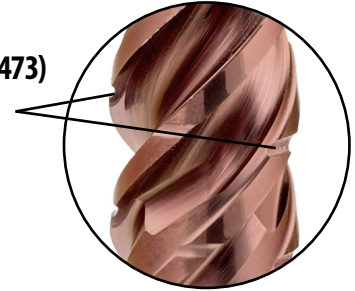


VHM- Kernsprung- Fräser *Solid Carbide Endmills with re-inforced Core*

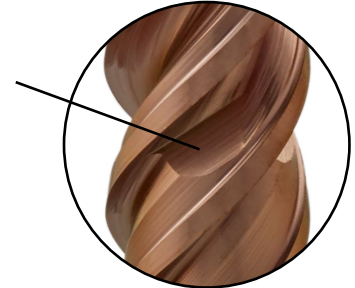
HSC // HM-Sorte DN 8030P (AlCr+)



**Spanteiler (JD 8473)
Chipbreaker**



**Kernsprung
Re-inforced core**



- Hochleistungsschuppen, auch bei größeren Schnitttiefen (trochoidal)
HP roughing, even at bigger cutting depths (trochoidal)
- Überragende Zerspanungsraten bei zähen Werkstoffen wie Niro
Outstanding cutting values of rough materials like Stainless Steels
- Verbesserte Spanabfuhr durch Kernsprung im vorderen Schneidenbereich
Improved chipremoval by reinforced core at front of cutting edges
- Mit Spanteilern für mehr Sicherheit, bei Schnitttiefen > 1xD (JD 8473)
With chipbreakers for more safety at cutting depths > 1xD (JD 8473)
- Zentrumschnitt
Centre cutting
- ungleiche Teilung zur Vermeidung von Vibrationen
unequal division to avoid vibrations



JD 8472 KS **HPC** // **HSC**

VHM-Kernsprung Fräser, 4-schneidig,
Solid Carbide Endmills with re-inforced Core, 4-flute,



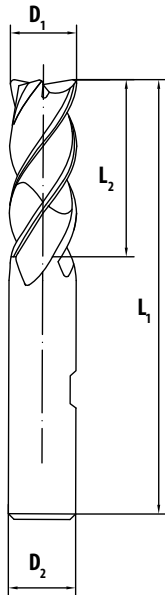
Drehen
Turning

Fräswerkzeuge
Milling Tools

HDS-/VHM-Fräser
HDS-/Solid Carbide
Endmills

Stech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off Tools

Mini/Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/Micro Tools



Bezeichnung Part Number	Lager Stock DN 8030P	Maße [mm] Dimensions					Schutzfase Protection Chamfer
		D ₁ h ₁₀	D ₂ h ₆	L ₁	L ₂	Z	
JD 8472 030 KS HB	●	3			8		0,045x45°
JD 8472 040 KS HB	●	4			11		0,060x45°
JD 8472 050 KS HB	●	5	6	57	13		0,075x45°
JD 8472 060 KS HB	●	6			15		0,090x45°
JD 8472 080 KS HB	●	8	8	63	20	4	0,120x45°
JD 8472 100 KS HB	●	10	10	72	24		0,150x45°
JD 8472 120 KS HB	●	12	12	83	28		0,180x45°
JD 8472 160 KS HB	●	16	16	92	36		0,240x45°
JD 8472 200 KS HB	●	20	20	104	45		0,300x45°

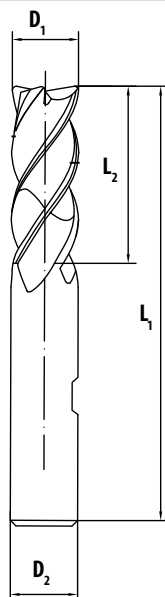
JD 8473 KS **HPC** // **HSC**

VHM-Kernsprung Fräser mit Spanteiler, 4-schneidig, extra lang
Solid Carbide Endmills with re-inforced Core and Chipbreaker, 4-flute, extra long



Gewinde-
werkzeuge
Threading Tools

Wendelplattenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills



Bezeichnung Part Number	Lager Stock DN 8030P	Maße [mm] Dimensions					Schutzfase Protection Chamfer
		D ₁ h ₁₀	D ₂ h ₆	L ₁	L ₂	Z	
JD 8473 060 KS HB	●	6	6	65	24		0,090x45°
JD 8473 080 KS HB	●	8	8	75	32		0,120x45°
JD 8473 100 KS HB	●	10	10	90	40	4	0,150x45°
JD 8473 120 KS HB	●	12	12	100	46		0,180x45°
JD 8473 160 KS HB	●	16	16	108	55		0,240x45°
JD 8473 200 KS HB	●	20	20	126	65		0,300x45°

Schnittdaten-Empfehlungen / Cutting Data Recommendations

JD 8472 KS HPC

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Schnitt- breite a _e	Schnittge- schwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub feed fz [mm/Zahn tooth] Durchmesser Diameter [mm]								
					Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stahl Steel	< 850	L ₂	0,20xD	280	0,022	0,029	0,036	0,044	0,070	0,090	0,106	0,140	0,175
	850 - 1200	L ₂	0,20xD	250	0,022	0,029	0,036	0,044	0,068	0,088	0,100	0,140	0,175
	> 1200	L ₂	0,15xD	220	0,022	0,029	0,036	0,044	0,065	0,080	0,090	0,130	0,165
Stahl rostfrei Stainless Steel	< 750	L ₂	0,15xD	150	0,022	0,027	0,030	0,042	0,053	0,065	0,080	0,100	0,130
	750 - 950	L ₂	0,12xD	130	0,022	0,029	0,035	0,044	0,055	0,070	0,085	0,110	0,130
	> 950	L ₂	0,10xD	90	0,025	0,032	0,040	0,046	0,063	0,081	0,095	0,130	0,160
Titan-/ Sonderlegierungen TTi-/ Special- alloys	< 1300	L ₂	0,075xD	70	0,023	0,030	0,038	0,050	0,065	0,080	0,095	0,130	0,160

JD 8472 KS HSC

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Schnitt- breite a _e	Schnittge- schwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub feed fz [mm/Zahn tooth] Durchmesser Diameter [mm]								
					Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stahl Steel	< 850	L ₂	0,15xD	300	0,026	0,035	0,044	0,054	0,085	0,110	0,130	0,169	0,215
	850 - 1200	L ₂	0,15xD	270	0,025	0,034	0,043	0,051	0,080	0,105	0,125	0,167	0,205
	> 1200	L ₂	0,15xD	240	0,025	0,034	0,043	0,051	0,078	0,090	0,115	0,150	0,195
Stahl rostfrei Stainless Steel	< 750	L ₂	0,10xD	170	0,024	0,032	0,042	0,048	0,066	0,082	0,100	0,130	0,163
	750 - 950	L ₂	0,10xD	140	0,024	0,030	0,040	0,045	0,064	0,080	0,098	0,128	0,160
	> 950	L ₂	0,08xD	100	0,028	0,035	0,044	0,052	0,070	0,085	0,100	0,140	0,170
Titan-/ Sonderlegierungen TTi-/ Special- alloys	< 1300	L ₂	0,05xD	80	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	0,090	0,130	0,165

JD 8472 KS Schlichten

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Schnitt- breite a _e	Schnittge- schwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub feed fz [mm/Zahn tooth] Durchmesser Diameter [mm]								
					Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stahl Steel	< 850	L ₂	0,020xD	330	0,020	0,025	0,033	0,039	0,063	0,079	0,092	0,125	0,155
	850 - 1200	L ₂	0,020xD	310	0,019	0,022	0,032	0,037	0,060	0,075	0,090	0,123	0,153
	> 1200	L ₂	0,020xD	260	0,019	0,022	0,032	0,037	0,058	0,072	0,082	0,110	0,142
Stahl rostfrei Stainless Steel	< 750	L ₂	0,020xD	170	0,015	0,020	0,025	0,030	0,039	0,050	0,060	0,080	0,100
	750 - 950	L ₂	0,015xD	140	0,013	0,018	0,023	0,029	0,038	0,048	0,058	0,076	0,097
	> 950	L ₂	0,010xD	120	0,020	0,024	0,032	0,035	0,048	0,062	0,075	0,100	0,120
Titan-/ Sonderlegierungen TTi-/ Special- alloys	< 1300	L ₂	0,009xD	80	0,018	0,022	0,028	0,032	0,045	0,057	0,068	0,090	0,150

JD 8472 KS Nuten

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Schnitt- breite a _e	Schnittge- schwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub feed fz [mm/Zahn tooth] Durchmesser Diameter [mm]								
					Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stahl Steel	< 850	0,80xD	1,00xD	170	0,013	0,019	0,024	0,027	0,045	0,060	0,068	0,090	0,115
	850 - 1200	0,80xD	1,00xD	160	0,013	0,018	0,023	0,026	0,044	0,055	0,065	0,087	0,110
	> 1200	0,75xD	1,00xD	130	0,012	0,017	0,022	0,025	0,042	0,050	0,060	0,082	0,098
Stahl rostfrei Stainless Steel	< 750	0,80xD	1,00xD	90	0,012	0,015	0,020	0,022	0,028	0,037	0,044	0,056	0,072
	750 - 950	0,80xD	1,00xD	85	0,011	0,014	0,019	0,021	0,027	0,036	0,042	0,054	0,070
	> 950	0,75xD	1,00xD	55	0,010	0,013	0,018	0,021	0,026	0,034	0,042	0,052	0,068
Titan-/ Sonderlegierungen TTi-/ Special- alloys	< 1300	0,75xD	1,00xD	35	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,033	0,038	0,050	0,065

Drehen
TurningFräswerkzeuge
Milling ToolsHDS-/VHM-Fräser
HDS-/ Solid Carbide
EndmillsStech- und
Abstechwerkzeuge
Grooving and
Parting off ToolsMini/ Micro
Schneidwerkzeuge
Mini/ Micro ToolsGewinde-
werkzeuge
Threading ToolsWendepflanzenbohrer
VHM-Bohrer
Indexable Drills
Solid Carbide Drills

Schnittdaten-Empfehlungen / Cutting Data Recommendations

JD 8473 KS

HPC

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Schnitt- breite a _e	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub feed fz [mm/Zahn tooth] Durchmesser Diameter [mm]					
					Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stahl Steel	< 850	L ₂	0,15xD	290	0,052	0,085	0,110	0,128	0,169	0,211
	850 - 1200	L ₂	0,15xD	270	0,051	0,082	0,100	0,125	0,166	0,210
	> 1200	L ₂	0,15xD	200	0,050	0,078	0,095	0,115	0,153	0,192
Stahl rostfrei Stainless Steel	< 750	L ₂	0,10xD	160	0,049	0,065	0,082	0,098	0,130	0,163
	750 - 950	L ₂	0,10xD	140	0,048	0,064	0,081	0,097	0,129	0,162
	> 950	L ₂	0,10xD	90	0,047	0,063	0,080	0,096	0,128	0,161
Titan-/ Sonderlegierungen Ti-/ Special- alloys	< 1300	L ₂	0,08xD	60	0,045	0,059	0,075	0,094	0,122	0,155

JD 8473 KS

HSC

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Schnitt- breite a _e	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub feed fz [mm/Zahn tooth] Durchmesser Diameter [mm]					
					Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stahl Steel	< 850	L ₂	0,10xD	330	0,064	0,103	0,130	0,154	0,205	0,255
	850 - 1200	L ₂	0,10xD	300	0,062	0,100	0,125	0,150	0,200	0,253
	> 1200	L ₂	0,10xD	230	0,060	0,090	0,115	0,140	0,185	0,232
Stahl rostfrei Stainless Steel	< 750	L ₂	0,08xD	180	0,054	0,073	0,090	0,108	0,142	0,176
	750 - 950	L ₂	0,08xD	160	0,053	0,072	0,089	0,105	0,141	0,175
	> 950	L ₂	0,08xD	110	0,052	0,070	0,088	0,103	0,140	0,174
Titan-/ Sonderlegierungen Ti-/ Special- alloys	< 1300	L ₂	0,05xD	80	0,050	0,062	0,072	0,088	0,125	0,152

JD 8473 KS

Schlichten

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm ²]	a _p max	Schnitt- breite a _e	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub feed fz [mm/Zahn tooth] Durchmesser Diameter [mm]					
					Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Stahl Steel	< 850	L ₂	0,01xD	360	0,051	0,081	0,100	0,121	0,160	0,200
	850 - 1200	L ₂	0,01xD	340	0,049	0,078	0,095	0,115	0,158	0,190
	> 1200	L ₂	0,01xD	250	0,047	0,074	0,092	0,110	0,145	0,180
Stahl rostfrei Stainless Steel	< 750	L ₂	0,01xD	190	0,040	0,050	0,065	0,078	0,103	0,128
	750 - 950	L ₂	0,01xD	170	0,038	0,048	0,064	0,076	0,101	0,126
	> 950	L ₂	0,01xD	110	0,038	0,048	0,063	0,074	0,098	0,124
Titan-/ Sonderlegierungen Ti-/ Special- alloys	< 1300	L ₂	0,01xD	80	0,033	0,045	0,056	0,068	0,090	0,115



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

