

Tech-News

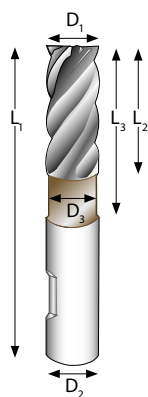
SC - Premium 6000

HSC

Gatunek DN 7130 (AlCrN)



- ▶ Obróbka wykańczająca i bardzo dokładna prawie wszystkich materiałów
Finishing and super-finishing on almost all metal-materials
- ▶ DN 7130: Powłoka PVD-ALCrN
DN 7130: PVD-ALCrN-coating
- ▶ Krawędź poprzeczna do frezowania wglębnego
Center cutting
- ▶ HSC - Odpowiednie do obróbki szybkościowej
HSC - applicable



OBNIŻONA SZYJKA
NARROWED NECK

VHM

6
Ostrzy
Flutes

HPC



DIN
6535
HB

Typ
Type
N

DIN
6527 L



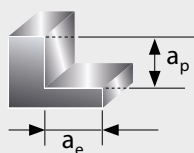
Oznaczenie Part Number	Wymiary Dimensions [mm]						Ostrza Flutes	DN 7130
	D ₁ h ₁₀	D ₂ h ₆	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃		
SC 68012 030 GS HB DN 7130	3	6	-	57	13	-	6	•
SC 68012 040 GS HB DN 7130	4	6	-	57	13	-		•
SC 68012 050 GS HB DN 7130	5	6	-	57	13	-		•
SC 68012 060 GS HB DN 7130	6	6	5,7	57	13	21		•
SC 68012 080 GS HB DN 7130	8	8	7,7	63	19	27		•
SC 68012 100 GS HB DN 7130	10	10	9,5	72	22	32		•
SC 68012 120 GS HB DN 7130	12	12	11,5	83	26	38		•
SC 68012 160 GS HB DN 7130	16	16	15,5	92	32	44		•
SC 68012 200 GS HB DN 7130	20	20	19,5	104	38	54		○
SC 68012 250 GS HB DN 7130	25	25	24,5	121	50	60		○

• Magazyn JD / JD-Stock

○ ograniczony zapas / limited stock

Zalecane parametry skrawania / Cutting Data Recommendations

Materiał obrabiany Workpiece	DN 7130	Wytrzymałość Tensile strength [N/mm ²]	Twardość Hardness	Prędkość skrawania Cutting speed [Vc m/min]	Posuw feed fz [mm/ostrze tooth] Średnica Diameter [mm]				
					6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do < 16	16 do 25
Stal 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
Stal hartowana Hardened Steel	★		< 65HRC	120	0,02	0,035	0,03	0,035	0,06
Stal nierdzewna 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
Stopy tytanu Ti-alloys	☆	< 1300		130	0,02	0,03	0,04	0,045	0,06
Żeliwo 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
Stopy aluminium Al-cast alloys Si > 3%	☆			360	0,035	0,045	0,065	0,075	0,12
Metale nieżelazne non metallic materials	☆	< 900		380	0,03	0,04	0,06	0,07	0,1



Obróbka wykańczająca : $a_p = 1xD - 2xD$ $a_e = 0,1xD - 0,25xD$
Finishing

Obróbka bardzo dokładna : $a_p = 1xD - 3xD$ $a_e = 0,05xD - 0,1xD$
Super Finishing

Zamów jeszcze dzisiaj
aktualny prospekt
Nr. 307 Frezy MFM.

Ask by today for
our latest Tech News
307 of MFM - Endmill.



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