

Double Mill DM6 - XN

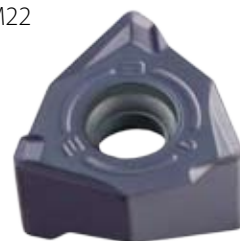
Wysokowydajny frez kątowy

High Performance Shoulder Miller

Geometria łamacza wiórów do obróbki średniodokładnej i wykańczającej.



M22



S22



Fakty:

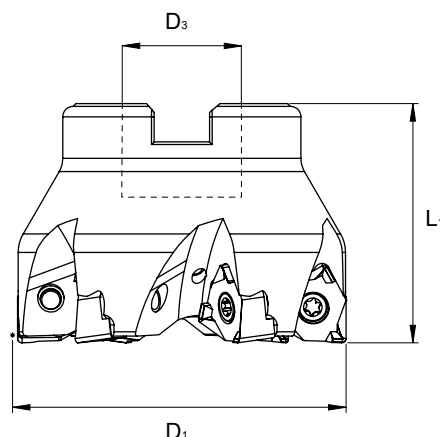
- Multifunkcyjny system do frezowania kąтового, frezowania płaszczyzn, fazowania, rowkowania z kątem 90°. *Multifunctional milling system for shouldering, slotting and facing, corner 90°.*
- Cenowo korzystne rozwiązanie dzięki 6-krawędziowym płytkom. Głębokość skrawania max. 7,5 mm. *Economical machining using innovative 6 cutting edge double sided inserts, depth of cut max. 7,5 mm.*
- Udoskonalone odprowadzenie wiórów i chłodzenie dzięki kanałom na chłodziwo wewnątrz korpusu. *Improved chip flow and coolant, delivered through miller body.*
- Płytki wielostrzowe o innowacyjnej geometrii oraz z wysoce wydajną powłoką Nano. *Inserts with specially designed cutting geometry with Nano HP-coating.*

Frez kątowy DM6 - XN-Shoulder Miller



z chłodzeniem wewnętrznym
with through coolant

S 2140.080.R07 IK



Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock	Wymiary Dimensions [mm]				
		$\varnothing D_1$	$\varnothing D_3$	L_1		a_p
S 2140.050.R04 IK	•	50	22	45	4	
063.R06 IK	•	63	22	45	6	7,5
080.R07 IK	•	80	27	50	7	

• Magazyn JD / JD-Stock

○ Ograniczony stan magazynowy / limited stock

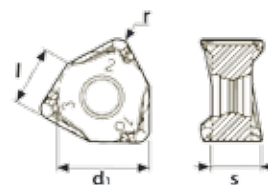
Części zamienne Spare Parts

Oznaczenie Part Number	Opis Description
56.44.104	Śruba Screw
56.33.613 (T15)	Klucz Key

• Magazyn JD / JD-Stock

○ Ograniczony stan magazynowy / limited stock

Płytki DM6- XN DM6 - XN-Inserts

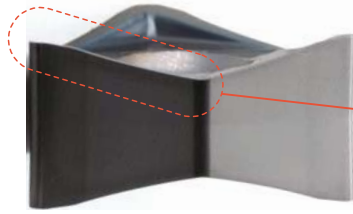


Oznaczenie Part Number	Wymiary Dimensions [mm]				MK 1210 (K10) Aluminium	MK 2015 (K15C) Żeliwo Cast Iron	MM 5140 (M40C) Stal nierdzewna Stainless Steel	MP 2130 (P30C) Stal Steel	MU 5230+ (P/M/S40C) Uniwersalne Universal
	$\varnothing d_1$	l	s	r					
XNEX 08 06 08 - M22							•		○
XNEX 08 06 08 - S22	12,5	7,5	6,56	0,8		○		•	
XNEX 08 06 08 - ALX					•				

• Magazyn JD / JD-Stock

○ Ograniczony stan magazynowy / limited stock

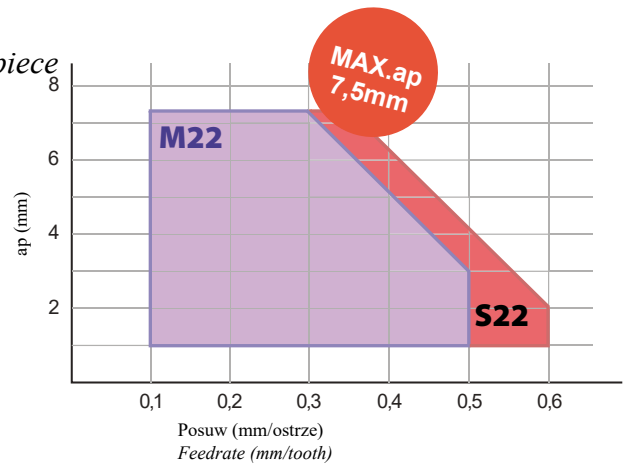
Zalety systemu System - Advantages



Pochylona krawędź redukuje opory skrawania przy wejściu w obrabiany materiał
Decreasing cutting edge reduces cutting force while approaching the workpiece



Stabilne mocowanie oraz prowadzenie wióra
Rigid clamping and excellent chip guidance



Zalecane parametry skrawania Cutting Data Recommendations

Obrabiany materiał Material			Prędkości skrawania v_c [m/min] Cutting Speeds v_c [m/min]					Posuw (mm / ostrze) Feedrate (mm/tooth)		
			MK 1210 Aluminium	MK 2015 Żeliwo Cast Iron	MM 5140 Stal nierdzewna Stainless Steel	MP 2130 Stal Steel	MU 5230+ Uniwersalne Universal	M22	S22	AL
A (P)	Stal niestopowa Mild steel	$\leq 0,15\% \text{ C}$	-	-	100 - 200	80 - 180	100 - 200			-
		$0,15\% - 0,45\% \text{ C}$	-	-	80 - 200	70 - 160	80 - 200	0,14 - 0,50	0,16 - 0,60	-
		$\geq 0,45\% \text{ C}$	-	-	60 - 180	60 - 150	60 - 180			-
	Stal stopowa Alloyed steel	nisko / low	-	-	80 - 150	100 - 160	80 - 150			-
		średnio / medium	-	-	60 - 140	80 - 150	60 - 140	0,10 - 0,25	0,10 - 0,30	-
		wysoko / high	-	-	50 - 100	60 - 120	70 - 100			-
R (M)	Stal nierdzewna Stainless steel	austenityczna	-	-	100 - 200	70 - 155	80 - 180	0,10 - 0,25	0,10 - 0,30	-
		martenzytyczna	-	-	80 - 180	60 - 145	70 - 160			-
F (K)	Żeliwo szare Grey cast iron		100 - 140	90 - 200	-	-	-	-	-	-
N	Aluminium	nieutwardzalne not hardenable	90 - 500	500 - 1000	-	-	-	-	-	0,14 - 0,50
		utwardzalne hardenable	90 - 250	200 - 400	-	-	-	-	-	0,10 - 0,30
		> 12% Si	80 - 200	150 - 300	-	-	-	-	-	0,10 - 0,20
	Brąz, mosiądz, mosiądz czerwony Bronze, brass, red brass		60 - 200	80 - 240	-	-	-	-	-	0,10 - 0,30



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



JD - Tools Polska Sp. z o. o.
 ul. Prosta 1
 66-470 Kostrzyn nad Odrą, Polska

Tel.: +48-95 758 36 20
 Fax.: +48-95 758 36 24
 E-Mail: info@jd-tools.pl

