	0,03	0,04	0,06	0,07	0,1
Aluminium- Gusslegierungen <i>Al-cast alloys</i> Si > 3%	☆			360	0,035	0,045	0,065	0,075	0,12
Nicht metallische Werkstoffe <i>non metallic materials</i>	☆	< 900		380	0,03	0,04	0,06	0,07	0,1



Schlichtfräsen : $a_p = 1xD - 2xD$ $a_e = 0,1xD - 0,25xD$
Finishing

Feinschlichten : $a_p = 1xD - 3xD$ $a_e = 0,05xD - 0,1xD$
Super Finishing

Fordern Sie noch heute
 unsere aktuelle Tech News
 Nr. 307 MFM - Serie an.

Ask by today for
 our latest Tech News
 307 of MFM - Endmill.



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

