

SC - Premium 4000

Zestaw składa się z: 1 x Ø 6,8,10,12,16 mm

new!



*Varicut
Premium*



OBNIŻONA SZYJKA
NARROWED NECK

VHM

4
Ostrza
Flutes

HPC

35°/38°

DIN
6535
HB

Typ
Type
N

DIN
6527 L

Oznaczenie Part Number	Wymiary Dimensions [mm]								Faza naroża Protection Chamfer	DN 8130 TiSiN
	D ₁ h ₁₀	D ₂ h ₆	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃	z Flutes			
SC 48013 030 GS HB DN 8130	3	6	2.7	57	8	21	4	0.1 x 45°	●	
SC 48013 040 GS HB DN 8130	4	6	3.7	57	11	21		0.1 x 45°	●	
SC 48013 050 GS HB DN 8130	5	6	4.7	57	13	21		0.1 x 45°	●	
SC 48013 060 GS HB DN 8130	6	6	5.7	57	13	21		0.2 x 45°	●	
SC 48013 080 GS HB DN 8130	8	8	7.7	63	19	27		0.2 x 45°	●	
SC 48013 100 GS HB DN 8130	10	10	9.5	72	22	32		0.3 x 45°	●	
SC 48013 120 GS HB DN 8130	12	12	11.5	83	26	38		0.3 x 45°	●	
SC 48013 140 GS HB DN 8130	14	14	13.5	83	26	42		0.3 x 45°	●	
SC 48013 160 GS HB DN 8130	16	16	15.5	92	32	44		0.4 x 45°	●	
SC 48013 180 GS HB DN 8130	18	18	17.5	92	32	50		0.4 x 45°	●	
SC 48013 200 GS HB DN 8130	20	20	19.5	104	38	54		0.5 x 45°	●	

● Magazyn JD / JD-Stock

○ ograniczony zapas / limited stock

Parametry skrawania

Materiał obrabiany	Wytrzymałość [N/mm ²]	Prędkość skrawania [Vc m/min]	Posuw f _z [mm/ostre] Diameter [mm]					
			4 do <6	6 do <8	8 do <10	10 do <12	12 do <16	16 do 25
Obróbka zgrubna ap= ≤1xD; ae=0,1xD; przy ap=1-2xD = fz=70%								
Stal	< 850	200	0,020	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	850 - 1200	180	0,020	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	> 1200	160	0,020	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
Stal nierdzewna	< 750	140	0,018	0,035	0,045	0,050	0,065	0,100
	750 - 950	120	0,016	0,030	0,042	0,049	0,063	0,095
	> 950	100	0,015	0,025	0,035	0,045	0,060	0,075
Stopy niklu	< 1200	35	0,010	0,022	0,030	0,035	0,045	0,054
Stopy tytanu								

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

Stal	< 850	250	0,018	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	850 - 1200	200	0,018	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
Stal nierdzewna	< 750	180	0,016	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080
	750 - 950	140	0,015	0,025	0,040	0,050	0,060	0,075
	> 950	120	0,015	0,021	0,036	0,045	0,056	0,072
Stopy niklu	< 1200	45	0,012	0,020	0,035	0,043	0,054	0,070
Stopy tytanu								

Rowkowanie $ap = \leq 1xD$; $ae = 1xD$; przy $ap = 1-2xD = fz = 70\%$

Stal	< 850	180	0,018	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
	850 - 1200	160	0,018	0,040	0,052	0,066	0,085	0,110
Stal nierdzewna	< 750	120	0,015	0,035	0,045	0,050	0,065	0,100
	750 - 950	80	0,015	0,030	0,042	0,049	0,063	0,095
	> 950	70	0,012	0,025	0,035	0,045	0,060	0,075
Stopy niklu	< 1200	30	0,010	0,150	0,020	0,025	0,030	0,050
Stopy tytanu								

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.



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

