Nr. 371/2025-DE/GB

Tech-News

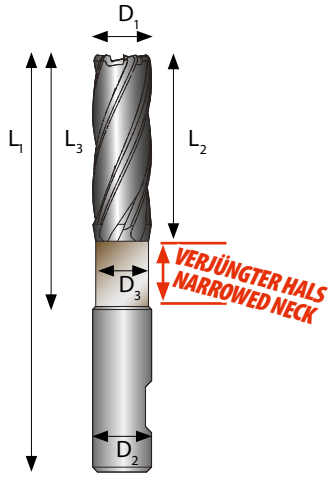
SC - Premium 3000
Das Multitalent

new!

SC 36011 120 GS HA DN 6130

Schneidentoleranz e_8
Cutting tolerance e_8

- **3 Schneider mit exzentrischem Hinterschliff**
  3-flute solid carbide end mill with eccentric relief
- **Schneidentoleranz e_8**
  Cutting tolerance e_8
- **Freistellung für größere Nutzlänge**
  Neck relief for extended effective cutting length
- **Vollnuten a_p bis 1xD, Besäumen a_e bis 0,5xD**
  Suitable for full slotting a_p up to 1xD and peripheral milling a_e up to 0,5xD



VHM | 3 Zähne *Flutes* | 45° | DIN 6535 HA | Typ Type N | JD STD. | 90°

Bezeichnung *Part Number*	Bestellnummer *Order number*	Maße *Dimensions* [mm]							DN 6130 (AlTiN)
		D_1e_8	D_2h_6	D_3	L_1	L_2	L_3	z *Flutes*	
SC 36011 030 GS HA	10006962058	3	6	2.9	50	5	12	3	●
SC 36011 040 GS HA	10006963058	4	6	3.9	54	8	15		●
SC 36011 050 GS HA	10006964058	5	6	4.9	54	9	16		○
SC 36011 060 GS HA	10006965058	6	6	5.9	54	10	17		●
SC 36011 080 GS HA	10006966058	8	8	7.8	58	12	20		●
SC 36011 100 GS HA	10006967058	10	10	9.7	66	14	24		●
SC 36011 120 GS HA	10006968058	12	12	11.7	73	16	26		●
SC 36011 160 GS HA	10006969058	16	16	15.5	82	22	32		○
SC 36011 200 GS HA	10006970058	20	20	19.5	92	26	40		○

Schnittdaten-Empfehlungen / *Cutting Data Recommendations*

Werkstück *Workpiece*	Zugfestigkeit *Tensile strength* N/mm²	Schnittgeschwindigkeit *Cutting Speed* Vc [m/min]		Vorschub *Feed* fz [mm/Zahn *tooth*] Durchmesser *Diameter* [mm]				
				<4	4 bis *to* <7	7 bis *to* <11	11 bis *to* <16	16 bis *to* 25
A (P) Baustahl, Einsatzstahl, Automatenstahl, Vergütungsstahl *Structural Steel, Case Hardening Steel, Free cutting steel, Tempering steel*	< 500	▼	50 - 100	0,03	0,04	0,05	0,07	0,08
		▼▼	100 - 160	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07
	500 - 700	▼	50 - 90	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07
		▼▼	80 - 130	0,01	0,02	0,03	0,05	0,06
	700 - 1000	▼	60 - 90	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07
		▼▼	90 - 110	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
	1000 - 1400	▼	50 - 70	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
		▼▼	60 - 90	0,01	0,02	0,02	0,03	0,03
Werkzeugstahl (legiert/unlegiert) *Tool steel (alloyed/non-alloyed)*	< 1400	▼	50 - 100	0,01	0,03	0,04	0,05	0,06
		▼▼	80 - 110	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
	> 1400	▼	40 - 60	0,01	0,03	0,04	0,05	0,06
		▼▼	50 - 80	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05
R (M) Rostfreier Stahl *Stainless steel*	< 850	▼	20 - 50	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06
		▼▼	30 - 70	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04
	850 - 1100	▼	30 - 60	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06
		▼▼	40 - 80	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05
F (K) Grauguss mit Lamellen-graphit / *Flake cast iron*	< 180 HB	▼	60 - 80	0,03	0,05	0,07	0,09	0,11
		▼▼	80 - 100	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08
Grauguss mit Kugelgraphit *Nodular cast iron*	> 260 HB	▼	60 - 120	0,02	0,04	0,04	0,05	0,06
		▼▼	70 - 140	0,01	0,03	0,03	0,04	0,05
N AL / AL-Legierungen *AL-alloys* (<12% Si)	< 600	▼	130 - 450	0,05	0,07	0,09	0,12	0,17
		▼▼	300 - 600	0,02	0,04	0,06	0,08	0,10
AL / AL-Legierungen *AL-alloys* (>12% Si)	< 600	▼	100 - 250	0,03	0,05	0,07	0,10	0,15
		▼▼	140 - 450	0,01	0,02	0,03	0,05	0,07
Kupfer, Bronze, Messing *Copper, bronze, brass*	< 850	▼	90 - 160	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
		▼▼	150 - 250	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08

Schnittwerte für / *Cutting data for* $a_e = 0,5 \times D$, $a_p = 1,0 \times D$ Korrekturfaktoren bei / *Correction factor at* $a_e = 1,0 \times D$, $a_p = 1,0 \times D$: v_c = ca. 0,75, f_z = ca. 0,8

▼= Schruppen / *Roughing*
▼▼= Schlichten / *Finishing*

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

www.jd-tools.de