

SC - Premium 4000

neu!

Set bestehend aus je 1 x Ø 6,8,10,12,16 mm



	VHM	4 Zähne / Flutes	HPC	35°/38°	DIN 6535 HB	Typ Type N	DIN 6527 L	45°			
	Bezeichnung Part Number	Maße Dimensions [mm]							z Flutes	Schutzfase Protection Chamfer	DN 8130 TiSiN
		D ₁ h ₁₀	D ₂ h ₆	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃				
SC 48013 030 GS HB DN 8130	3	6	2.7	57	8	21	4	0.1 x 45°	●		
SC 48013 040 GS HB DN 8130	4	6	3.7	57	11	21		0.1 x 45°	●		
SC 48013 050 GS HB DN 8130	5	6	4.7	57	13	21		0.1 x 45°	●		
SC 48013 060 GS HB DN 8130	6	6	5.7	57	13	21		0.2 x 45°	●		
SC 48013 080 GS HB DN 8130	8	8	7.7	63	19	27		0.2 x 45°	●		
SC 48013 100 GS HB DN 8130	10	10	9.5	72	22	32		0.3 x 45°	●		
SC 48013 120 GS HB DN 8130	12	12	11.5	83	26	38		0.3 x 45°	●		
SC 48013 140 GS HB DN 8130	14	14	13.5	83	26	42		0.3 x 45°	●		
SC 48013 160 GS HB DN 8130	16	16	15.5	92	32	44		0.4 x 45°	●		
SC 48013 180 GS HB DN 8130	18	18	17.5	92	32	50		0.4 x 45°	●		
SC 48013 200 GS HB DN 8130	20	20	19.5	104	38	54		0.5 x 45°	●		

● JD-Lager / JD-Stock

○ begrenzte Lagerhaltung / limited stock



Schnittdaten-Empfehlungen / Cutting Data Recommendations

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm ²]	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub f_z [mm/Zahn tooth] Durchmesser Diameter [mm]					
			4 bis <6	6 bis <8	8 bis <10	10 bis <12	12 bis <16	16 bis 25
Schrupfräsen <i>Roughing</i> $a_p = \leq 1xD$; $a_e = 0,1xD$; bei $a_p = 1-2xD = fz = 70\%$								
Stahl <i>Steel</i>	< 850	200	0,020	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	850 - 1200	180	0,020	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	> 1200	160	0,020	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
Stahl rostfrei <i>Stainless Steel</i>	< 750	140	0,018	0,035	0,045	0,050	0,065	0,100
	750 - 950	120	0,016	0,030	0,042	0,049	0,063	0,095
	> 950	100	0,015	0,025	0,035	0,045	0,060	0,075
Nickellegierungen <i>Ni-alloys</i> Titanlegierungen <i>Ti-alloys</i>	< 1200	35	0,010	0,022	0,030	0,035	0,045	0,054

Schlichtfräsen *Finishing* $a_p = 1 \sim 2xD$; $a_e = 0,05 \sim 0,1xD$

Stahl <i>Steel</i>	< 850	250	0,018	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	850 - 1200	200	0,018	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
Stahl rostfrei <i>Stainless Steel</i>	< 750	180	0,016	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	750 - 950	140	0,015	0,025	0,040	0,050	0,060	0,075
	> 950	120	0,015	0,021	0,036	0,045	0,056	0,072
Nickellegierungen <i>Ni-alloys</i> Titanlegierungen <i>Ti-alloys</i>	< 1200	45	0,012	0,020	0,035	0,043	0,054	0,070

Nutenfräsen *Slotting* $a_p = \leq 1xD$; $a_e = 1xD$; bei $a_p = 1-2xD = fz = 70\%$

Stahl <i>Steel</i>	< 850	180	0,018	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	850 - 1200	160	0,018	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
Stahl rostfrei <i>Stainless Steel</i>	< 750	120	0,015	0,035	0,045	0,050	0,065	0,100
	750 - 950	80	0,015	0,030	0,042	0,049	0,063	0,095
	> 950	70	0,012	0,025	0,035	0,045	0,060	0,075
Nickellegierungen <i>Ni-alloys</i> Titanlegierungen <i>Ti-alloys</i>	< 1200	30	0,010	0,150	0,020	0,025	0,030	0,050

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

