

Fräsen AJX Hochvorschubfräser			SIEVERT PRÄZISIONSWERKZEUGE GmbH & Co. KG									
MITSUBISHI		Fräser ø	Schneidstoffe			Verwendung				NEU		
Plattentyp	JOMW 08320ZZSR - FT	25,0	MP 6120	MP 7130	JL	Effizientes Schruppen in Stahl und GG / GGG				3 Schneidkanten		
	JOMT 08320ZZER - JM	25,0	MP 6120	MP 7130	MP 9120	hoher Vorschub bei kleiner Z-Zustellung				JDMT für unterbr. Schnitt		
	JDMW 09T320 ZDSR - FT	40,0	MP 6120	MP 7140	JL	Hohe Volumenleistung in cm³ / min				JDMT weicher Schnitt		
	JDMT 09T320 ZDSR - JM	40,0	MP 6120	MP 7140	MP 9120	3-D-Formenbau ;				Geringer Schnittdruck		
	JDMW 120420 ZDSR - FT	66,0	MP 6120	MP 6130	JL	Bei Auskragungen über 2 x D : fz reduzieren				hohe Betriebssicherheit		
	JDMT 120420 ZDSR - JM	66,0	MP 6120	MP 6130	MP 9120	Kanten immer über Kreisbogen anfahren						
Material	Materialbezeichnung	Sorte	Fräser	Durchm	Zähne	Start-Arbeitswerte (bis ..)						
						ap	ae	Vc	n	fz	Vf	
				mm		mm	mm	m/min	U/min	mm/U	mm/min	
Baustahl C-Stahl Autom.-Stahl	St 37 ; St 52 ;	JM	MP6120	25	3	0,5	20	250	3185	0,80	7643	
	C 22 ; C 45	JM	MP 6120	25	3	0,5	20	250	3185	0,80	7643	
	9 SMn 28 K Pb	JM	MP 6120	40	4	0,7	35	250	1990	1,20	9554	
	für gebrannte Kanten	FT	MP 6130	40	4	0,7	35	250	1990	1,20	9554	
					66	5	1,2	60	250	1206	1,50	9047
	geringster Schnittdruck	JL	MP 7140	66	5	1,2	60	250	1206	1,50	9047	
	St 37 ; H2 Kesselblech	JL	MP 7140									
						mittel						
Leg. Stahl	42CrMo4, 34 CrNiMo6	JM	MP 6120	25	3	0,5	20	200	2548	0,80	6115	
	R _m > 850 N/mm²	JM	MP 6130	25	3	0,5	20	200	2548	0,80	6115	
	bei R _m >1000 N/mm² Vc= 140 m/min	FT	MP 6120	40	4	0,7	35	200	1592	1,00	6369	
1.2343		JM	MP 6120	40	4	0,7	35	200	1592	1,00	6369	
1.2767		JM	MP 6120	66	5	1,2	60	200	965	1,20	5790	
	Trocken	FT	MP 6120	66	5	1,2	60	200	965	1,20	5790	
Rostfrei						max.						
Austenitisch Martensit. 1.2316 ferritisch DUPLEX	1.4301 / 1.4305	M	MP 7130	25	3	0,5	10	140	1783	0,70	3745	
	17-4-PH	Vc <200m/min	MP 7130	25	3	0,5	10	140	1783	0,70	3745	
			MP 6130	40	4	0,6	15	140	1115	0,80	3567	
	X 20Cr13	Vc <220m/min	MP 7130	40	4	0,6	15	140	1115	0,80	3567	
	1.4462 ; 1.4507	Vc <150m/min	MP 7130	66	5	0,8	25	120	579	1,00	2895	
	bei Standzeitproblemen	JL	MP 9120	66	5	0,8	25	90	434	1,00	2171	
GG ; GGG		FT	VP 15TF					250		1,50		
Ni-Basis Ti-Leg.	INCONEL ; NIMONIC ; HASTELLOY	M	MP 9120	40	4	0,3	5	35	279	0,35	390	
	Ti 6 Al4 V	M	MP 9120	52	4	0,5	15	50	306	0,40	490	