

Tech-News

MFM-Serie

Multi-Function-Mill

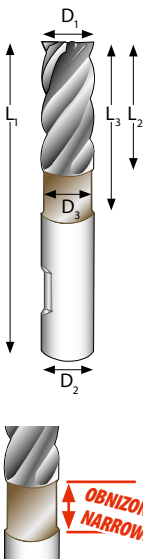
Varicut



DN 8030 (PVD- PVD-AlCrN)

- Powłoka PVD-AlCrN
HSC applicable
- Ogólne frezowanie na sucho i z chłodziwem stali, żeliw i stali nierdzewnych
universal machining of steel, stainless steel and cast iron, dry and wet
- Zastosowanie do 55HRC
max. 55 HRC

Zgrubne i wykańczające frezowanie rowków i powierzchni przy zastosowaniu tylko jednego narzędzia dzięki szczególnej antywibracyjnej geometrii ze specjalnym kątem spirali oraz o wyższej wydajności.
Roughing and finishing for slotting and trimming with one tool by means of a special anti vibration geometry with a certain twist angle for highest productivity.

	4 Ostrza Flutes HPC 45° DIN 6535  Typ Type N DIN 6527 L 							Ostrza Flutes	DN 8030
	Oznaczenie Part Number	Wymiary Dimensions [mm]							
		D ₁ h ₁₀	D ₂ h ₆	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃		
	JD 8462 060 GS HB DN 8030	6	6	5,7	57	13	21	4	●
	JD 8462 080 GS HB DN 8030	8	8	7,7	63	19	27		●
	JD 8462 100 GS HB DN 8030	10	10	9,5	72	22	32		●
	JD 8462 120 GS HB DN 8030	12	12	11,5	83	26	38		●
	JD 8462 160 GS HB DN 8030	16	16	15,5	92	32	44		●
JD 8462 200 GS HB DN 8030	20	20	19,5	104	38	54	●		

• Magazyn JD / JD-Stock

○ ograniczony zapas / limited stock

Obróbka zgrubna Roughing $ap \leq 1xD$; $ae=0,1xD$; bei $ap=1-2xD = fz=70\%$

Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm ²]	Twardość Hardness	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw f_z [mm/Ostrze tooth] Średnica Diameter [mm]				
				6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Stal Steel	< 850		200	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	850 - 1200		180	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	> 1200		160	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
Stal nierdzewna Stainless Steel	< 750		140	0,035	0,045	0,050	0,065	0,100
	750 - 950		120	0,030	0,042	0,049	0,063	0,095
	> 950		100	0,025	0,035	0,045	0,060	0,075
Stopy niklu Ni-alloys	< 1300		35	0,022	0,030	0,035	0,045	0,054
Stopy tytanu Ti-alloys	< 1300		80	0,030	0,042	0,053	0,063	0,082
Żeliwo Cast iron		< 240 HB 30	180	0,039	0,052	0,066	0,080	0,110
		> 240 HB 30	160	0,039	0,052	0,066	0,080	0,110

Obróbka wykańczająca Finishing $ap=1\sim 2xD$; $ae=0,05\sim 0,1xD$

Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm ²]	Twardość Hardness	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw f_z [mm/Ostrze tooth] Średnica Diameter [mm]				
				6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Stal Steel	< 850		250	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	850 - 1200		200	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	> 1200		180	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
Stal hartowana Hardened Steel		< 55HRC	90	0,025	0,040	0,050	0,060	0,075
Stal nierdzewna Stainless Steel	< 750		160	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	750 - 950		120	0,025	0,040	0,050	0,060	0,075
	> 950		100	0,021	0,036	0,045	0,056	0,072
Stopy niklu Ni-alloys	< 1300		50	0,020	0,035	0,043	0,054	0,070
Stopy tytanu Ti-alloys	< 1300		110	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
Żeliwo Cast iron		< 240 HB 30	200	0,033	0,047	0,059	0,072	0,090
		> 240 HB 30	180	0,033	0,047	0,059	0,072	0,090
Stopy aluminium Al-cast alloys Si > 3%			500	0,035	0,050	0,060	0,075	0,100
Metale nieżelazne Non-ferrous metals	< 900		320	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080

Frezowanie rowków Slotting $ap \leq 1xD$; $ae=1xD$; bei $ap=1-2xD = fz=70\%$

Materiał obrabiany Workpiece	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm ²]	Twardość Hardness	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw f_z [mm/Ostrze tooth] Średnica Diameter [mm]				
				6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Stal Steel	< 850		180	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	850 - 1200		160	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	> 1200		135	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
Stal nierdzewna Stainless Steel	< 750		120	0,035	0,045	0,050	0,065	0,100
	750 - 950		80	0,030	0,042	0,049	0,063	0,095
	> 950		70	0,025	0,035	0,045	0,060	0,075
Stopy niklu Ni-alloys	< 1300		30	0,022	0,030	0,035	0,045	0,054
Stopy tytanu Ti-alloys	< 1300		60	0,030	0,042	0,053	0,063	0,082
Żeliwo Cast iron		< 240 HB 30	160	0,033	0,045	0,060	0,070	0,090
		> 240 HB 30	140	0,030	0,040	0,055	0,063	0,080



Nie ponosimy odpowiedzialności za błędy w druku. Zdjęcia/rysunki poglądowe.
Technical changes reserved, we bear no liability for misprints. Drawings/pictures similar.