MTM-Serie

Multi-Teeth-Mill

Schlichten und Feinschlichten in nahezu allen Werkstoffen. Der Spiralwinkel von 50° ermöglicht einen weichen Anschnitt und ruhigen Lauf mit dem Ergebnis sehr guter Oberflächengüten.

Finishing and super finishing in nearly all materials. To guarantee a soft cut and quiet running our endmills dispose of a 50° spiral angle.

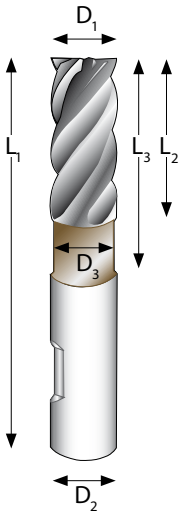
HSC

DN 7030

- PVD-AlTiN Beschichtung
  PVD-AlTiN coating
- HSC geeignet
  HSC applicable
- 6 Schneiden
  6 flutes
- Stirnschneidengeometrie zum Tauchen
  center cutting

DN 7030
PVD-AlTiN

new!



VHM | 6 Zähne *flutes* | HSC | 50° | DIN 6535 HB | Typ N | DIN 6527 L

Bezeichnung *Part Number*	D_1e_8	D_2h_6	D_3	L_1	L_2	L_3	z	DN 7030
JD 8622 060 GS HB	6	6	5,7	57	13	21	6	●
JD 8622 080 GS HB	8	8	7,7	63	19	27		●
JD 8622 100 GS HB	10	10	9,5	72	22	32		●
JD 8622 120 GS HB	12	12	11,5	83	26	38		●
JD 8622 160 GS HB	16	16	15,5	92	32	44		●
JD 8622 200 GS HB	20	20	19,5	104	38	54		○

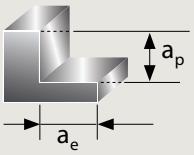
● JD-Lager / JD-Stock ○ begrenzte Lagerhaltung / limited stock

KW 2-2014-TDD

Schnittdaten-Empfehlungen / *Cutting Data Recommendations*

Werkstück *Workpiece*	DN 7030	Zugfestigkeit *Tensile strength* [N/mm²]	Härte *Hardness*	Schnittgeschwindigkeit *Cutting speed* [Vc m/min]	Vorschub *feed* fz [mm/Zahn *tooth*] Durchmesser *Diameter* [mm]				
					6 bis <8	8 bis <10	10 bis <12	12 bis< 16	16 bis 25
Stahl *Steel*	★	< 850		280	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
	★	850 - 1200		240	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
	★	> 1200		200	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09
Stahl gehärtet *Hardened Steel*	★		< 65HRC	120	0,02	0,035	0,03	0,035	0,06
Stahl rostfrei *Stainless Steel*	★	< 750		180	0,03	0,04	0,05	0,06	0,10
	★	750 - 950		150	0,03	0,04	0,05	0,06	0,09
	★	> 950		110	0,025	0,035	0,045	0,05	0,08
Titanlegierungen *Ti-alloys*	☆	< 1300		130	0,02	0,03	0,04	0,045	0,06
Guß *Cast iron*	★		< 240 HB 30	220	0,03	0,04	0,06	0,07	0,1
	★		> 240 HB 30	200	0,03	0,04	0,06	0,07	0,1
Alugußlegierungen *Al-cast alloys* Si > 3%	☆			360	0,035	0,045	0,065	0,075	0,12
NE-Metalle *non metallic materials*	☆	< 900		380	0,03	0,04	0,06	0,07	0,1

☆=bedingt einsetzbar / *2. Choice* ★=1. Wahl / *1. Choice*



Schlichtfräsen : *Finishing* a_p = 1xD - 2xD a_e = 0,1xD - 0,25xD

Feinschlichten : *Super Finishing* a_p = 1xD - 3xD a_e = 0,05xD - 0,1xD

Sparbuch 2014

Fordern Sie noch heute unser aktuelles „Sparbuch“ an !

Ask by today for our actual „Savings Book“ !

Jörn Detjens Zerspanungstechnik GmbH
Bültbek 19 • DE-22962 Siek • E-Mail: info@jd-tools.de • Tel.: +49-(0)41 07-90 73-0 • Fax.: +49-(0)41 07-90 73-22
www.jd-tools.de