

SC - Premium 4000



SC 46042 120 GS HA DN 8130



VHM-Fräser mit Schutzfase
Carbide endmill with protection chamfer

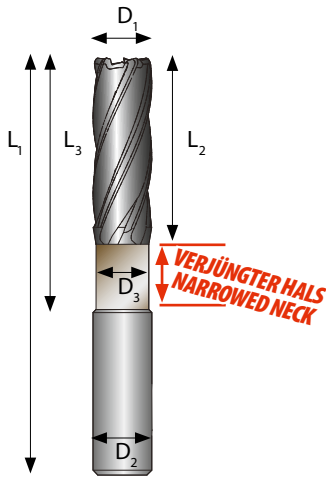


Stahl / Niro

Steel / Stainless Steel

- **SC 46042 ist die Weiterentwicklung des bewährten SC 48013 Varicut Fräasers mit einer angepassten Spirale von 34/37° und größerer Gesamtlänge**
SC 46042 is the further development of our wellknown SC 48013 Varicut with adjusted angle of 34/37° and longer total length
- **ruhiger Lauf auch bei großer Auskraglänge**
quiet running also with unsupported length





Bezeichnung Part Number	Maße Dimensions [mm]							z Flutes	Schutzfase Protection Chamfer	DN 8130 TiSiN
	D _{1e8}	D _{2h6}	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃				
SC 46042 030 GS HA	3	3	2.7	54	6,5	15	4	0,10 x 45°	•	
SC 46042 040 GS HA	4	4	3.7	64	8,5	20		0,10 x 45°	•	
SC 46042 050 GS HA	5	5	4.7	68	10,5	25		0,15 x 45°	•	
SC 46042 060 GS HA	6	6	5.7	75	13	30		0,15 x 45°	•	
SC 46042 080 GS HA	8	8	7.7	80	17	40		0,25 x 45°	•	
SC 46042 100 GS HA	10	10	9.5	90	21	50		0,25 x 45°	•	
SC 46042 120 GS HA	12	12	11.5	103	25	60		0,35 x 45°	•	
SC 46042 160 GS HA	16	16	15.5	134	33	80		0,35 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]					
			3 bis <6	6 bis <8	8 bis <10	10 bis <12	12 bis <16	16 bis 25
Schrupfräsen Roughing $ap = \leq 1xD$; $ae = 0,1xD$; bei $ap = 1-2xD = fz = 70\%$								
Stahl Steel	< 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 Stainless Steel	< 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 Ni-alloys	< 1200	35	0,010	0,022	0,030	0,035	0,045	0,054
Titanlegierungen Ti-alloys								

Schlichtfräsen

Finishing $ap = 1 \sim 2xD$; $ae = 0,05 \sim 0,1xD$								
Stahl Steel	< 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 Stainless Steel	< 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 Ni-alloys	< 1200	45	0,012	0,020	0,035	0,043	0,054	0,070
Titanlegierungen Ti-alloys								

Nutenfräsen

Slotting $ap = \leq 1xD$; $ae = 1xD$; bei $ap = 1-2xD = fz = 70\%$								
Stahl Steel	< 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 Stainless Steel	< 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 Ni-alloys	< 1200	30	0,010	0,150	0,020	0,025	0,030	0,050
Titanlegierungen Ti-alloys								

! 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

