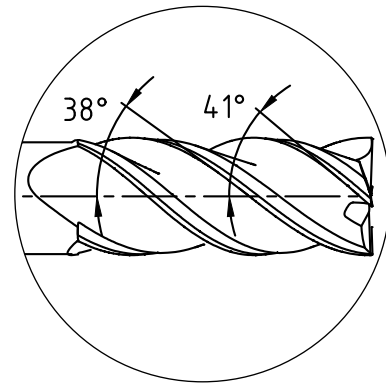


## Varicut 2000 Die Universellen bis 50 HRC

**new!**

JD 845211



- Ultrafeines Hartmetallsubstrat ( Korngröße 0,4  $\mu\text{m}$ ) ermöglicht die Bearbeitung von Stahlwerkstoffen bis 50HRC
- HPC/HSC Ausführung mit ungleicher Teilung und variabler Helix (38° und 41°) für extrem weichen Schnitt
- AlCrSiN- basierte Beschichtung für extreme Hitzbeständigkeit und Verschleißminderung
- Universalsorte für die Bearbeitung von Stahl- und Nirowerkstoffen
- Optimierter Stirnschneidenschutz für höchste Prozesssicherheit und verbesserte Standzeiten auch unter extremen Belastungen



	Bezeichnung Part Number	Maße Dimensions [mm]							z Flutes	DN 8230 (AlCrSiN)
		$D_{1,0-0,02}$	$D_2 h_6$	$D_3$	$L_1$	$L_2$	$L_3$			
	JD 845211 040 GS HB	4	6	3.7	57	11	21	4	•	
	JD 845211 050 GS HB	5	6	4.7	57	13	21		•	
	JD 845211 060 GS HB	6	6	5.7	57	13	21		•	
	JD 845211 080 GS HB	8	8	7.7	63	19	27		•	
	JD 845211 100 GS HB	10	10	9.5	72	22	32		•	
	JD 845211 120 GS HB	12	12	11.5	83	26	38		•	
	JD 845211 140 GS HB	14	14	13.5	83	26	42		○	
JD 845211 160 GS HB	16	16	15.5	92	32	44	•			
JD 845211 180 GS HB	18	18	17.5	92	32	50	○			
JD 845211 200 GS HB	20	20	19.5	104	38	54	•			
JD 845211 250 GS HB	25	25	24.5	121	50	60	○			

• JD-Lager / JD-Stock

○ begrenzte Lagerhaltung - auf Anfrage / limited stock - upon request

### Schnittdaten-Empfehlungen / Cutting Data Recommendations

Werkstück Workpiece	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed [Vc m/min]	Vorschub Feed fz [mm/Zahn tooth] Durchmesser Diameter [mm]					
			4 bis to <6	6 bis to <8	8 bis to <10	10 bis to <12	12 bis to <16	16 bis to 25
<b>Schrupfräsen</b> <i>Roughing</i> $ap = \leq 1xD$ ; $ae = 0,1xD$ ; bei $ap = 1-2xD = fz = 70\%$								
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
<b>Schlichtfräsen</b> <i>Finishing</i> $ap = 1 \sim 2xD$ ; $ae = 0,05 \sim 0,1xD$								
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
<b>Nutenfräsen</b> <i>Slotting</i> $ap = \leq 1xD$ ; $ae = 1xD$ ; bei $ap = 1-2xD = fz = 70\%$								
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



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

