

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 $0,5xD$



	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="background-color: yellow; padding: 5px; border: 1px solid black;">VHM</div> <div style="background-color: yellow; padding: 5px; border: 1px solid black;">3 Zähne Flutes</div> <div style="background-color: yellow; padding: 5px; border: 1px solid black;"></div> <div style="background-color: yellow; padding: 5px; border: 1px solid black;">DIN 6535 HA</div> <div style="background-color: yellow; padding: 5px; border: 1px solid black;">Typ Type N</div> <div style="background-color: yellow; padding: 5px; border: 1px solid black;">JD STD.</div> <div style="background-color: yellow; padding: 5px; border: 1px solid black;"></div> <div style="background-color: yellow; padding: 5px; border: 1px solid black;"></div> </div>										
	Bezeichnung Part Number	Bestellnummer Order number	Maße Dimensions [mm]							z Flutes	DN 6130 (AlTiN)
			D ₁ e ₈	D ₂ h ₆	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃			
	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/mm ²	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
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
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 $a_c=0,5 \times D, a_p=1,0 \times D$ Korrekturfaktoren bei / Correction factor at $a_c=1,0 \times D, a_p=1,0 \times D: v_c=ca. 0,75, f_t=ca. 0,8$

▼ = 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

