

Tech-News

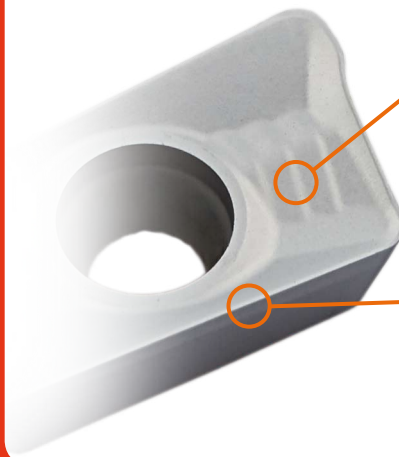
Das A - Team APMT / APXT

Neu!

 MM 6130
Silver-Line

 MP 6025
Red-Line

 MP 6125
Blue-Line

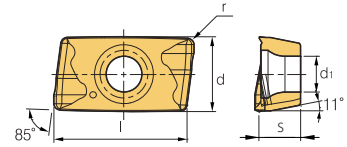
 Neueste Beschichtungstechnologie für hohe
Schnittwerte bei ausgezeichneten Standzeiten

 Spanleitelement
zur Reduzierung
des Schneiddrucks,
verbesserter Spanbruch

 hochpositive, scharfe
Schneidkante

- M30 - hochpositive Schneidengeometrie für Stahl, nichtrostenden Stahl und schwer zerspanbare Werkstoffe
- **Silver-Line** MM 6130 (M30/P30C)
- Niro/Titan, PVD- Multilayer- Hartstoffschicht mit hoher Härte und Oxidationsbeständigkeit, Nassbearbeitung, (AlTiCrN)
- **Red-Line** MP 6025 (P25/M20C)
- Stahl, PVD- beschichtete Hartmetallsorte für mittlere Bearbeitung bis Schruppbearbeitung von Stahl und nichtrostendem Stahl, Nass- und Trockenbearbeitung
- **Blue-Line** MP 6125 (P25C)
- Stahl/ Niro, PVD- beschichtete Hartmetallsorte für den universellen Einsatz bei Stahl und nichtrostendem Stahl, besonders temperaturbeständig

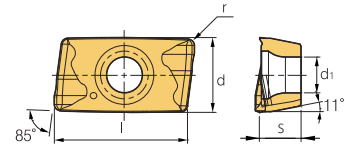


APMT 11



Wendeplatten Inserts	Bezeichnung Part Number	MM 5125 (M25C) Stahl/Niro	MM 6130 (M30/P30C) Niro/Titan	MP 6025 (P25C) Stahl	MP 6125 (P25C) Stahl/Niro	MU 5620 (P30/M/ K20C) Universal	MU 5630 (P30/M/ K20C) Universal	MK 1210 (K10) Aluminium	Maße Dimensions [mm]					Schnittdaten Cutting Data [mm]	
									l	Ø d	s	Ø d ₁	r	fn (mm/rev)	ap (mm)
	APMT 11 T3 08- M30		●						11	6,50	3,60	2,80	0,80	0,05~0,27	~10,00
	11 T3 08- M30			●					11	6,50	3,60	2,80	0,80	0,08~0,30	~10,00
	11 T3 08- M30				●				11	6,50	3,60	2,80	0,80	0,05~0,27	~10,00
	APMT 11 T3 08 MM - 390	●							11	6,50	3,60	2,80	0,80	0,08~0,21	~9,50
	APMT 11 35 PDTR- F50								11	6,21	3,52	-	0,80	0,10~0,18	~10,00
	11 35 PDTR- M50					○	○		11	6,16	3,52	-	0,80	0,10~0,18	~10,00
	Nicht passend in JD-Werkzeugen														
	APXT 11 T3 PDFR- AL							●	11	6,70	3,50	2,85	0,40	0,05~0,30	~10,00

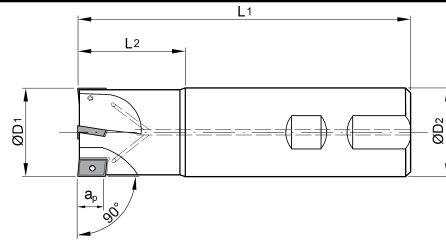
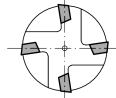
APMT 1604



Wendeplatten Inserts	Bezeichnung Part Number	MM 6040 (P25/M20C) Niro	MP 6025 (P25/M20C) Stahl / Niro	Maße Dimensions [mm]					Schnittdaten Cutting Data [mm]	
				l	Ø d	s	Ø d ₁	r	fn (mm/rev)	ap (mm)
	APMT 16 04 08 PDER- M30		●	16	9,50	5,76	4,40	0,80	0,08~0,30	~15,00
	APMT 16 04 PDER - M21	●		16	9,28	4,76	4,40	-	0,08~0,30	~15,00

S 1111 IK

Schafffräser mit innerer Kühlmittelzufuhr *Endmills with Inner Coolant*

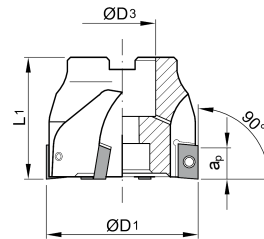


Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions						APXT APMT 11T3 ..	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>	
		D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	\oplus	a _p			
S 1111.016. R 02 IK	●	16	16	90	26	2	9.5	APXT APMT 11T3 ..		
020. R 02 IK	●	20	20	100	30	2	9.5			
020. R 03 IK	●	20	20	100	30	3	9.5			
025. R 03 IK	●	25	25	115	35	3	9.5			
025. R 04 IK	●	25	25	115	35	4	9.5			
032. R 04 IK	●	32	32	125	40	4	9.5			

IK : mit Innenkühlung / with inner coolant

S 2111 IK

Eckfräser mit innerer Kühlmittelzufuhr *Shoulder Milling Cutters with Inner Coolant*

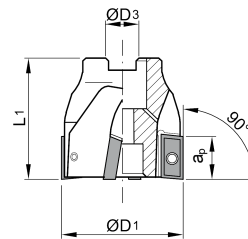


Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions					APMT 11T3 .. APXT	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>	
		D ₁	D ₃	\oplus	a _p				
S 2111.032. R 04 IK	●	32	16	40	4	9.5	APMT 11T3 .. APXT		
040. R 05 IK	●	40	16	40	5	9.5			
050. R 06 IK	●	50	22	40	6	9.5			
063. R 08 IK	●	63	22	40	8	9.5			
080. R 08 IK	●	80	27	50	8	9.5			

IK : mit Innenkühlung / with inner coolant

S 2118 IK

Eckfräser mit innerer Kühlmittelzufuhr *Shoulder Milling Cutters with Inner Coolant*



Bezeichnung Part Number	Lager Stock	Maße [mm] Dimensions					APKT 1604 .. APMT	Ersatzteile <i>Spare Parts</i>	
		D ₁	D ₃	L ₁	\oplus	a _p			
S 2118.040. R 04 IK	●	40	16	45	4	13	APKT 1604 .. APMT		
050. R 05 IK	●	50	22	45	5	13			
063. R 06 IK	●	63	22	45	6	13			
080. R 07 IK	●	80	27	52	7	13			

IK : mit Innenkühlung / with inner coolant

Schnittdaten-Empfehlungen zum Fräsen

Cutting Data Recommendations for Milling

Werkstückwerkstoff Material	Legierung Alloy	Brinell- Härte HB	VDI 3323 Gruppe	Schnittgeschwindigkeiten / Cutting Speeds v_c [m/min]							
				MM 5125 (M25C)	MM 6130 (M30/ P30C)	MM 6040+ (P/M40C)	MP 6025 (P25C)	MP 6125 (P25C)	MU 5620 MU 5630 (P30/M/ K20C)	MK 1210 (K10)	
A (P)	unlegierter Stahl mild steel	geglüht <i>annealed</i> $\leq 0,15\% C$	125	1	90-160		170-280	180-210	130-200	170-330	
		geglüht <i>annealed</i> $0,15\% - 0,45\% C$	150-250	2	90-150		170-250	160-180	110-180	170-280	
		vergütet <i>heat treated</i> $\geq 0,45\% C$	300	3	90-140		160-200	130-170	90-140	160-250	
	niedriglegierter Stahl lower alloyed steel	geglüht <i>annealed</i>	180	6	90-150		120-200	160-180	80-140	120-220	
		vergütet <i>heat treated</i>	275	7	90-130		110-180	130-160	60-120	110-200	
		vergütet <i>heat treated</i>	300	8	80-140		100-160	110-140	60-110	100-180	
		vergütet <i>heat treated</i>	350	9	80-130		100-140	100-120	60-110	100-160	
	hochlegierter Stahl highly alloyed steel	geglüht <i>annealed</i>	200	10	90-140		90-130	80-110	60-110	90-140	
		vergütet <i>heat treated</i>	350	11	80-120		70-100	65-90	60-100	70-110	
	nichtrostender Stahl corrosion-resistant steel	geglüht <i>annealed</i>	200	12	90-140		80-110	80-100	80-130	80-120	
vergütet <i>heat treated</i>		350	13	80-120		70-100	70-90	70-120	70-110		
R (M)	rostfreier Stahl stainless steel	ferritisch / martensitisch / geglüht <i>ferritic / martensitic / annealed</i>	200	14	140-180	105-125	140-220	80-110	110-200	140-240	
		austenitisch <i>austenitic</i>	180	14	110-130	110-130	180-240	90-120	120-210	180-200	
		Duplex	230-260	14	-	60-90	110-200	50-90	40-90	110-160	
		austenitisch/ferritisch <i>austenitic/ferritic</i>	330	14	90-110	80-100	70-100	70-100	80-120	70-150	
F (K)	Grauguss grey cast iron	perlitisch/ferritisch <i>pearlitic/ferritic</i>	180	15				180-250		110-280	
		perlitisch/martensitisch <i>pearlitic/martensitic</i>	260	16				140-160		120-260	
	Grauguss mit Kugelgraphit nodular cast iron	ferritisch <i>ferritic</i>	160	17				160-185		110-190	
		perlitisch <i>pearlitic</i>	250	18				100-120		100-180	
	Temperguss malleable cast iron	ferritisch <i>ferritic</i>	130	19				160-200		180-280	
perlitisch <i>pearlitic</i>		230	20				110-130		140-220		
N	Aluminium - Knetlegierungen forging alloy	nicht aushärtbar <i>not hardenable</i>	60	21							150-1000
		aushärtbar <i>hardenable</i>	100	22							100-800
	Aluminium - Gusslegierungen casting alloy	nicht aushärtbar <i>not hardenable</i> $< 12\% Si$	80	23							100-800
		aushärtbar <i>hardenable</i> $< 12\% Si$	90	24							100-650
		nicht aushärtbar <i>not hardenable</i> $> 12\% Si$	130	25							80-300
	Kupfer und Kupferlegierungen copper and copper alloys (Bronze, Messing) (bronze, brass)	Automatenlegierungen <i>free cutting alloys (1% Pb)</i>	-	26							150-800
		Messing, Rotguss <i>brass, red bronze</i>	-	27							150-600
		Bronze <i>bronze</i>	90	28							100-500
		bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer <i>unleaded copper</i>	100	29							150-800
	nichtmetallische Werkstoffe non metallic materials	Duroplaste <i>thermoset</i>	100	29							60-150
faserverstärkte Kunststoffe <i>fiber reinforced plastic</i>		-	29							60-120	
Hartgummi <i>ebonite</i>		-	30							60-150	
S	warmfeste Legierungen heat resistant alloys	Fe-Basis/base / geglüht <i>annealed</i>	200	31			20-40			20-60	
		Fe-Basis/base(Incoloy)/ausgehärtet <i>hardened</i>	280	32			15-36			20-60	
		Ni-Basis/base (Inconel)/geglüht <i>annealed</i>	250	33			10-30			20-50	
		Ni- oder Co-Basis/ausgehärtet <i>hardened</i>	30-58 HRC	24			5-20			20-30	
		Ni- oder Co-Basis / gegossen <i>cast</i>	1500-2200 Nmm ²	35			5-20			20-30	
	Titanlegierungen titanium alloys	Reintitan <i>Pure titanium</i>	R _m 400	36			60-70	80-140		30-60	
		Alpha- + Beta-Legierungen <i>alloys</i>	R _m 1050	37			50-60	20-40		20-30	



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

