

KATALOG &
TECHNISCHER
GUIDE 2019



FRÄSEN - VOLLHARTMETALL

THIEME

SECO 

>30.000

STANDARDPRODUKTE



>75

LÄNDER



>4.100

ENGAGIERTE MITARBEITER



HAUPTSITZ

FAGERSTA, SCHWEDEN



EXZELLENT ZERSpanungSLÖSUNGEN

Seco ist einer der weltweit führenden Anbieter von effizienten Zerspanungslösungen. Basierend auf umfassendem Know-how und praktischer Erfahrung optimiert Seco gemeinsam mit seinen Kunden die vielfältigen Prozesse in der spanenden Fertigung. Das Angebot umfasst leistungsstarke Präzisionswerkzeuge für alle Technologien sowie ergänzende Service- und Dienstleistungen: vom Lagermanagement über Maschinen-ausrüstung, digitales Datenmanagement und Webanwendungen bis hin zur Prozessanalyse der gesamten Fertigung.

Allgemeines	Inhalt.....	2
	Produktvorstellung und technische Informationen	3-22
Universal	Schnittdaten, Produktinformationen.....	23-154
Stahl und Guss	Schnittdaten, Produktinformationen.....	155-177
Rostfrei und S-Werkstoffe (Hochwarmfeste Superlegierungen und Titan)	Schnittdaten, Produktinformationen.....	178-259
Nichteisen-Metalle	Schnittdaten, Produktinformationen.....	260-305
Gehärtete Werkstoffe	Schnittdaten, Produktinformationen.....	306-337
Kunststoffe und CFK	Schnittdaten, Produktinformationen.....	338-386
Grafit	Schnittdaten, Produktinformationen.....	387-404
Technische Informationen	Schnittdatenberechnung.....	405-414
	Berechnungen und Definitionen.....	415-416
Seco Werkstoff-Gruppen	SMG	417-429

P	M
K	N
S	H
TS/P	
P	
K	
M	
S	
N	
TS	
H	
TS&TP	
GR	

1	
160030	176, 331
H	
HK/HKM	120-130
J	
J28	385
J29	116
J36	118
J93	383
J99	383
JC840	342-343
JC845	345
JC850	347
JC860	349-350
JC870	352-355
JC871	357-360
JC875	362-363
JC876	365-366
JC877	368-369
JC880	371
JC885	373
JCO710	255-258
JD620	390
JD630	392
JD640	394
JD660	396
JD665	398
JD670	400
JH112	170-172, 325-327
JH120	314
JH130	316
JH142	164-166, 321-323
JH150	174, 329
JH160	176, 331
JH40	284
JH410	290
JH421	286-288
JH440	296
JH450	298
JH460	300
JH710	239
JH720	249
JH721	251
JH722	253
JH730	243
JH740	237
JH770	235
JH780	247
JH790	241
JH820	292
JH830	294
JH910	103-104
JH930	107, 318
JH970	110, 168
JHF	112-113
JHF181	312
JHF980	112-113
JHP170	309-310
JHP490	280-282
JHP750	219-220
JHP760	222-223

JHP770	225-226, 228
JHP780	230-233
JHP951	161-162
JHP993	158-159
JHP994	245
JM103	333-334
JM106	333-334
JM113	336
JM116	336
JM403	302
JM404	302
JM406	302
JM413	304
JM416	304
JMB542	146
JMB562	149-150
JMB563	153
JMB642	403
JMB662	403
JME542	136
JME562	139-140
JME564	143
JME642	402
JPD840	375
JPD850	377
JPD880	379
JPD890	381
JS412	264-265
JS413	267-268, 270
JS452	270-273, 275
JS453	275-278
JS506	97-98
JS509	100-101
JS512	30-32
JS513	35-38
JS514	40-42
JS520	81-82
JS522	85
JS532	88-89
JS533	91-92
JS534	94-95
JS553	46-53
Js554	64
JS554	56-67, 72-73
JS564	75-76
JS565	78-79
JS720	210, 212-213
JS730	215-217
JS754	182-196
JS755	199-208
T	
TDM	131
V	
V31	133



Jabro Tools bei Lottum, Niederlande, wurde 1976 gegründet und ist seit 2001 eine Tochtergesellschaft von Seco Tools. Durch kontinuierliche Forschung und permanente Verbesserung des Fertigungsprozesses hat sich Jabro Tools im Laufe der Jahre eine führende Position im Markt erobert.

Die Produkte erfüllen die hohen Anforderungen der High-Tech-Industrie. Jabro fertigt Präzisionswerkzeuge aus Vollhartmetall, in Standard- und in Sonderausführung, für Kunden in den unterschiedlichsten Industriezweigen, wie z. B.:

- Allgemeiner Maschinenbau
- Werkzeug- und Formenbau
- Luft- und Raumfahrt
- Medizintechnik
- Energieerzeugung
- 3C (Computer, Elektronik (Customer Electronics) und Kommunikation (Communication))

JABRO® – SOLID² (für den universellen Einsatz)



Maßstäbe in Leistungsfähigkeit

Die universell einsetzbaren Vollhartmetallfräser sind einfach in der Handhabung und bieten in nahezu allen Werkstoffen ein breites Anwendungsspektrum zu einem hervorragenden Preis-/Leistungsverhältnis.

- Leistungsoptimierte Ausführungen
- Hochflexibler Einsatz durch Längenvielfalt
- Typen JS1x - Hochflexible Werkzeuge für alle Bearbeitungen in Stahl, Rostfrei und Guss
- Typen JS5x - Leistungsoptimierte Universalwerkzeuge für alle Bearbeitungen in Stahl, Rostfrei und Guss. Jabro-Solid² ist verfügbar im Durchmesserbereich von 1 bis 32 mm und in Zoll 1/32 - 1 1/4.

Jabro-Solid² beinhaltet auch eine Reihe spezieller leistungsfähiger Fräser für dynamisches Fräsen (JS564 und JS565).
Alle Jabro-Solid² Produktbezeichnungen sind mit „JS“ gekennzeichnet.
Einen Überblick über alle Produkte der JS²-Reihe finden Sie auf Seite 8.

JABRO® – HSM/TORNADO (Hochgeschwindigkeitsbearbeitung)



Maßgeschneidert für die zu bearbeitenden Werkstoffe

Tornado ist ein komplettes Programm beschichteter Hochleistungswerkzeuge aus Vollhartmetall, speziell entwickelt für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung (HSM).

- Durchmesserbereich 2 bis 20 mm
- mit Eckenradien oder mit Vollradius
- Alle Tornado-Produktbezeichnungen sind mit „JH“ gekennzeichnet.

Einen Überblick über alle Produkte der HSM-Tornado-Reihe finden Sie auf Seite 8.

JABRO® – HPM (Hochleistungsbearbeitung)



Hohe Zeitspanvolumen

Ein komplettes Programm an Vollhartmetallfräsern, speziell entwickelt für hohe Zeitspanvolumen in verschiedenen Werkstoffen.

- Durchmesserbereich 2 bis 25 mm
- Speziell angepasste Geometrien und Beschichtungen für einzelne Werkstoffgruppen
- Alle HPM-Produktgruppen sind mit „JHP“ gekennzeichnet.

Einen Überblick über alle Produkte der HPM-Reihe finden Sie auf Seite 8.

JABRO® – HFM (Fräsen mit hohen Vorschüben)



Kosteneffizienter Einsatz

Ein Kompletprogramm an Vollhartmetallfräsern für die Bearbeitung mit hohen Vorschubgeschwindigkeiten.

Auch zum Tauchfräsen bestens geeignet.

- Durchmesserbereich von 1 bis 12 mm

- Geringe Vibrationsneigung auch bei großen Werkzeugauskragungen aufgrund geringer radialer Schnittkräfte

- Alle HFM-Produkttypen sind mit „JHF“ gekennzeichnet.

Einen Überblick über alle Produkte für die Hochvorschubbearbeitung finden Sie auf Seite 9.

JABRO® – MINI (Mikrofräsen)



Präzisionstechnologie in bester Qualität

Miniatur-Schaftfräser mit MEGA-64-T-, MEGA-T- und DIAMOND-Beschichtung für die Bearbeitung kleiner Werkstücke und filigraner Konturen.

- Durchmesserbereich von 0,1 mm bis 2,0 mm

- Große Auswahl speziell angepasster Geometrien für unterschiedliche Werkstoffgruppen

- Alle MINI-Produktbezeichnungen sind mit „JM“ gekennzeichnet.

Einen Überblick über alle MINI-Produkte finden Sie auf Seite 9.

JABRO® – DIAMOND (Bearbeitung abrasiver Werkstoffe)



Deutlich höhere Werkzeugstandzeiten

Vollhartmetallfräser mit DIAMOND-(CVD)-Beschichtung für die Bearbeitung abrasiver Werkstoffe wie Grafit

- Durchmesserbereich von 3 bis 12 mm

- Umfangreiches Produktprogramm; große Auswahl an Längen, Durchmessern und Freilegungen

- DIAMOND-Produktbezeichnungen beginnen mit JD und JM für MINI DIAMOND

Einen Überblick über alle diamantbeschichteten Produkte finden Sie auf Seite 9.

JABRO® – COMPOSITE (Bearbeitung moderner Werkstoffe)



Hocheffektiv und prozesssicher

Das Programm der Jabro JC800-Fräser wurde speziell für die Bearbeitung von Composite-Werkstoffen entwickelt und sorgt für gratfreie Bearbeitung.
Geeignet zum Eckfräsen und zum 3D-Kopierfräsen, Konturfräsen und zum Nutfräsen von kunststofffaser- und glasfaserverstärkten Verbundwerkstoffen sowie Hochleistungskunststoffen und Honeycomb-Werkstoffen. Leistungsstarke DURA-Beschichtung für die sichere Bearbeitung hoch abrasiver Werkstoffe - Vermeidung von Faserausbrüchen und Delamination.
Alle Composite-Produktbezeichnungen beginnen mit „JC“.
Einen Überblick über alle Produkte der Composite-Reihe finden Sie auf Seite 9.
Das Programm der Jabro JPD800-Werkzeuge besteht aus gelöteten PKD-Fräsern für die Bearbeitung von Composite-Werkstoffen.
Alle PKD-Produktbezeichnungen beginnen mit „JPD“.

JABRO® – Vollhartmetallfräser (Universalfräser)





Produktionskosten und -zeiten deutlich reduzieren

Ein komplettes Programm an Vollhartmetallfräsern für den universellen Einsatz
- Durchmesserbereich von 1 bis 32 mm, in verschiedenen Geometrien und Längen
- Flexible Einsatzmöglichkeiten für den allgemeinen Maschinenbau
- Geometrien abgestimmt auf spezielle Anwendungen
- Alle Vollhartmetallfräser sind mit „J“ gekennzeichnet.
Einen Überblick über alle Vollhartmetallfräser finden Sie auf Seite 9.






Produktfamilie	Technologie	Produkt	1xx	4xx	5xx	6xx	7xx	8xx	9xx
Jabro-Solid ²	Allgemeine Bearbeitung	JS		■	■		■		
Jabro - HPM	Hochleistungsbearbeitung	JHP	■	■			■		■
Jabro - HFM	Hochvorschubbearbeitung	JHF	■						■
Jabro - Mini	Mikrofräsen	JM	■	■	■	■			■
Jabro - HSM/Tornado	Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	JH	■	■			■		■
Jabro - Diamond	Grafitbearbeitung	JD				■			
Jabro - Composites	Composite-Bearbeitung	JC, JPD						■	
Jabro - VHM	Allgemeine Bearbeitung	J		■					■
Jabro-HSS-E	Allgemeine Bearbeitung	JCO					■		

SMG			1xx	4xx	5xx	6xx	7xx	8xx	9xx
					■				■
	P11-12				■				■
	M1-3				■		■		
	M4-5				■		■		
	K1-7				■				■
	S1-3				■		■		
	S11-13				■		■		
	H	■			■				
	N1			■	■				
	N2-3			■	■				
	N11			■	■				
	TS			■				■	
	TP			■				■	
	GR					■			


Weitere Informationen zu den Seco Werkstoff-Gruppen (SMG), siehe Seite [417-429]

	Seite	Produktfamilie	Werkzeug- bezeichnung	P1-8	P11-12	M1-3	M4-5	K1-7	N1	N2-3	N11	S1-3	S11-13	H3-31	TS1	TS2-3	TS4	TP1	TP2-3	TP4	Honeycomb	GR		
	30-34	JS*	JS512	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○			○				○	
	35-39		JS513	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○				○
	40-44		JS514	●	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○				○
	46-55		JS553	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●				○
	56-74		JS554*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●				○
	264-266		JS412							●	●						●			●				
	267-269		JS413							●	●						●			●				
	270-274		JS452							●	●						●			●				
	275-279		JS453							●	●						●			●				
	81-83		JS520	●	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○			○
	85-86		JS522	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○			○			○
	87-90		JS532	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○			○			○
	91-93		JS533	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○			○			○
	94-96		JS534	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○			○			○
	97-99		JS506	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○			○			○
	100-102		JS509	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○			○			○
	94-96		JS564	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○			○			○
	94-96		JS565	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○			○			○
	94-96		JS720				●	●																
	94-96		JS730				●	●																
182 - 196	JS754				●	●																		
199 - 208	JS755				●	●																		
	284-285	HSM/TORNADO	JH40						●		●				○	●								
	170-171, 325-326		JH112						●							○								
	314-315		JH120													○								
	316-317		JH130													○								
	164-167, 321-324		JH142	●	●				●							○								
	174-175, 329-330		JH150						●							○								
	176-177, 331-332		JH160	●	○											○								
	290-291		JH410							●		●						●						
	286-289		JH421							●	●	●					●			●				
	296-297		JH440							●	●	●					●			●				
	298-299		JH450							●	●	●					●			●				
	300-301		JH460							●	●	●					●			●				
	239-240		JH710											●	●									
	249-250		JH720			●	●			●	●	●	○	○			●			●				
	251-252		JH721											●	●									
	253-254		JH722											●	●									
	243-244		JH730											●	●									
	237-238		JH740											●	●									
	235-236		JH770											●	●									
	247-248		JH780											●	●									
	241-242		JH790											●	●									
	292-293		JH820									●												
	294-295		JH830									●												
	103-106		JH910	●	○	●	●	●						●	●					●				●
	109, 320,		JH930	●	○			●						●	●	●								
	110, 168		JH970	●	○	●	●	●						●	●									

● Erste Wahl ○ Alternative

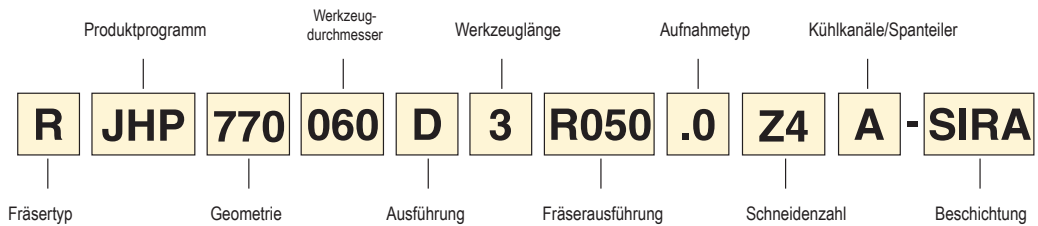
	Seite	Produktfamilie	Werkzeug- bezeichnung	P1-8	P11-12	M1-3	M4-5	K1-7	N1	N2-3	N11	S1-3	S11-13	H3-31	TS1	TS2-3	TS4	TP1	TP2-3	TP4	Honeycomb	GR			
	309-311	HPM	JHP170											•											
	219-221		JHP750										•	•											
	222-224		JHP760			•	•																		
	225-229		JHP770											•											
	230-234		JHP780											•											
	280-283		JHP490							•	•														
	161-163		JHP951		•	◦			•																
	158-160		JHP993		•	◦			•																
	245		JHP994											•	•										
	94-96	HFM	JHF181	◦	◦			•				•	•	•											
	112-113		JHF980	•	◦	•	•	•					•	•	◦										
	403	MINI DIAMOND	JMB642																			•			
	402		JME642																				•		
	333-335	MINI	JM103/JM106											•											
	336-337		JM113/JM116												•										
	302-303		JM403/404/406							•	•														
	304-305		JM413/416							•	•	•				•			•						
	146		JMB542			•	•			◦	◦	◦	◦	•											
	150-150		JMB562			•	•			◦	◦	◦	◦	•											
	153		JMB563			•	•			◦	◦	◦	◦	•											
	136		JME542			•	•			◦	◦	◦	◦	•											
	139-140		JME562			•	•			◦	◦	◦	◦	•											
	143		JME564			•	•			◦	◦	◦	◦	•											
		390-391	DIAMOND	JD620																				•	
392-393		JD630																						•	
394-395		JD640																						•	
396-397		JD660																						•	
398-399		JD665VL																						•	
400-401		JD670																						•	
	342-344	COMPOSITE	JC840													•				•					
	345-346		JC845														•				•				
	347-348		JC850														•				•				
	349-351		JC860														•				•		•		
	352-353		JC870														•				•		•		
	357-361		JC871														•				•		•		
	362-364		JC875														•				•		•		
	365-367		JC876														•				•		•		
	368-370		JC877														•				•		•		
	371-372		JC880														•				•		•		
	373-374	JC885														•				•		•			
	375-376	PCD	JPD840																						
	377-378		JPD850																						
	379-380		JPD880																						
	381-382		JPD890																						

• Erste Wahl ◦ Alternative

	Seite	Produktfamilie	Werkzeug- bezeichnung	P1-8	P11-12	M1-3	M4-5	K1-7	N1	N2-3	N11	S1-3	S11-13	H3-31	TS1	TS2-3	TS4	TP1	TP2-3	TP4	Honeycomb	GR	
	385-386	VHM	J28												•								
	118-119		J36	○	•	○	○	○	○	•	•	•	○	○	○	○			○				
	120-130		HK/HKM	•	•	•	•	•	•	•	○	•	•	•	•	•			•				•
	131-132		TDM	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			•				
	133-134		V31	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			•				•
	116-117		J29	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			•				•
	383-384		J93/J99-F														•		•				
	255-259	Hss-Co	JCO710			•	•					•											

• Erste Wahl ○ Alternative

Code-Schlüssel



Produktprogramm

J = JABRO® Vollhartmetallfräser
 JC = JABRO® Composite-Fräser
 JD = JABRO® Diamond
 JH = JABRO® HSM/Tornado
 JHF = JABRO® HFM
 JHP = JABRO® HPM
 JM = JABRO® Mini
 JS = JABRO® SOLID²
 JPD = JABRO® PKD
 JCO = JABRO® HSS-Co

Fräsertyp

LEER = Standard (Katalog) Produkt
 R = Nachgeschliffenes Produkt (komplett)
 RK = Nachgeschliffenes Produkt (stirnseitig)

Werkzeuglänge

Eine einzelne Zahl gibt die Werkzeuglänge an, im Vergleich zu anderen Werkzeugen mit derselben Geometrie.
 Dies ersetzt die früheren Bezeichnungen L, XL, SL, K etc.
 Bei den meisten Produkten 1 = K, 2 = N, 3 = L, 4 = XL

Schneidenzahl

Anzahl der Schneiden des Fräasers
 Z. B.: FCEDC 2 = 2 Schneiden, FCEDC 6 = 6 Schneiden

Werkzeugdurchmesser

Metrisch = 3-stelliger Code (050 = 5 mm)
 Zoll = 4-stelliger Code (0250 = 1/4 ")

Kühlkanäle/Spanteiler

LEER = Keine interne Kühlmittelzufuhr
 A = Mit interner Kühlmittelzufuhr
 C = Spanteiler

Geometrie

Geometrie
 Eine dreiteilige Zahlenkombination spezifiziert die Schneidgeometrie.
 Z. B.: 111, 950, 553, 514, etc.

Aufnahmetyp

Nennt die verfügbaren Aufnahmetypen
 .0 = Zylindrisch
 .3 = Weldon
 .5 = Whistle Notch
 .9 = Safe-Lock

Fräserausführung						Beschichtung
Scharfe Schneide	Kugelkopf	Eckenradius	Konvexradienfräsen	Eckenfase	Hohe Vorschübe	Ein 4-stelliger Code spezifiziert die Beschichtung des Fräasers.
Stahl mit interner Kühlmittelzufuhr	B	R...	K...	C	H	MEGA = MEGA MT = MEGA-T M64 = MEGA-64 M64T = MEGA-64-T TRI = TRIBON SIRA = SIRON-A HEMI = HEMI DIA = DIAMOND DURA = DURA NXT = NXT
Radiusgröße für Produkte mit konvexem oder konkavem Radius 000 = Für metrische Werkzeuge ist die Ausführung in einem dreistelligen Zahlencode angegeben. Durch 100 dividiert, erhält man den tatsächlichen Eckenradius in Millimeter. .000 = Für Werkzeuge in Zollabmessungen ist die Ausführung in einem 4-stelligen Zahlencode angegeben (d. h. ein Punkt, gefolgt von einer dreistelligen Zahl). Diese Abbildung zeigt den Eckenradius in Zoll (z. B. R.100 = Eckenradius 0,100 Zoll).						

Ausführung						
(DC = DMM)		(DC < DMM)				(DC > DMM)
D	E	F	G	J	N	P

Werkzeuge nach Kundenwunsch

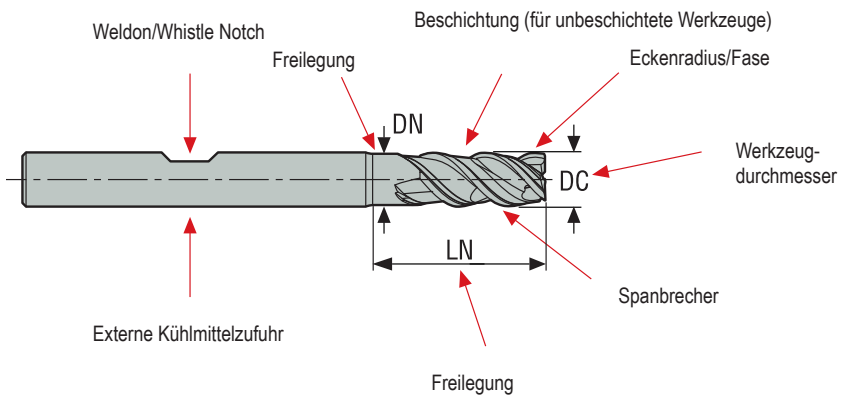
Ein spezieller Servicebereich von Seco ist die Lieferung von Werkzeugen nach Kundenwunsch.

In der Luft- und Raumfahrt, Energieerzeugung und der Medizintechnik arbeiten Seco-Ingenieure eng mit den Kunden zusammen, um die bestmöglichen Lösungen für Bearbeitungsaufgaben zu schaffen, die weit über den Einsatz von Standardwerkzeugen hinausgehen.



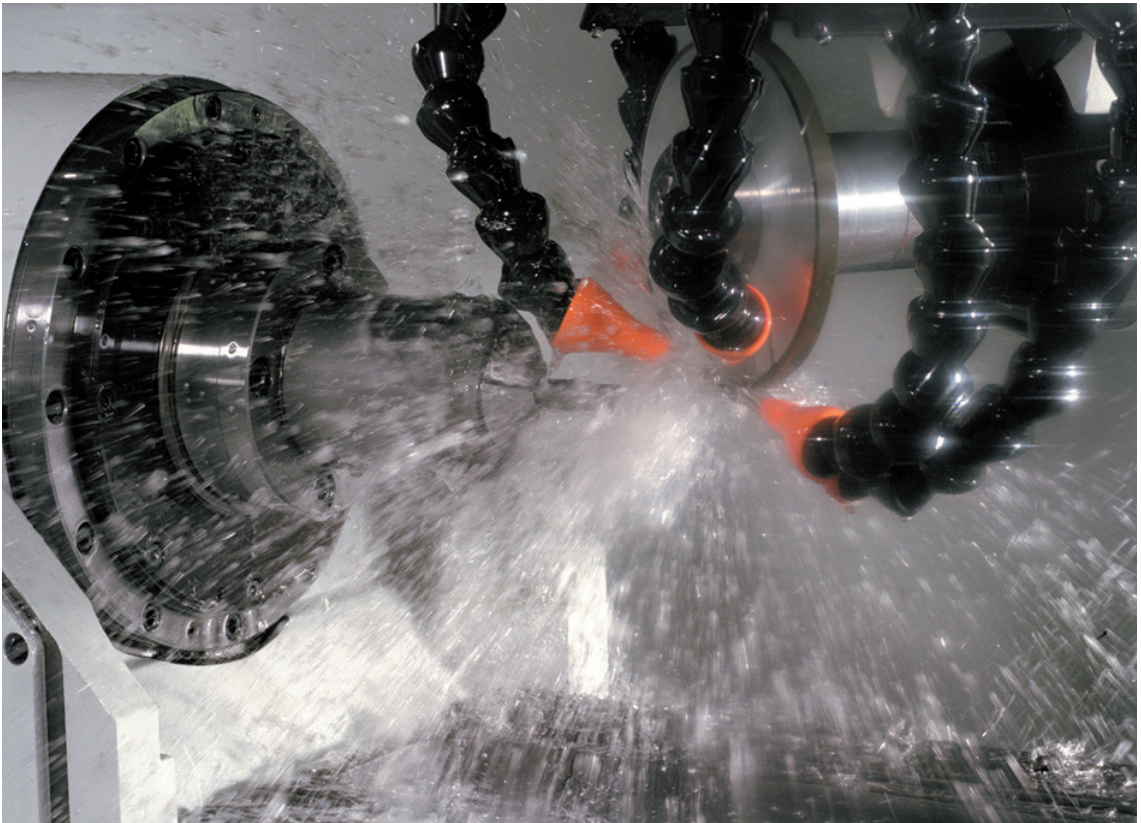
Modifizierte Werkzeuge

Für spezielle Anforderungen bietet Seco die Möglichkeit einer schnellen Modifizierung auf Basis von Jabro-Werkzeugen an.



Weitere Informationen zu Werkzeugen nach Kundenwunsch, modifizierten und wieder aufbereiteten Werkzeugen erhalten Sie bei Ihrem Seco Ansprechpartner.

NOCH LANGE KEIN GRUND ZUM WEGWERFEN



Dank ihrer hervorragenden Kombination aus Hartmetallsubstraten, hoch verschleißfesten Beschichtungen, optimierter Geometrie und kontrollierter Schneidkantenpräparation zeigen die Hartmetallwerkzeuge der neuesten Generation von Seco bemerkenswerte Leistungen.

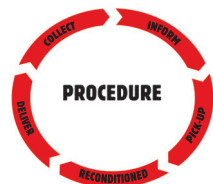
Aber auch die hochwertigsten Werkzeuge weisen früher oder später Zeichen von Verschleiß an der Schneide auf. Bei kontrolliertem Verschleiß und rechtzeitigem Ersatz können diese Werkzeuge wieder aufbereitet werden. Dadurch reduzieren Sie Ihre Anschaffungskosten erheblich.

Seco Jabro-Werkzeuge können normalerweise dreimal nachgeschliffen werden.



IHRE VORTEILE DURCH NACHSCHLEIFEN

- Die Werkzeuge werden in der original Jabro-Ausführung (Geometrie, Kantenpräparation und Beschichtung) wieder aufbereitet.
- Deutliche Kosteneinsparungen durch wiederholten Einsatz desselben Vollhartmetallwerkzeuges.
- Mit unserer kostenlosen Recondition-Box erhalten Sie gleichzeitig einen vorbereiteten Lieferschein.
- Kostenlose, zuverlässige Abholung am Tag, nachdem Sie Ihren Seco-Kontakt benachrichtigt haben.
- Schneller und einfacher Service - wir haben alles für Sie vorbereitet, Sie brauchen nur noch anzurufen! Rücklieferung über den normalen Seco-Lieferweg.
- Sichere Transport- und Lagermöglichkeit der aufbereiteten Werkzeuge durch die gleiche Verpackung wie bei Neuwerkzeugen.
- Ein neuer Versandaufkleber ist beigefügt.
- Recondition ist ein wichtiger Schritt für die Umwelt! Secos Verfahren sind weltweit zertifiziert gemäß ISO14001.
- Die Qualität der einzelnen Verfahren ist durch ISO9001 zertifiziert.
- Wir unterstützen eine gesunde und sichere Umwelt für alle Mitarbeiter!



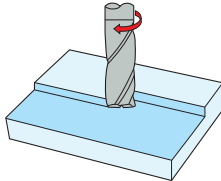
Basisbearbeitungen:

- Planfräsen
- Nutfräsen
- Eckfräsen
- Kopierfräsen

Definitionen, Basisbearbeitungen:

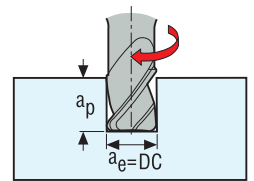
Planfräsen:

Werkstückoberfläche wird erzeugt durch Nebenschneiden.
Eingriff:
Kleine Schnitttiefe a_p und große Schnittbreite a_e .



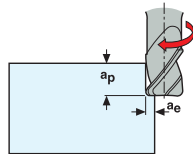
Nutfräsen:

Volle Eingriffsbreite des Fräasers
Der volle Durchmesser ist im Eingriff, d.h. a_e entspricht DC und a_p ist bis zu $1\frac{1}{2}$ x DC abhängig von der genutzten Zerspanungsmethode.



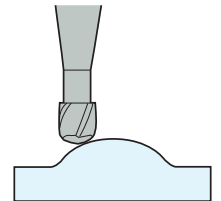
Eck-/Konturfräsen:

Bei der Hauptschneide
große Schnitttiefe a_p
kleine Eingriffsbreite a_e



Kopierfräsen:

Kleine Spanquerschnitte mit Werkzeugen mit großen Radien (a_p und a_e sind klein).



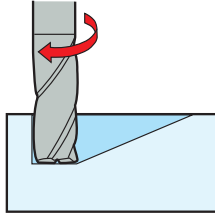
Weitere Bearbeitungsstrategien:

- Einwärtskopieren
- Dynamisches Fräsen
- Bohrzirkularfräsen
- Trochoides Fräsen
- Bohr- und Ziehfräsen
- Tauchfräsen
- Flächenbegrenztes Ausräumen einer Kavität (Fräsen in Höhenlinien)
- Bohren

Weitere Bearbeitungsstrategien:

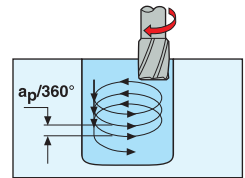
Einwärtskopieren:

Öffnen einer Tasche durch Zustellung in z unter einem Winkel.



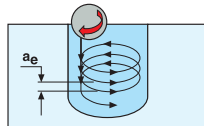
Bohrzirkularfräsen:

Öffnen einer Tasche durch zirkulare Zustellung in z- Richtung.



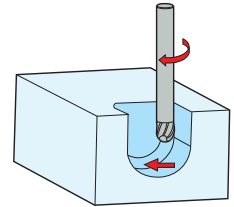
Trochoides Fräsen:

Öffnen einer Nut durch Überlagerung einer Kreisbewegung mit einer Linearbewegung (Trochoides Fräsen ist die Umsetzung von Nutfräsen in Konturfräsen).



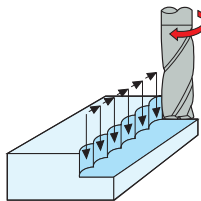
Bohr- und Ziehfräsen:

Bearbeitung einer 3D-Kontur durch bohrende Zustellung.



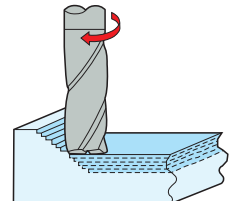
Tauchfräsen:

Öffnen einer tiefen Nut durch Bohrbewegungen in z.



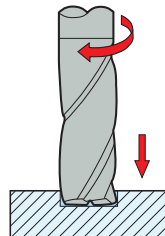
Fräsen in Höhenlinien (Z-Linie):

Bearbeitung einer Oberfläche durch kurze Bohr- und Tauchbewegungen in z, dann Tasche öffnen.



Bohren:

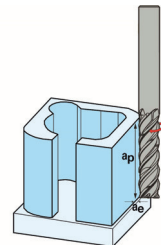
Zustellung in z.



Dynamisches Fräsen:

Gut definierte Werkzeugwege mit konstantem Kontaktbogen für zuverlässige Schruppbearbeitungen von einfachen und komplexen Formen.

Die großen axialen (a_p) und kleinen radialen Schnitttiefen (a_e) kombiniert mit hohen Vorschüben pro Zahn (f_z) und Schnittgeschwindigkeiten (v_c) sorgen für hohe Produktivität.



Definitionen

Bearbeitungsstrategie:

- Konventionelle Bearbeitung
- Hochgeschwindigkeitsbearbeitung
- Hochleistungsbearbeitung
- Fräsen mit hohen Vorschüben
- HSC-Präzisionsbearbeitung
- Mikrofräsen
- Dynamisches Fräsen

Definitionen, Bearbeitungsstrategien:

Konventionelle Bearbeitung

Bearbeitungsstrategie für allgemeinen Einsatz. Verhältnis $a_e - a_p$ sehr stark abhängig von der Bearbeitung.

Werkzeugmerkmale: Werkzeuge weisen sehr große Schneidenlängen und dünne Kerndurchmesser auf. Keine hohen Toleranzanforderungen.

Maschinenanforderungen: Keine speziellen Anforderungen.

Beim Einsatz der CNC-Technologie sind keine modernen Bearbeitungsmethoden möglich.

Nur durchschnittliche Ergebnisse beim Zeitspanvolumen Q (cm^3/min).

Anwendungsgebiet ist die Kleinserienfertigung mit vielen verschiedenen Werkstoffen.

Hochgeschwindigkeitsbearbeitung:

Bearbeitungsstrategie mit einer Kombination aus kleinen Spanquerschnitten und hohen Schnittgeschwindigkeiten sowie hohen Vorschubgeschwindigkeiten

Je nach Bearbeitungsmethode können hohe Zeitspanvolumen und ein geringer R_a -Wert erzielt werden. Typisch für diese Strategie sind die geringen Schnittkräfte, geringe Erwärmung des Werkzeuges und Werkstückes, geringe Gratbildung und hohe Maßgenauigkeit am Werkstück.

Durch die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung erzielen Sie Zeitspanvolumen und/oder hohe Oberflächengüten bei einer im Vergleich zur allgemeinen Bearbeitung sehr viel höheren Schnittgeschwindigkeit.

Werkzeugmerkmale: Stabile Ausführung (dicker Kerndurchmesser und kurze Schneidenlänge), durchgängig geformte Spankammern für gute Spanabfuhr, Beschichtung.

Maschinenanforderungen: Schnelle CNC-Steuerung, hohe Maximaldrehzahlen und höchste Stabilität.

Anwendungsgebiet: Werkzeug- und Formenbau bei Vorschlicht- oder Schlichtbearbeitungen in gehärtetem Stahl (48-62 HRC).

Mit dem richtigen Werkzeug und modernen Bearbeitungsmethoden kann diese Technologie bei den meisten anderen Werkstoffen ebenfalls eingesetzt werden.

Hochleistungsbearbeitung (HPM):

Eine Bearbeitungsstrategie, bei der sehr hohe Zeitspanvolumen zu erzielen sind. Typisch für diese Strategie ist $a_e = 1 \times \text{DC}$ und $a_p = 1$ bis $1\frac{1}{2} \times \text{DC}$ je nach zu bearbeitendem Werkstoff.

Mit HPM erzielen Sie extrem hohe Zeitspanvolumen in weit geringerer Zeit als bei der konventionellen Bearbeitung.

Werkzeugmerkmale: Speziell geformte Spannnuten im Werkzeug, Beschichtung, mit oder ohne Weldon.

Maschinenanforderungen: Hohe Stabilität, hohe Energieanforderungen, CNC-Steuerung, stabiles Klemmsystem.

Anwendungsgebiet: Serienproduktion, wo Produktions-/Lieferzeit sehr wichtig ist oder bei Einzelproduktion, wo hohe Zeitspanvolumen Q (cm^3/min) gefordert sind.

Hochvorschubbearbeitung

Bearbeitungsstrategie, bei der hohe Vorschübe mit vollem Eingriff im Werkzeugdurchmesser (a_e) in Kombination mit einem kleinen a_p erzielt werden können.

Mit Hochvorschubbearbeitung erzielen Sie Zeitspanvolumen und/oder hohe Oberflächengüten bei einem im Vergleich zur allgemeinen Bearbeitung sehr viel höheren Vorschub.

Werkzeugmerkmale: Speziell entwickelte Schneidengeometrie, sehr kurze Schneidlänge und angepasste Beschichtung.

Maschinenanforderungen: Hohe Stabilität, Möglichkeit für hohe Vorschubgeschwindigkeiten (v_f).

Ein großer Vorteil dieser Technologie ist ihre große Bedienerfreundlichkeit. Die Programmierung in CAM lässt sich einfach, sicher und schnell vornehmen. Durch Fräsen in Höhenlinien (mit konstanter Schnitttiefe) können ohne viel Erfahrung sogar komplexe Formen recht einfach programmiert werden.

Anwendungsgebiet: Das Anwendungsgebiet reicht von normalem zu gehärtetem Stahl, Titan und Rostfrei, die Bearbeitung eignet sich sehr gut zum Vorschlichten vor der HSM-Bearbeitung.

Auch für tiefe Taschen geeignet.

Mikrofräsen:

Bearbeitungsstrategie, bei der extrem kleine Werkzeugdurchmesser verwendet werden.

Werkzeugmerkmale: Durchmesserbereich von 0,1 bis 2,0 mm, kleine Schnittlängen, umfangreiches Programm an Freilegungen, hohe Präzision, Beschichtung.

Maschinenanforderungen: Hohe Spindelgenauigkeit, hohe Drehzahlen, CNC-Steuerung.

Anwendungsgebiet: Herstellung von Kavitäten wie Nuten, Taschen, Bohrungen oder Gravierungen in verschiedenen Werkstoffen.

Dynamisches Fräsen:

Dynamisches Fräsen (Methode/Strategie): Gut definierte Werkzeugwege mit konstantem Kontaktbogen für zuverlässige Schruppbearbeitungen von einfachen und komplexen Formen.

Die großen axialen (a_p) und kleinen radialen Schnitttiefen (a_e) kombiniert mit hohen Vorschüben pro Zahn (f_z) und Schnittgeschwindigkeiten (v_c) sorgen für hohe Produktivität.

Zentrumsschnitt FCEDC 1	Zentrumsschnitt FCEDC 2	Kein Zentrumsschnitt FCEDC 2	2 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 2	Ungleiche Zahnteilung FCEDC 2	Zentrumsschnitt FCEDC 3
Kein Zentrumsschnitt FCEDC 3	3 Kein Zentrumsschnitt Kein Zentrumsschnitt FCEDC 3	Ungleiche Zahnteilung FCEDC 3	Zentrumsschnitt FCEDC 4	2 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 4	4 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 4
Kein Zentrumsschnitt FCEDC 4	Ungleiche Zahnteilung 1 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 4	Ungleiche Zahnteilung FCEDC 4	Kein Zentrumsschnitt FCEDC 5	Kein Zentrumsschnitt FCEDC 6	2 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 6
Ungleiche Zahnteilung FCEDC 6	Kein Zentrumsschnitt FCEDC 7	Kein Zentrumsschnitt FCEDC 8			
Zylindrisch	Weldon	Safe-Lock			
Scharfkantig	Scharf mit Verjüngung	Fase	Eckenradius	Kugelkopfräser	250° Fräser

RE	T-Form	Variables Spanprofil	Spanteiler	Schruppprofil	Verstärkter Kern
Drallwinkel 0°	Drallwinkel links 3°	Drallwinkel 3°	Drallwinkel 4°	Drallwinkel links 10°	Drallwinkel 10°
Drallwinkel links 15°	Drallwinkel 15°	Drallwinkel 17°	Drallwinkel 20°	Drallwinkel 25°	Drallwinkel 28°
Drallwinkel 30°	Drallwinkel 35°	Drallwinkel 37,5°	Drallwinkel 38°	Drallwinkel 40°	Drallwinkel 41°
Drallwinkel 42°	Drallwinkel 44°	Drallwinkel 45°	Drallwinkel 46°	Drallwinkel 48°	Drallwinkel 50°
Doppelter Helix 20° - 20°	Doppelter Helix 27° - 25°	Doppelter Helix 35° - 25°	Doppelter Helix 34° - 36°	Doppelter Helix 40° - 42°	Ungleiche Drallsteigung

Spanwinkel 0°	Spanwinkel 1°	Spanwinkel 2°	Spanwinkel 4°	Spanwinkel 5°	Spanwinkel 6°
Spanwinkel 7°	Spanwinkel 8°	Spanwinkel 9°	Spanwinkel 10°	Spanwinkel 11°	Spanwinkel 12°
Spanwinkel -12°	Spanwinkel 14°	Spanwinkel 15°	Spanwinkel 16°	Spanwinkel 18°	Spanwinkel 20°
Spanwinkel -24°					
Zentrale Kühlmittelzufuhr	Y-Kühlmittelzufuhr				
Radial	Radial/Einwärtskopieren	Radial/Einwärtskopieren/Tauchfräsen	Spitzenwinkel	Dynamisches Fräsen	Verjüngung Verzahnung stirnseitig

HEMI	DURA	MEGA-64-T	MEGA-T	MEGA	MEGA-64
Hemi	Dura	Mega-64-T	Mega-T	Mega	Mega-64
M64	TRIBON	SIRON-A	DIAMOND	PCD	SIRA
M64	Tribon	Siron-A	Diamond	PCD	Sira
HXT	NXT	HSS-Co	MT		
HXT	NXT	HSS-C	MT		



Werkzeugbezeichnung		JS512	JS513	JS514	JS553	JS554*
Seite(n)		30-34	35-39	40-44	46-55	56-74
Produktfamilie		JS ²	JS ²	JS ²	JS ²	JS ²
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon	□	□	□	■	■
Schneidenzahl		2	3	4	3	4
ICC						
	Metrisch	1-25	1-25	1-25	2-25	3-25
	Zoll				1/8-1	1/4-1
Verfügbare Längen		 2,3,4	 2,3,4	 2,3,4	 2,3	 2,3
Bearbeitung						
P1-8		●	●	●	●	●
P11-12		●	●	●	●	●
M1-3		●	●	○	●	●
M4-5		○	○	○	●	●
K1-7		●	●	●	●	●
S1-3		○	○	○	●	●
S11-13		●	●	●	●	●
H5 H8 H11 H12 H21		○	○	○	●	●
N1		○	○	○	●	●
N2-3		○	○	○	●	●
N11		○	○	○	●	●
TS1		○	○	○	●	●
TP1		○	○	○	●	●
GR		○	○	○	○	○

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

● Erste Wahl ○ Alternative

* JS554 3C ist auch verfügbar. Eignet sich für dynamisches Fräsen.

Werkzeugbezeichnung		JS564	JS565	JS520	JS522	JS532
Seite(n)		94-96	94-96	81-83	85-86	87-90
Produktfamilie		JS ²	JS ²	JS ²	JS ²	JS ²
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon	■	■	□		□
Schneidenzahl		4	5	5-8	2	2
ICC						
	Metrisch	3-20	3-20	4-25	6-32	1-20
	Zoll				1/2-1 1/4	
Verfügbare Längen		 2,3	 2,3	 2,3	 4	 1,2,3
Bearbeitung						
SMG						
P1-8		•	•	•	•	•
P11-12		•	•	•	•	•
M1-3		•	•	○	•	•
M4-5		•	•	○	•	•
K1-7		•	•	•	•	•
S1-3		•	•	○	○	○
S11-13		•	•	•	•	•
H5 H8 H11 H12 H21				○		○
N1		•	•	•	•	•
N2-3		•	•	•	•	•
N11		•	•	•	•	•
TS1				•	•	•
TP1				•	•	•
GR				○	○	○




























■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

• Erste Wahl ○ Alternative

Werkzeugbezeichnung		JS533	JS534	JS506	JS509	JS720
Seite(n)		91-93	94-96	97-99	100-102	94-96
Produktfamilie		JS ²	JS ²	JS ²	JS ²	JS ²
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon	□	□	■	■	□
Schneidenzahl		3	4	3-4	3-4	6
ICC						
	Metrisch	1-20	2-20	3-12	3-12	6-25
	Zoll					
Verfügbare Längen		 1,2	 1,2,3	 2	 2	 2,3
Bearbeitung						
SMG						
P1-8		•	•	•	•	
P11-12		•	•	•	•	
M1-3		•	•	•	•	•
M4-5		•	•	•	•	•
K1-7		•	•	•	•	
S1-3		○	○	○	○	
S11-13		•	•	•	•	•
H5 H8 H11 H12 H21		○	○	•	•	
N1		•	•	•	•	
N2-3		•	•	•	•	
N11		•	•	•	•	
TS1		•	•	•	•	
TP1		•	•	•	•	
GR		○	○	○	○	

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

• Erste Wahl ○ Alternative

						
						
Werkzeugbezeichnung		JS730	JH910	JH930	JH970	JHF980
Seite(n)		94-96	103-106	109, 320,	110, 168	112-113
Produktfamilie		JS ²	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HFM
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon	□				
Schneidenzahl		6	3	5-6, 8	2	2,3,4,5
ICC						
	Metrisch	6-25	2-20	6-20	2-16	1-12
	Zoll					
Verfügbare Längen		 2,3	 2,3,4	 2	 1,2,3	 1,2,3,4
Bearbeitung						
						
						
SMG						
P1-8			•	•	•	•
P11-12			•	•	•	•
M1-3		•	•		•	•
M4-5		•	•		•	•
K1-7			•	•	•	•
S1-3			•	•	•	•
S11-13		•	•	•	•	•
H5 H8 H11 H12 H21				•		○
N1						
N2-3						
N11						
TS1						
TP1			•			
GR			•			

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.
 • Erste Wahl ○ Alternative

Werkzeugbezeichnung		J29	J36	HK/HKM	TDM	V31
Seite(n)		116-117	118-119	120-130	131-132	133-134
Produktfamilie		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon					
Schneidenzahl		1	3	2-4	2-4	4
ICC						
	Metrisch	0,2-6	2-20	1-10	3-10	6-28
	Zoll					
Verfügbare Längen		 2	 2	 2	 2	 2
Bearbeitung						
SMG						
P1-8		●	○	●	●	●
P11-12		●	○	●	●	●
M1-3		●	○	●	●	●
M4-5		●	○	●	●	●
K1-7		●	○	●	●	●
S1-3		●	○	●	●	●
S11-13		●	○	●	●	●
H5 H8 H11 H12 H21				●		●
N1		●	○	●	●	●
N2-3		●	●	○	●	●
N11		●	●	●	●	
TS1		●	○	●	●	●
TP1		●	○	●	●	●
GR		●		●		●

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

● Erste Wahl ○ Alternative

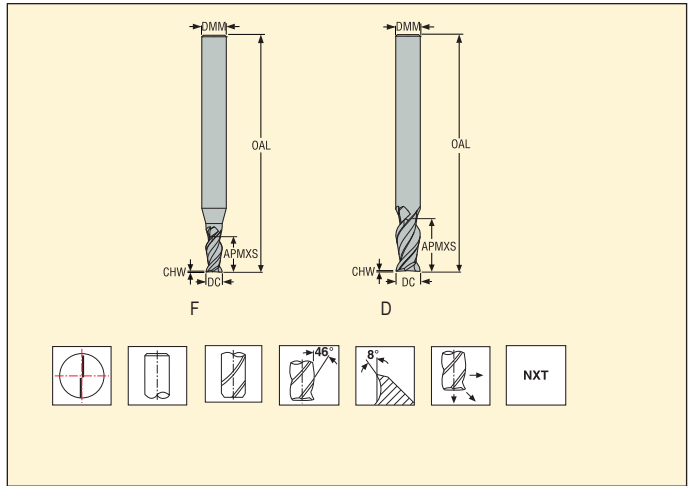
Werkzeugbezeichnung		JME542	JME562	JME564	JMB542	JMB562	JMB563
Seite(n)		136	139-140	143	146	150-150	153
Produktfamilie		MINI	MINI	MINI	MINI	MINI	MINI
Fräserausführung							
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
Schneidenzahl		2	2	4	2	2	2
DMM		4	6	6	4	6	6
	Metrisch	0,2-3,0	0,5-3,0	0,5-3,0	0,2-3,0	0,5-3,0	1,0-3,0
	Zoll						
Verfügbare Längen		 1,3,4,5,6	 2,4,5,6,7	 2,4	 1,3,4,5,6	 1,2,3,4,5,6	 2,4
Bearbeitung							
SMG							
P1-12		●	●	●	●	●	●
M1-3		●	●	●	●	●	●
M4-5		●	●	●	●	●	●
K1-7							
S1-3		○	○	○	○	○	○
S11-13		●	●	●	●	●	●
H3 H5 H7 H8 H11 H12 H21 H31		○	○	○	○	○	○
N1		○	○	○	○	○	○
N2-3		○	○	○	○	○	○
N11		○	○	○	○	○	○
TS1							
TP1							
GR							

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.
● Erste Wahl ○ Alternative

JS512 - Allgemeine Bearbeitung - Schaftfräser - Universell - 2 Schneiden



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927161	JS512010F2C.0Z2-NXT	2	F	1	3	2	38	0,01	2	■
02927163	JS512015F2C.0Z2-NXT	2	F	2	3	3	38	0,015	2	■
02927165	JS512021F2C.0Z2-NXT	2	F	2	3	4	38	0,02	2	■
02927164	JS512020F2C.0Z2-NXT	2	F	2	6	4	57	0,02	2	■
02927167	JS512030D2C.0Z2-NXT	2	D	3	3	6	38	0,03	2	■
02927166	JS512030F2C.0Z2-NXT	2	F	3	6	6	57	0,03	2	■
02927169	JS512040D2C.0Z2-NXT	2	D	4	4	8	50	0,04	2	■
02927168	JS512040F2C.0Z2-NXT	2	F	4	6	8	57	0,04	2	■
02927171	JS512050D2C.0Z2-NXT	2	D	5	5	10	50	0,05	2	■
02927170	JS512050F2C.0Z2-NXT	2	F	5	6	10	57	0,05	2	■
02927172	JS512060D2C.0Z2-NXT	2	D	6	6	12	57	0,06	2	■
02927173	JS512080D2C.0Z2-NXT	2	D	8	8	16	63	0,08	2	■
02927174	JS512100D2C.0Z2-NXT	2	D	10	10	20	72	0,1	2	■
02927175	JS512120D2C.0Z2-NXT	2	D	12	12	24	83	0,12	2	■
02927176	JS512160D2C.0Z2-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	2	■
02927191	JS512200D2C.0Z2-NXT	2	D	20	20	35	104	0,2	2	■
02927192	JS512250D2C.0Z2-NXT	2	D	25	25	40	125	0,25	2	■
02927193	JS512010F3C.0Z2-NXT	3	F	1	3	3	38	0,01	2	■
02927194	JS512015F3C.0Z2-NXT	3	F	2	3	6	38	0,015	2	■
02927177	JS512020F3C.0Z2-NXT	3	F	2	6	7	57	0,02	2	■
02927178	JS512030F3C.0Z2-NXT	3	F	3	6	10	57	0,03	2	■
02927179	JS512040F3C.0Z2-NXT	3	F	4	6	14	57	0,04	2	■
02927195	JS512050F3C.0Z2-NXT	3	F	5	6	18	57	0,05	2	■
02927180	JS512060D3C.0Z2-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	2	■
02927181	JS512080D3C.0Z2-NXT	3	D	8	8	28	80	0,08	2	■
02927182	JS512100D3C.0Z2-NXT	3	D	10	10	35	89	0,1	2	■
02927183	JS512120D3C.0Z2-NXT	3	D	12	12	42	100	0,12	2	■
02927196	JS512160D3C.0Z2-NXT	3	D	16	16	50	115	0,16	2	■
02927197	JS512200D3C.0Z2-NXT	3	D	20	20	60	125	0,2	2	■
02927184	JS512020F4C.0Z2-NXT	4	F	2	6	10	57	0,02	2	■
02927185	JS512030F4C.0Z2-NXT	4	F	3	6	15	57	0,03	2	■
02927186	JS512040F4C.0Z2-NXT	4	F	4	6	20	63	0,04	2	■
02927199	JS512050F4C.0Z2-NXT	4	F	5	6	25	63	0,05	2	■
02927188	JS512060D4C.0Z2-NXT	4	D	6	6	30	75	0,06	2	■
02927189	JS512080D4C.0Z2-NXT	4	D	8	8	40	100	0,08	2	■
02927190	JS512100D4C.0Z2-NXT	4	D	10	10	50	100	0,1	2	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JS512 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z												v _c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	175 (150 – 205)
P2	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	150 (125 – 170)
P3	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	150 (125 – 170)
P4	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	130 (110 – 150)
P5	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	120 (100 – 140)
P6	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	135 (115 – 160)
P7	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	130 (105 – 150)
P8	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	120 (100 – 140)
P11	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	125 (105 – 145)
P12	E	0,80	0,0042	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,042	0,050	0,065	0,075	0,085	75 (65 – 90)
M1	E	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	100 (85 – 110)
M2	E	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	80 (70 – 90)
M3	E	0,60	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	50 (40 – 60)
M4	E	0,45	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	38 (30 – 45)
M5	E	0,45	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	31 (25 – 38)
K1	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	150 (130 – 170)
K2	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	130 (115 – 150)
K3	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	110 (95 – 125)
K4	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	105 (90 – 120)
K5	E	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	130 (110 – 150)
K6	E	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	140 (120 – 160)
K7	E	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	120 (105 – 140)
N1	E	0,40	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	405 (300 – 500)
N2	E	0,40	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	405 (300 – 500)
N3	E	0,40	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	270 (200 – 335)
N11	E	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	300 (200 – 400)
S1	E	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	43 (32 – 55)
S2	E	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	35 (26 – 44)
S3	E	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	27 (16 – 38)
S11	E	0,60	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	90 (65 – 105)
S12	E	0,60	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	70 (50 – 80)
S13	E	0,50	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	50 (38 – 65)
H5	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (40 – 60)
H8	M/A/D	0,17	0,0019	0,0038	0,0055	0,0075	0,0095	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,046	50 (41 – 60)
H11	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	65 (50 – 75)
H12	M/A/D	0,17	0,0019	0,0038	0,0055	0,0075	0,0095	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,046	60 (47 – 70)
H21	M/A/D	0,17	0,0019	0,0038	0,0055	0,0075	0,0095	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,046	50 (41 – 60)
TS1	A	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	500 (400 – 600)
TP1	A	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	500 (400 – 600)
GR1	D/A	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	485 (390 – 580)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS512 Eckfräsen

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	195 (165 – 225)
P2	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	165 (135 – 185)
P3	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0085	0,017	0,026	0,034	0,042	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	165 (140 – 190)
P4	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0085	0,017	0,024	0,034	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	145 (125 – 165)
P5	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	135 (115 – 160)
P6	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	150 (125 – 180)
P7	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	145 (120 – 170)
P8	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0085	0,017	0,026	0,034	0,042	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	135 (110 – 155)
P11	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	140 (115 – 165)
P12	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0046	0,0090	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	95 (80 – 110)
M1	E/M/A	0,40	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	110 (100 – 125)
M2	E/M/A	0,40	1,0	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	90 (80 – 105)
M3	E/M/A	0,40	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	55 (45 – 70)
M4	E/M/A	0,40	0,70	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	44 (35 – 55)
M5	E/M/A	0,40	0,70	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	37 (29 – 44)
K1	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	170 (145 – 190)
K2	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	150 (130 – 170)
K3	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	130 (110 – 145)
K4	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	125 (105 – 140)
K5	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	145 (125 – 170)
K6	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	155 (130 – 175)
K7	A/D/M/E	0,40	1,2	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	135 (115 – 155)
N1	E/M/A	0,30	1,0	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	455 (340 – 570)
N2	E/M/A	0,30	1,0	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	455 (340 – 570)
N3	E/M/A	0,30	1,0	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	305 (230 – 380)
S1	E	0,20	1,0	0,0044	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	55 (41 – 70)
S2	E	0,20	1,0	0,0044	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	44 (33 – 55)
S3	E	0,20	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	34 (21 – 48)
S11	E	0,30	1,0	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	105 (75 – 125)
S12	E	0,30	1,0	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	80 (60 – 95)
S13	E	0,30	0,90	0,0065	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,10	0,11	0,13	65 (46 – 75)
H5	M/A/D	0,030	0,50	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	0,24	0,30	80 (65 – 95)
H8	M/A/D	0,030	0,50	0,011	0,022	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,18	0,22	0,28	80 (65 – 95)
H21	M/A/D	0,030	0,50	0,011	0,022	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,18	0,22	0,28	80 (65 – 95)
H31	M/A/D	0,030	0,50	0,0095	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,24	65 (50 – 75)
TS1	A/D	0,40	1,4	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	0,24	550 (445 – 660)
TP1	A/D	0,40	1,4	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	0,24	550 (445 – 660)
GR1	A/D	0,40	1,4	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	0,24	540 (430 – 640)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

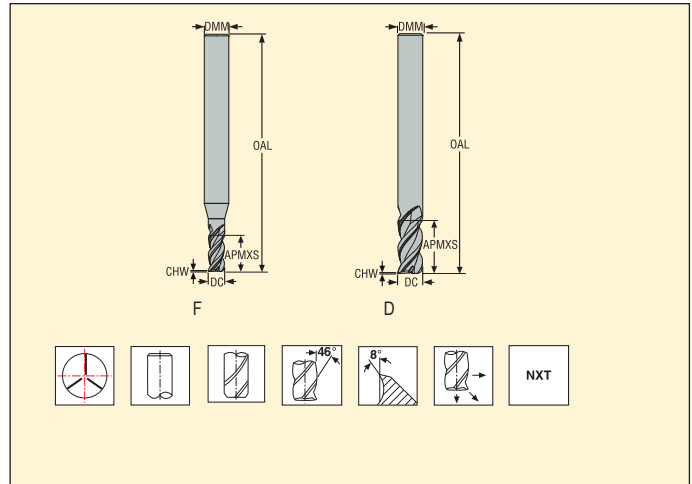
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JS513 – Allgemeine Bearbeitung – Schafffräser – Universell – 3 Schneiden



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8



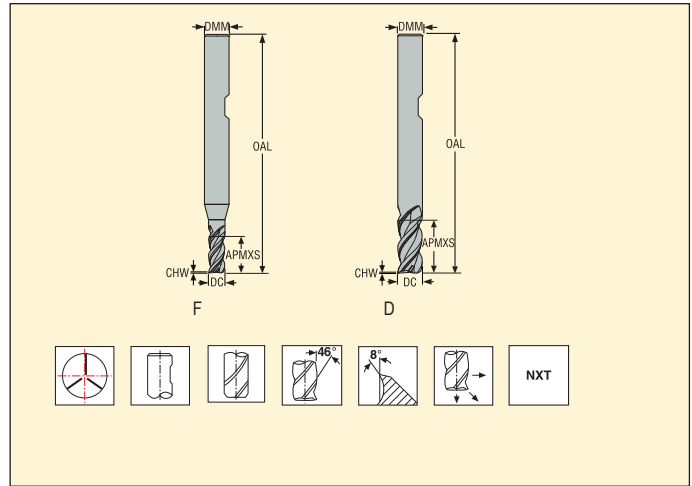
Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927301	JS513010F2C.0Z3-NXT	2	F	1,0	3	2	38	0,01	3	■
02928157	JS513015F2C.0Z3-NXT	2	F	1,5	3	3	38	0,015	3	■
02927304	JS513021F2C.0Z3-NXT	2	F	2,0	3	4	38	0,02	3	■
02927303	JS513020F2C.0Z3-NXT	2	F	2,0	6	4	57	0,02	3	■
02927305	JS513025F2C.0Z3-NXT	2	F	2,5	6	5	57	0,025	3	■
02927306	JS513030F2C.0Z3-NXT	2	F	3,0	6	6	57	0,03	3	■
02927307	JS513030D2C.0Z3-NXT	2	D	3,0	3	6	38	0,03	3	■
02927308	JS513040F2C.0Z3-NXT	2	F	4,0	6	8	57	0,04	3	■
02927310	JS513040D2C.0Z3-NXT	2	D	4,0	4	8	50	0,04	3	■
02927311	JS513050F2C.0Z3-NXT	2	F	5,0	6	10	57	0,05	3	■
02927312	JS513050D2C.0Z3-NXT	2	D	5,0	5	10	50	0,05	3	■
02927313	JS513060D2C.0Z3-NXT	2	D	6,0	6	12	57	0,06	3	■
02927314	JS513080D2C.0Z3-NXT	2	D	8,0	8	16	63	0,08	3	■
02927315	JS513100D2C.0Z3-NXT	2	D	10,0	10	20	72	0,1	3	■
02927316	JS513120D2C.0Z3-NXT	2	D	12,0	12	24	83	0,12	3	■
02927317	JS513140D2C.0Z3-NXT	2	D	14,0	14	28	83	0,14	3	■
02927318	JS513160D2C.0Z3-NXT	2	D	16,0	16	30	92	0,16	3	■
02927319	JS513180D2C.0Z3-NXT	2	D	18,0	18	35	100	0,18	3	■
02927341	JS513200D2C.0Z3-NXT	2	D	20,0	20	35	104	0,2	3	■
02927342	JS513250D2C.0Z3-NXT	2	D	25,0	25	40	125	0,25	3	■
02927302	JS513010F3C.0Z3-NXT	3	F	1,0	3	3	38	0,01	3	■
02927320	JS513015F3C.0Z3-NXT	3	F	1,5	3	6	38	0,015	3	■
02927321	JS513020F3C.0Z3-NXT	3	F	2,0	6	7	57	0,02	3	■
02927343	JS513025F3C.0Z3-NXT	3	F	2,5	6	9	57	0,025	3	■
02927322	JS513030F3C.0Z3-NXT	3	F	3,0	6	10	57	0,03	3	■
02927323	JS513040F3C.0Z3-NXT	3	F	4,0	6	14	57	0,04	3	■
02927324	JS513050F3C.0Z3-NXT	3	F	5,0	6	18	57	0,05	3	■
02927325	JS513060D3C.0Z3-NXT	3	D	6,0	6	20	63	0,06	3	■
02927326	JS513080D3C.0Z3-NXT	3	D	8,0	8	28	80	0,08	3	■
02927327	JS513100D3C.0Z3-NXT	3	D	10,0	10	35	89	0,1	3	■
02927328	JS513120D3C.0Z3-NXT	3	D	12,0	12	42	100	0,12	3	■
02927329	JS513140D3C.0Z3-NXT	3	D	14,0	14	50	120	0,14	3	■
02927330	JS513160D3C.0Z3-NXT	3	D	16,0	16	50	115	0,16	3	■
02927331	JS513200D3C.0Z3-NXT	3	D	20,0	20	60	125	0,2	3	■
02927344	JS513250D3C.0Z3-NXT	3	D	25,0	25	70	150	0,25	3	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS513 – Allgemeine Bearbeitung – Schafffräser – Universell – 3 Schneiden



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927355	JS513020F2C.3Z3-NXT	2	F	2,0	6	4	57	0,02	3	<input type="checkbox"/>
02927356	JS513025F2C.3Z3-NXT	2	F	2,5	6	5	57	0,025	3	<input type="checkbox"/>
02927357	JS513030F2C.3Z3-NXT	2	F	3,0	6	6	57	0,03	3	<input type="checkbox"/>
02927358	JS513040F2C.3Z3-NXT	2	F	4,0	6	8	57	0,04	3	<input type="checkbox"/>
02927359	JS513050F2C.3Z3-NXT	2	F	5,0	6	10	57	0,05	3	<input type="checkbox"/>
02927360	JS513060D2C.3Z3-NXT	2	D	6,0	6	12	57	0,06	3	<input type="checkbox"/>
02927361	JS513080D2C.3Z3-NXT	2	D	8,0	8	16	63	0,08	3	<input type="checkbox"/>
02927362	JS513100D2C.3Z3-NXT	2	D	10,0	10	20	72	0,1	3	<input type="checkbox"/>
02927363	JS513120D2C.3Z3-NXT	2	D	12,0	12	24	83	0,12	3	<input type="checkbox"/>
02927364	JS513140D2C.3Z3-NXT	2	D	14,0	14	28	83	0,14	3	<input type="checkbox"/>
02927365	JS513160D2C.3Z3-NXT	2	D	16,0	16	30	92	0,16	3	<input type="checkbox"/>
02927366	JS513180D2C.3Z3-NXT	2	D	18,0	18	35	100	0,18	3	<input type="checkbox"/>
02927367	JS513200D2C.3Z3-NXT	2	D	20,0	20	35	104	0,2	3	<input type="checkbox"/>
02927368	JS513250D2C.3Z3-NXT	2	D	25,0	25	40	125	0,25	3	<input type="checkbox"/>
02927369	JS513020F3C.3Z3-NXT	3	F	2,0	6	7	57	0,02	3	<input type="checkbox"/>
02927370	JS513025F3C.3Z3-NXT	3	F	2,5	6	9	57	0,025	3	<input type="checkbox"/>
02927371	JS513030F3C.3Z3-NXT	3	F	3,0	6	10	57	0,03	3	<input type="checkbox"/>
02927372	JS513040F3C.3Z3-NXT	3	F	4,0	6	14	57	0,04	3	<input type="checkbox"/>
02927373	JS513050F3C.3Z3-NXT	3	F	5,0	6	18	57	0,05	3	<input type="checkbox"/>
02927374	JS513060D3C.3Z3-NXT	3	D	6,0	6	20	63	0,06	3	<input type="checkbox"/>
02927375	JS513080D3C.3Z3-NXT	3	D	8,0	8	28	80	0,08	3	<input type="checkbox"/>
02927376	JS513100D3C.3Z3-NXT	3	D	10,0	10	35	89	0,1	3	<input type="checkbox"/>
02927377	JS513120D3C.3Z3-NXT	3	D	12,0	12	42	100	0,12	3	<input type="checkbox"/>
02927378	JS513140D3C.3Z3-NXT	3	D	14,0	14	50	120	0,14	3	<input type="checkbox"/>
02927379	JS513160D3C.3Z3-NXT	3	D	16,0	16	50	115	0,16	3	<input type="checkbox"/>
02927380	JS513200D3C.3Z3-NXT	3	D	20,0	20	60	125	0,2	3	<input type="checkbox"/>
02927381	JS513250D3C.3Z3-NXT	3	D	25,0	25	70	150	0,25	3	<input type="checkbox"/>
02927382	JS513020F4C.3Z3-NXT	4	F	2,0	6	10	57	0,02	3	<input type="checkbox"/>
02927383	JS513025F4C.3Z3-NXT	4	F	2,5	6	13	57	0,025	3	<input type="checkbox"/>
02927384	JS513030F4C.3Z3-NXT	4	F	3,0	6	15	57	0,03	3	<input type="checkbox"/>
02927385	JS513040F4C.3Z3-NXT	4	F	4,0	6	20	63	0,04	3	<input type="checkbox"/>
02927386	JS513050F4C.3Z3-NXT	4	F	5,0	6	25	63	0,05	3	<input type="checkbox"/>
02927387	JS513060D4C.3Z3-NXT	4	D	6,0	6	30	80	0,06	3	<input type="checkbox"/>
02927388	JS513080D4C.3Z3-NXT	4	D	8,0	8	40	100	0,08	3	<input type="checkbox"/>
02927389	JS513100D4C.3Z3-NXT	4	D	10,0	10	50	100	0,1	3	<input type="checkbox"/>
02927390	JS513120D4C.3Z3-NXT	4	D	12,0	12	60	125	0,12	3	<input type="checkbox"/>
02927391	JS513140D4C.3Z3-NXT	4	D	14,0	14	65	140	0,14	3	<input type="checkbox"/>

Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JS513 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z													v _c	
				1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20		25
P1	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0065	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,090	0,095	0,11	0,11	0,13	200 (170 – 230)
P2	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0065	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	0,11	0,11	0,13	195 (165 – 225)
P3	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0065	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	170 (140 – 195)
P4	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,019	0,024	0,032	0,038	0,050	0,060	0,075	0,085	0,090	0,10	0,11	0,12	150 (125 – 175)
P5	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	140 (115 – 160)
P6	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	155 (130 – 180)
P7	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	145 (125 – 170)
P8	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0065	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	135 (115 – 160)
P11	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	145 (120 – 165)
P12	M/A/D/E	0,40	0,80	0,0034	0,0070	0,010	0,014	0,017	0,020	0,028	0,034	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	95 (80 – 110)
M1	E/M/A	0,40	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	115 (100 – 125)
M2	E/M/A	0,40	1,0	0,0046	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	95 (80 – 105)
M3	E/M/A	0,40	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	55 (46 – 70)
M4	E/M/A	0,40	0,70	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	44 (35 – 55)
M5	E/M/A	0,40	0,70	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	37 (29 – 44)
K1	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	170 (150 – 195)
K2	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0046	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	150 (130 – 170)
K3	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0046	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	130 (110 – 145)
K4	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0046	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	120 (105 – 140)
K5	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	150 (125 – 170)
K6	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0055	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,095	0,11	215 (180 – 250)
K7	A/D/M/E	0,40	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	190 (160 – 220)
N1	E/M/A	0,30	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	400 (300 – 500)
N2	E/M/A	0,30	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	255 (195 – 320)
N3	E/M/A	0,30	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	170 (130 – 215)
N11	E/M/A	0,40	1,0	0,0090	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,14	0,15	0,16	0,18	345 (230 – 455)
S1	E	0,20	1,0	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	49 (37 – 60)
S2	E	0,20	1,0	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	40 (30 – 50)
S3	E	0,20	1,0	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	0,13	31 (19 – 44)
S11	E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	95 (65 – 120)
S12	E	0,40	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	70 (50 – 95)
S13	E	0,40	0,90	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	0,10	55 (41 – 75)
H5	M/A/D	0,030	0,060	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,24	90 (70 – 105)
H8	M/A/D	0,030	0,060	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,24	90 (70 – 105)
H21	M/A/D	0,030	0,060	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,24	90 (70 – 105)
H31	M/A/D	0,030	0,060	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,24	65 (55 – 80)
TS1	A/D	0,40	1,4	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,22	0,24	550 (445 – 660)
TP1	A/D	0,40	1,4	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,22	0,24	550 (445 – 660)
GR1	A/D	0,40	1,4	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,17	0,19	0,20	0,22	0,24	540 (430 – 640)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

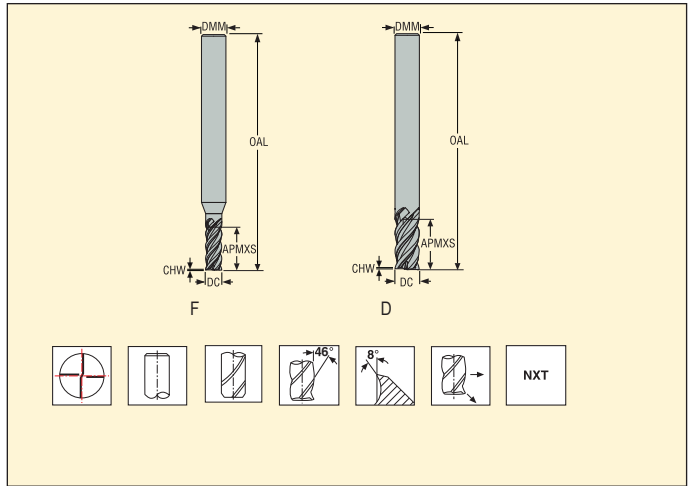
a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JS514 - Allgemeine Bearbeitung - Schaftfräser - Universell - 4 Schneiden



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8



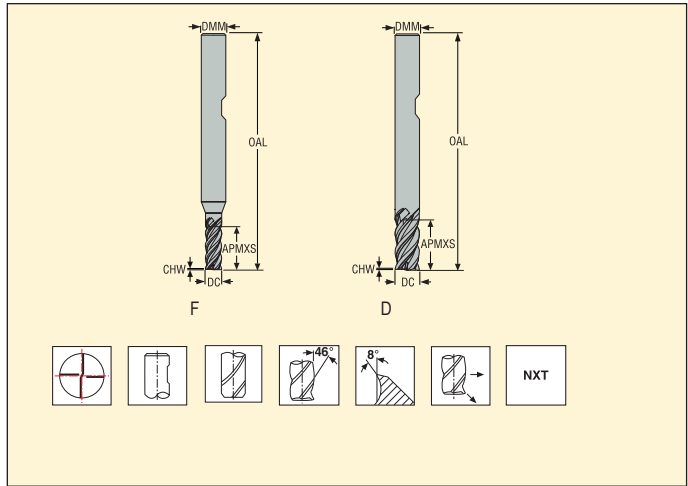
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927398	JS514010F2C.0Z4-NXT	2	F	1,0	3	2	38	0,01	4	■
02927399	JS514015F2C.0Z4-NXT	2	F	1,5	3	3	38	0,015	4	■
02927400	JS514020F2C.0Z4-NXT	2	F	2,0	6	5	57	0,02	4	■
02927401	JS514021F2C.0Z4-NXT	2	F	2,0	3	5	38	0,02	4	■
02927402	JS514030F2C.0Z4-NXT	2	F	3,0	6	7	57	0,03	4	■
02927403	JS514030D2C.0Z4-NXT	2	D	3,0	3	7	38	0,03	4	■
02927404	JS514040F2C.0Z4-NXT	2	F	4,0	6	10	57	0,04	4	■
02927405	JS514040D2C.0Z4-NXT	2	D	4,0	4	10	50	0,04	4	■
02927406	JS514050F2C.0Z4-NXT	2	F	5,0	6	12	57	0,05	4	■
02927407	JS514050D2C.0Z4-NXT	2	D	5,0	5	12	50	0,05	4	■
02927408	JS514060D2C.0Z4-NXT	2	D	6,0	6	13	57	0,06	4	■
02927409	JS514080D2C.0Z4-NXT	2	D	8,0	8	18	63	0,08	4	■
02927410	JS514100D2C.0Z4-NXT	2	D	10,0	10	22	72	0,1	4	■
02927411	JS514120D2C.0Z4-NXT	2	D	12,0	12	26	83	0,12	4	■
02927412	JS514160D2C.0Z4-NXT	2	D	16,0	16	32	92	0,16	4	■
02927413	JS514200D2C.0Z4-NXT	2	D	20,0	20	40	104	0,2	4	■
02927414	JS514250D2C.0Z4-NXT	2	D	25,0	25	50	125	0,25	4	■
02927415	JS514010F3C.0Z4-NXT	3	F	1,0	3	3	38	0,01	4	■
02927416	JS514015F3C.0Z4-NXT	3	F	1,5	3	6	38	0,015	4	■
02927417	JS514020F3C.0Z4-NXT	3	F	2,0	6	8	57	0,02	4	■
02927418	JS514030F3C.0Z4-NXT	3	F	3,0	6	12	57	0,03	4	■
02927419	JS514040F3C.0Z4-NXT	3	F	4,0	6	16	57	0,04	4	■
02927420	JS514050F3C.0Z4-NXT	3	F	5,0	6	21	63	0,05	4	■
02927421	JS514060D3C.0Z4-NXT	3	D	6,0	6	23	63	0,06	4	■
02927422	JS514080D3C.0Z4-NXT	3	D	8,0	8	32	80	0,08	4	■
02927423	JS514100D3C.0Z4-NXT	3	D	10,0	10	40	89	0,1	4	■
02927424	JS514120D3C.0Z4-NXT	3	D	12,0	12	45	100	0,12	4	■
02927425	JS514160D3C.0Z4-NXT	3	D	16,0	16	55	115	0,16	4	■
02927426	JS514200D3C.0Z4-NXT	3	D	20,0	20	65	125	0,2	4	■
02927427	JS514250D3C.0Z4-NXT	3	D	25,0	25	80	150	0,25	4	■
02927428	JS514020F4C.0Z4-NXT	4	F	2,0	6	10	57	0,02	4	■
02927429	JS514030F4C.0Z4-NXT	4	F	3,0	6	17	57	0,03	4	■
02927430	JS514040F4C.0Z4-NXT	4	F	4,0	6	25	63	0,04	4	■
02927431	JS514050F4C.0Z4-NXT	4	F	5,0	6	28	75	0,05	4	■
02927432	JS514060D4C.0Z4-NXT	4	D	6,0	6	35	75	0,06	4	■
02927433	JS514080D4C.0Z4-NXT	4	D	8,0	8	45	100	0,08	4	■
02927434	JS514100D4C.0Z4-NXT	4	D	10,0	10	55	100	0,1	4	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS514 – Allgemeine Bearbeitung – Schaftfräser – Universell – 4 Schneiden



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927441	JS514020F2C.3Z4-NXT	2	F	2	6	5	57	0,02	4	<input type="checkbox"/>
02927442	JS514030F2C.3Z4-NXT	2	F	3	6	7	57	0,03	4	<input type="checkbox"/>
02927443	JS514040F2C.3Z4-NXT	2	F	4	6	10	57	0,04	4	<input type="checkbox"/>
02927444	JS514050F2C.3Z4-NXT	2	F	5	6	12	57	0,05	4	<input type="checkbox"/>
02927445	JS514060D2C.3Z4-NXT	2	D	6	6	13	57	0,06	4	<input type="checkbox"/>
02927446	JS514080D2C.3Z4-NXT	2	D	8	8	18	63	0,08	4	<input type="checkbox"/>
02927447	JS514100D2C.3Z4-NXT	2	D	10	10	22	72	0,1	4	<input type="checkbox"/>
02927448	JS514120D2C.3Z4-NXT	2	D	12	12	26	83	0,12	4	<input type="checkbox"/>
02927449	JS514160D2C.3Z4-NXT	2	D	16	16	32	92	0,16	4	<input type="checkbox"/>
02927450	JS514200D2C.3Z4-NXT	2	D	20	20	40	104	0,2	4	<input type="checkbox"/>
02927451	JS514250D2C.3Z4-NXT	2	D	25	25	50	125	0,25	4	<input type="checkbox"/>
02927452	JS514020F3C.3Z4-NXT	3	F	2	6	8	57	0,02	4	<input type="checkbox"/>
02927453	JS514030F3C.3Z4-NXT	3	F	3	6	12	57	0,03	4	<input type="checkbox"/>
02927454	JS514040F3C.3Z4-NXT	3	F	4	6	16	57	0,04	4	<input type="checkbox"/>
02927455	JS514050F3C.3Z4-NXT	3	F	5	6	21	63	0,05	4	<input type="checkbox"/>
02927456	JS514060D3C.3Z4-NXT	3	D	6	6	23	63	0,06	4	<input type="checkbox"/>
02927457	JS514080D3C.3Z4-NXT	3	D	8	8	32	80	0,08	4	<input type="checkbox"/>
02927458	JS514100D3C.3Z4-NXT	3	D	10	10	40	89	0,1	4	<input type="checkbox"/>
02927459	JS514120D3C.3Z4-NXT	3	D	12	12	45	100	0,12	4	<input type="checkbox"/>
02927460	JS514160D3C.3Z4-NXT	3	D	16	16	55	115	0,16	4	<input type="checkbox"/>
02927461	JS514200D3C.3Z4-NXT	3	D	20	20	65	125	0,2	4	<input type="checkbox"/>
02927462	JS514250D3C.3Z4-NXT	3	D	25	25	80	150	0,25	4	<input type="checkbox"/>
02927463	JS514020F4C.3Z4-NXT	4	F	2	6	10	57	0,02	4	<input type="checkbox"/>
02927464	JS514030F4C.3Z4-NXT	4	F	3	6	17	57	0,03	4	<input type="checkbox"/>
02927465	JS514040F4C.3Z4-NXT	4	F	4	6	25	63	0,04	4	<input type="checkbox"/>
02927466	JS514050F4C.3Z4-NXT	4	F	5	6	28	75	0,05	4	<input type="checkbox"/>
02927467	JS514060D4C.3Z4-NXT	4	D	6	6	35	75	0,06	4	<input type="checkbox"/>
02927468	JS514080D4C.3Z4-NXT	4	D	8	8	45	100	0,08	4	<input type="checkbox"/>
02927469	JS514100D4C.3Z4-NXT	4	D	10	10	55	100	0,1	4	<input type="checkbox"/>
02927470	JS514120D4C.3Z4-NXT	4	D	12	12	65	125	0,12	4	<input type="checkbox"/>
02927471	JS514160D4C.3Z4-NXT	4	D	16	16	80	150	0,16	4	<input type="checkbox"/>
02927472	JS514200D4C.3Z4-NXT	4	D	20	20	90	150	0,2	4	<input type="checkbox"/>
02927473	JS514250D4C.3Z4-NXT	4	D	25	25	110	196	0,25	4	<input type="checkbox"/>

Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JS514 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z													v _c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25		
P1	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	175 (150 – 205)	
P2	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	175 (145 – 200)	
P3	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	150 (125 – 170)	
P4	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	130 (110 – 150)	
P5	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	120 (100 – 140)	
P6	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	135 (115 – 160)	
P7	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	130 (105 – 150)	
P8	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	120 (100 – 140)	
P11	M/A/D/E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	125 (105 – 145)	
P12	M/A/D/E	0,40	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	0,11	75 (60 – 85)	
M1	E	0,50	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	100 (85 – 110)	
M2	E	0,50	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	80 (70 – 90)	
M3	E	0,40	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (40 – 60)	
M4	E	0,30	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	38 (30 – 46)	
M5	E	0,30	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	32 (25 – 38)	
K1	E	0,60	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	150 (130 – 170)	
K2	E	0,60	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	130 (115 – 150)	
K3	E	0,60	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	110 (95 – 125)	
K4	E	0,60	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	105 (90 – 120)	
K5	E	0,50	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	130 (110 – 150)	
K6	E	0,50	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	195 (165 – 225)	
K7	E	0,50	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,075	170 (140 – 195)	
N11	E	0,50	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	300 (200 – 405)	
S1	E	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	43 (32 – 55)	
S2	E	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	35 (26 – 44)	
S3	E	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	25 (15 – 36)	
S11	E	0,30	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	100 (75 – 130)	
S12	E	0,30	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	80 (55 – 100)	
S13	E	0,25	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	60 (44 – 80)	
H5	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (41 – 60)	
H8	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (41 – 60)	
H11	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	55 (47 – 65)	
H12	M/A/D	0,35	0,0034	0,0065	0,010	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	0,055	0,065	47 (39 – 55)	
H21	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (41 – 60)	
H31	M/A/D	0,20	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	39 (31 – 47)	
GR1	A	0,50	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	0,24	440 (355 – 530)	

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS514 Eckfräsen

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0095	0,019	0,030	0,038	0,048	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,19	205 (175 – 235)
P2	M/A/D/E	0,30	1,0	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,17	0,19	195 (165 – 230)
P3	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0095	0,019	0,028	0,038	0,046	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	170 (145 – 200)
P4	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,18	155 (130 – 175)
P5	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	140 (120 – 165)
P6	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	160 (130 – 185)
P7	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	150 (125 – 175)
P8	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0095	0,019	0,028	0,038	0,046	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	140 (115 – 165)
P11	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	145 (120 – 170)
P12	M/A/D/E	0,30	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	95 (80 – 110)
M1	E/M/A	0,30	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	120 (105 – 135)
M2	E/M/A	0,30	1,0	0,0036	0,0075	0,011	0,015	0,018	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	95 (85 – 110)
M3	E/M/A	0,30	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	60 (48 – 70)
M4	E/M/A	0,30	0,70	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,060	0,070	46 (37 – 55)
M5	E/M/A	0,30	0,70	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,060	0,070	38 (30 – 46)
K1	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	160 (140 – 180)
K2	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	145 (125 – 165)
K3	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	120 (105 – 140)
K4	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	115 (100 – 130)
K5	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0070	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	150 (125 – 170)
K6	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,038	0,046	0,060	0,080	0,090	0,11	0,13	0,15	210 (180 – 245)
K7	A/D/M/E	0,30	1,0	0,0070	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	190 (160 – 220)
N1	E/M/A	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	500 (400 – 600)
N2	E/M/A	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	320 (255 – 385)
N3	E/M/A	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	215 (170 – 255)
N11	E/M/A	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	355 (235 – 470)
S1	E	0,20	0,60	0,0044	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	55 (41 – 70)
S2	E	0,20	0,60	0,0044	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	44 (33 – 55)
S3	E	0,20	0,60	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	33 (20 – 46)
S11	E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	120 (85 – 155)
S12	E	0,30	1,0	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	90 (65 – 120)
S13	E	0,30	0,90	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	75 (50 – 95)
H5	M/A/D	0,030	0,60	0,015	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,24	0,26	0,30	80 (65 – 95)
H8	M/A/D	0,030	0,60	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,075	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	0,22	80 (65 – 100)
H21	M/A/D	0,030	0,60	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,075	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	0,22	80 (65 – 100)
H31	M/A/D	0,030	0,60	0,010	0,020	0,032	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	65 (50 – 75)
TS1	A/D	0,40	1,4	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	610 (510 – 710)
TP1	A/D	0,40	1,4	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	610 (510 – 710)
GR1	A/D	0,40	1,0	0,013	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	0,24	550 (445 – 660)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min


f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS514 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z														v _c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	
P1	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	175 (150 – 200)
P2	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	170 (145 – 200)
P3	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	150 (125 – 170)
P4	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	130 (110 – 150)
P5	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	120 (100 – 140)
P6	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	135 (115 – 160)
P7	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	130 (105 – 150)
P8	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	120 (100 – 140)
P11	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	125 (105 – 145)
P12	M/A/D/E	0,60	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,055	0,055	0,065	75 (65 – 90)
M1	E/M/A	0,60	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	100 (85 – 110)
M2	E/M/A	0,60	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	80 (70 – 90)
M3	E/M/A	0,50	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	50 (40 – 60)
M4	E/M/A	0,35	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	37 (30 – 45)
M5	E/M/A	0,35	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	31 (25 – 37)
K1	A/D/M/E	0,90	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	150 (130 – 170)
K2	A/D/M/E	0,90	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	130 (110 – 145)
K3	A/D/M/E	0,90	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	110 (95 – 125)
K4	A/D/M/E	0,90	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	105 (90 – 120)
K5	A/D/M/E	0,70	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	130 (110 – 150)
K6	A/D/M/E	0,70	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	190 (160 – 220)
K7	A/D/M/E	0,70	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	165 (140 – 190)
S1	E	0,20	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	40 (30 – 50)
S2	E	0,20	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	32 (24 – 41)
S3	E	0,20	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	25 (15 – 35)
S11	E	0,40	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	85 (60 – 110)
S12	E	0,40	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	65 (47 – 85)
S13	E	0,35	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	50 (36 – 65)
H5	M/A/D	0,070	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,050	50 (42 – 65)
H8	M/A/D	0,060	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,050	55 (42 – 65)
H21	M/A/D	0,060	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,050	55 (42 – 65)
H31	M/A/D	0,060	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,050	40 (32 – 48)
TS1	A/D	0,90	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,20	500 (400 – 600)
TP1	A/D	0,90	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,20	500 (400 – 600)
GR1	A/D	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,20	485 (390 – 580)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

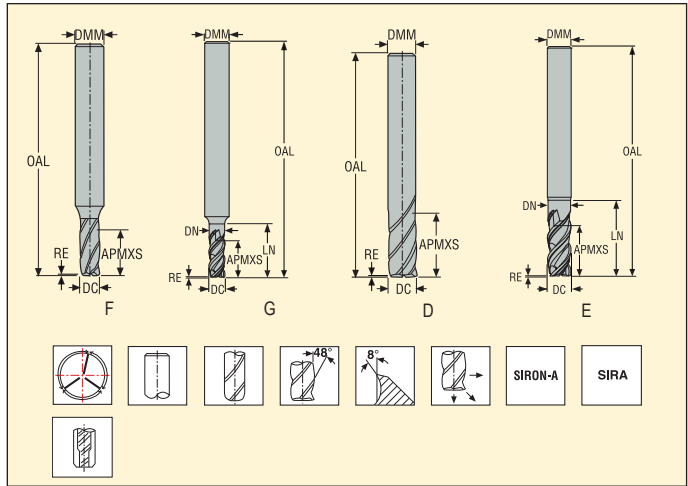
a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JS553 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Universell – 3 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 mm



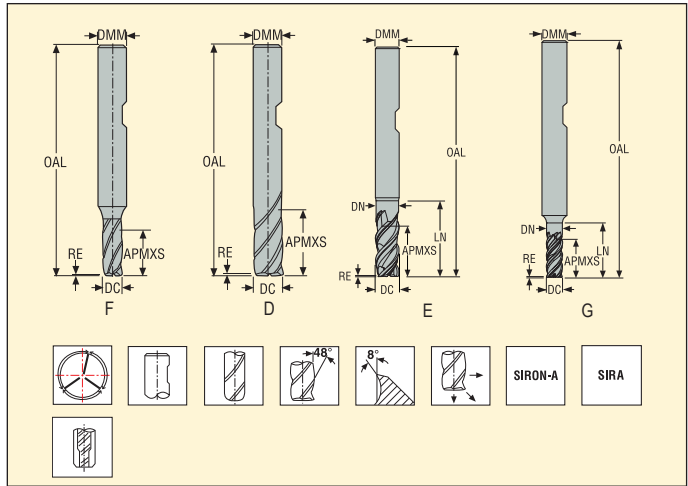
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02881683	JS553020G2R050.0Z3-SIRA	2	G	2	6	5	57	8	1,9	0,5	3	■
02733908	553030R015Z3.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	–	–	0,15	3	■
02881684	JS553030G2R050.0Z3-SIRA	2	G	3	6	7	57	11	2,85	0,5	3	■
02733911	553040R020Z3.0-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	–	–	0,2	3	■
02881685	JS553040G2R050.0Z3-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,5	3	■
02687282	553050R020Z3.0-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	–	–	0,2	3	■
02881686	JS553050G2R050.0Z3-SIRA	2	G	5	6	10	57	15	4,75	0,5	3	■
02679369	553060R020Z3.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	–	–	0,2	3	■
02881687	JS553060E2R050.0Z3-SIRA	2	E	6	6	14	57	19	5,7	0,5	3	■
02881688	JS553060E2R100.0Z3-SIRA	2	E	6	6	14	57	19	5,7	1,0	3	■
02679372	553080R050Z3.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	–	–	0,5	3	■
02679375	553100R050Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	0,5	3	■
02679376	553100R100Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	1,0	3	■
02810365	553100R250Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	2,5	3	■
02810366	553100R310Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	3,1	3	■
02810364	553100R200Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	2,0	3	■
02679381	553120R050Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	0,5	3	■
02679382	553120R100Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	1,0	3	■
02810367	553120R200Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	2,0	3	■
02810368	553120R250Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	2,5	3	■
02810369	553120R310Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	3,1	3	■
02679385	553160R050Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	0,5	3	■
02679386	553160R100Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	1,0	3	■
02810370	553160R200Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2,0	3	■
02810372	553160R310Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	3,1	3	■
02810373	553160R400Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	4,0	3	■
02810371	553160R250Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2,5	3	■
02679390	553200R050Z3.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	110	–	–	0,5	3	■
02679391	553200R100Z3.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	110	–	–	1,0	3	■
02881689	JS553200E2R200.0Z3-SIRA	2	E	20	20	42	110	54	19,0	2,0	3	■
02679395	553250R050Z3.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	0,5	3	■
02679396	553250R100Z3.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	1,0	3	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS553 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Universell – 3 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE=±0,02 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
02881690	JS553020G2R050.3Z3-SIRA	2	G	2	6	5	57	8	1,9	0,5	3	<input type="checkbox"/>	
02733941	553030R015Z3.0-SIRON-AW	2	F	3	6	7	50	–	–	0,15	3	<input type="checkbox"/>	
02881691	JS553030G2R050.3Z3-SIRA	2	G	3	6	7	57	11	2,85	0,5	3	<input type="checkbox"/>	
02733944	553040R020Z3.0-SIRON-AW	2	F	4	6	10	55	–	–	0,2	3	<input type="checkbox"/>	
02881692	JS553040G2R050.3Z3-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,5	3	<input type="checkbox"/>	
02703763	553050R020Z3.0-SIRON-AW	2	F	5	6	12	55	–	–	0,2	3	<input type="checkbox"/>	
02881693	JS553050G2R050.3Z3-SIRA	2	G	5	6	10	57	15	4,75	0,5	3	<input type="checkbox"/>	
02700364	553060R020Z3.0-SIRON-AW	2	D	6	6	14	55	–	–	0,2	3	<input type="checkbox"/>	
02881694	JS553060E2R050.3Z3-SIRA	2	E	6	6	14	57	19	5,7	0,5	3	<input type="checkbox"/>	
02881695	JS553060E2R100.3Z3-SIRA	2	E	6	6	14	57	19	5,7	1,0	3	<input type="checkbox"/>	
02700366	553080R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	8	8	18	60	–	–	0,5	3	<input type="checkbox"/>	
02700369	553100R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	10	10	22	70	–	–	0,5	3	<input type="checkbox"/>	
02700371	553100R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	10	10	22	70	–	–	1,0	3	<input type="checkbox"/>	
02810422	553100R200Z3.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	2,0	3	<input type="checkbox"/>	
02810423	553100R250Z3.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	2,5	3	<input type="checkbox"/>	
02810424	553100R310Z3.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	3,1	3	<input type="checkbox"/>	
02700373	553120R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	12	12	26	80	–	–	0,5	3	<input type="checkbox"/>	
02700374	553120R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	12	12	26	80	–	–	1,0	3	<input type="checkbox"/>	
02810425	553120R200Z3.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	2,0	3	<input type="checkbox"/>	
02810426	553120R250Z3.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	2,5	3	<input type="checkbox"/>	
02810427	553120R310Z3.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	3,1	3	<input type="checkbox"/>	
02700378	553160R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	16	16	34	90	–	–	0,5	3	<input type="checkbox"/>	
02700381	553160R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	16	16	34	90	–	–	1,0	3	<input type="checkbox"/>	
02810428	553160R200Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2,0	3	<input type="checkbox"/>	
02810429	553160R250Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2,5	3	<input type="checkbox"/>	
02810430	553160R310Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	3,1	3	<input type="checkbox"/>	
02810431	553160R400Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	4,0	3	<input type="checkbox"/>	
02700383	553200R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	20	20	42	110	–	–	0,5	3	<input type="checkbox"/>	
02700384	553200R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	20	20	42	110	–	–	1,0	3	<input type="checkbox"/>	
02881696	JS553200E2R200.3Z3-SIRA	2	E	20	20	42	110	54	19,0	2,0	3	<input type="checkbox"/>	
02700385	553250R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	25	25	52	125	–	–	1,0	3	<input type="checkbox"/>	
02700386	553250R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	25	25	52	125	–	–	0,5	3	<input type="checkbox"/>	

Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JS553 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z												v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	205 (180 – 230)
P2	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	200 (175 – 225)
P3	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	170 (150 – 195)
P4	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	150 (130 – 170)
P5	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,17	140 (100 – 160)
P6	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,17	160 (115 – 180)
P7	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,17	150 (105 – 170)
P8	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	140 (100 – 160)
P11	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,17	145 (105 – 165)
P12	M/A/D/E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	95 (65 – 105)
M1	E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,11	95 (85 – 110)
M2	E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	80 (70 – 90)
M3	E	0,70	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,055	0,065	0,080	0,095	50 (40 – 60)
M4	E	0,50	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	38 (30 – 45)
M5	E	0,50	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	32 (25 – 38)
K1	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	170 (145 – 190)
K2	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	145 (125 – 165)
K3	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	125 (110 – 140)
K4	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	120 (105 – 130)
K5	E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	140 (120 – 160)
K6	E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	210 (180 – 240)
K7	E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	180 (155 – 205)
N1	E	0,70	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	650 (540 – 760)
N2	E	0,70	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	420 (350 – 490)
N3	E	0,70	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	280 (235 – 325)
N11	E	0,60	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	315 (260 – 365)
S1	E	0,30	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,080	40 (30 – 50)
S2	E	0,30	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,080	32 (24 – 41)
S3	E	0,30	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,080	25 (15 – 35)
S11	E	0,50	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,11	90 (65 – 120)
S12	E	0,50	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,11	70 (50 – 90)
S13	E	0,45	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,090	0,10	55 (39 – 70)
H5	M/A/D	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,050	50 (41 – 60)
H8	M/A/D	0,50	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,050	50 (41 – 60)
H11	M/A/D	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,050	70 (50 – 80)
H12	M/A/D	0,70	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,034	0,038	0,042	0,050	0,055	60 (43 – 70)
H21	M/A/D	0,50	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,050	50 (41 – 60)
TS1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	250 (150 – 355)
TP1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	250 (150 – 355)
GR1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	500 (405 – 600)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS553 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	M/A/D/E	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	235 (205 – 265)
P2	M/A/D/E	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	230 (200 – 260)
P3	M/A/D/E	0,40	1,0	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	200 (175 – 225)
P4	M/A/D/E	0,40	1,0	0,019	0,028	0,038	0,046	0,055	0,075	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	175 (155 – 200)
P5	M/A/D/E	0,40	1,0	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,13	0,16	0,18	165 (120 – 190)
P6	M/A/D/E	0,40	1,0	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	185 (135 – 215)
P7	M/A/D/E	0,40	1,0	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	175 (125 – 200)
P8	M/A/D/E	0,40	1,0	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	165 (120 – 190)
P11	M/A/D/E	0,40	1,0	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	170 (125 – 195)
P12	M/A/D/E	0,40	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,10	115 (85 – 135)
M1	E	0,40	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	115 (100 – 130)
M2	E	0,40	1,0	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,095	0,11	95 (85 – 110)
M3	E	0,40	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,10	60 (48 – 70)
M4	E	0,40	0,70	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,075	0,085	46 (37 – 55)
M5	E	0,40	0,70	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,075	0,085	39 (31 – 46)
K1	E	0,40	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	190 (165 – 215)
K2	E	0,40	1,2	0,015	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,13	0,14	165 (145 – 185)
K3	E	0,40	1,2	0,015	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,13	0,14	140 (125 – 160)
K4	E	0,40	1,2	0,015	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,13	0,14	135 (120 – 150)
K5	E	0,40	1,1	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	160 (135 – 180)
K6	E	0,40	1,1	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	230 (195 – 260)
K7	E	0,40	1,1	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	205 (175 – 235)
N1	E	0,50	1,0	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	690 (580 – 810)
N2	E	0,50	1,0	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	445 (370 – 520)
N3	E	0,50	1,0	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	300 (250 – 345)
N11	E	0,50	1,1	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,15	335 (280 – 390)
S1	E	0,15	0,50	0,017	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	50 (39 – 65)
S2	E	0,15	0,50	0,017	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	42 (31 – 50)
S3	E	0,15	0,50	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	33 (20 – 46)
S11	E	0,40	1,0	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,12	115 (80 – 145)
S12	E	0,40	1,0	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,12	90 (65 – 115)
S13	E	0,40	0,90	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	70 (49 – 90)
H5	M/A/D	0,20	1,1	0,013	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	60 (48 – 75)
H8	M/A/D	0,20	0,90	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	65 (50 – 75)
H21	M/A/D	0,20	0,90	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	65 (50 – 75)
H31	M/A/D	0,20	0,90	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	49 (39 – 60)
TS1	A	0,50	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	300 (180 – 420)
TP1	A	0,50	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	300 (180 – 420)
GR1	A	0,50	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	600 (480 – 720)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

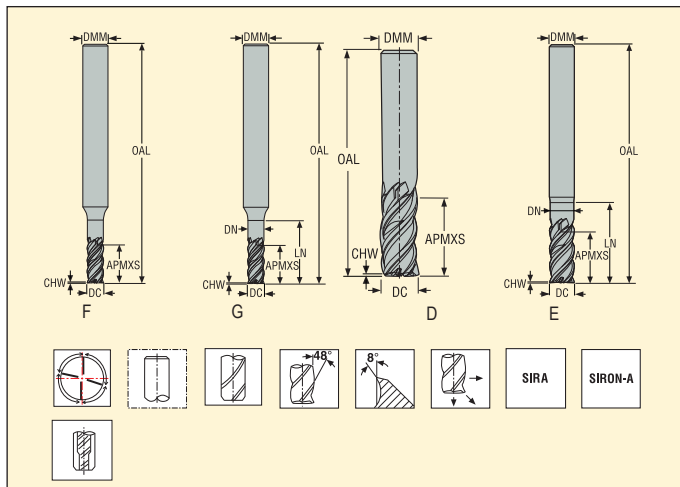
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JS554 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Universell – 4 Schneiden



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7



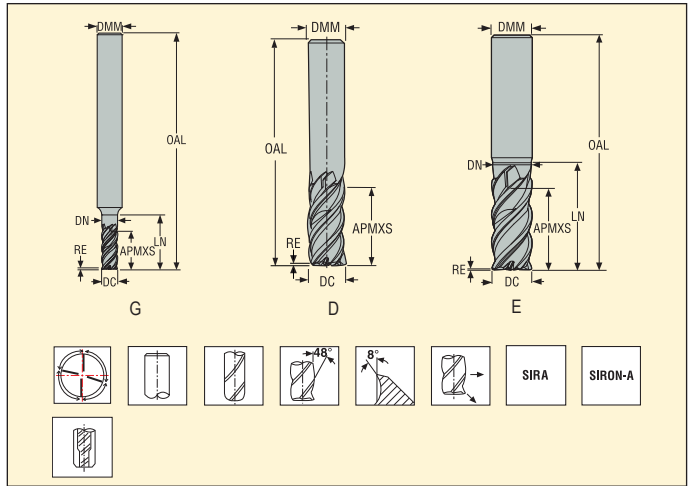
Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
02733455	554030Z4.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	-	-	0,035	4	■
03029956	JS554030G2C.0Z4-SIRA	2	G	3	6	8	57	10	2,85	0,035	4	■
02733459	554040Z4.0-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	-	-	0,045	4	■
03029957	JS554040G2C.0Z4-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,045	4	■
02733813	554050Z4.0-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	-	-	0,055	4	■
03029958	JS554050G2C.0Z4-SIRA	2	G	5	6	12	57	16	4,75	0,055	4	■
02679503	554060Z4.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	-	-	0,075	4	■
03029959	JS554060E2C.0Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,075	4	■
02679512	554080Z4.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	-	-	0,1	4	■
03029961	JS554080E2C.0Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	0,1	4	■
02679537	554100Z4.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	-	-	0,125	4	■
03029963	JS554100E2C.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	0,125	4	■
02679548	554120Z4.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	-	-	0,15	4	■
03029966	JS554120E2C.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	0,15	4	■
02679560	554160Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	0,2	4	■
03029970	JS554160E2C.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	92	42	15,2	0,2	4	■
02679566	554200Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	0,25	4	■
03029972	JS554200E2C.0Z4-SIRA	2	E	20	20	42	109	54	19,0	0,25	4	■
02679573	554250Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	-	-	0,3	4	■
02733818	554L030Z4.0-SIRON-A	3	F	3	6	12	55	-	-	0,035	4	■
02733823	554L040Z4.0-SIRON-A	3	F	4	6	16	60	-	-	0,045	4	■
02733825	554L050Z4.0-SIRON-A	3	F	5	6	20	65	-	-	0,055	4	■
02733828	554L060Z4.0-SIRON-A	3	D	6	6	23	65	-	-	0,075	4	■
02733830	554L080Z4.0-SIRON-A	3	D	8	8	32	75	-	-	0,1	4	■
02733832	554L100Z4.0-SIRON-A	3	D	10	10	40	85	-	-	0,125	4	■
02733834	554L120Z4.0-SIRON-A	3	D	12	12	45	100	-	-	0,15	4	■
02733836	554L160Z4.0-SIRON-A	3	D	16	16	55	115	-	-	0,2	4	■
02733838	554L200Z4.0-SIRON-A	3	D	20	20	65	125	-	-	0,25	4	■
02733841	554L250Z4.0-SIRON-A	3	D	25	25	85	150	-	-	0,3	4	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS554 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Universell – 4 Schneiden



Toleranzen:
 DMM =h5
 DC =e7
 RE=±0,02 mm



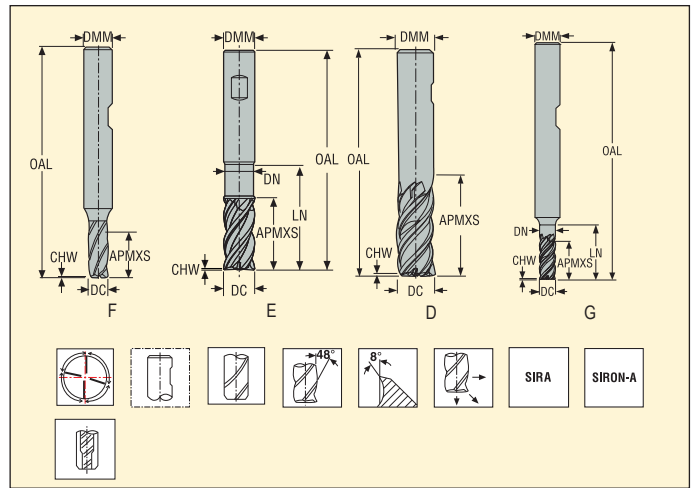
Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm						PCE/DC	Zylindrisch	
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			RE
02881697	JS554030G2R015.0Z4-SIRA	2	G	3	6	7	57	10	2,85	0,15	4	■
02881698	JS554040G2R020.0Z4-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,2	4	■
02881699	JS554050G2R020.0Z4-SIRA	2	G	5	6	12	57	16	4,75	0,2	4	■
02679507	554060R020Z4.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	–	–	0,2	4	■
03029960	JS554060E2R020.0Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,2	4	■
02881700	JS554060E2R050.0Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,5	4	■
03029948	JS554060E2R100.0Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	1,0	4	■
02679514	554080R050Z4.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	–	–	0,5	4	■
03029962	JS554080E2R050.0Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	0,5	4	■
02881701	JS554080E2R100.0Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	1,0	4	■
02679540	554100R050Z4.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	0,5	4	■
03029964	JS554100E2R050.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	0,5	4	■
02679544	554100R100Z4.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	1,0	4	■
03029965	JS554100E2R100.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	1,0	4	■
02881702	JS554100E2R200.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	2,0	4	■
03029949	JS554100E2R250.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	2,5	4	■
02679552	554120R050Z4.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	0,5	4	■
03029968	JS554120E2R050.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	0,5	4	■
02679557	554120R100Z4.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	1,0	4	■
03029969	JS554120E2R100.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	1,0	4	■
02881703	JS554120E2R200.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	2,0	4	■
02881704	JS554120E2R250.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	2,5	4	■
03029950	JS554120E2R300.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	3,0	4	■
02679562	554160R050Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	0,5	4	■
03029971	JS554160E2R050.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	92	42	15,2	0,5	4	■
02679564	554160R100Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	1,0	4	■
02810437	554160R200Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2,0	4	■
02810439	554160R310Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	3,1	4	■
02810441	554160R400Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	4,0	4	■
03093685	JS554160E2R600.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	92	42	15,2	6,0	4	■
02679568	554200R050Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	0,5	4	■
02679571	554200R100Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	1,0	4	■
02881705	JS554200E2R200.0Z4-SIRA	2	E	20	20	42	110	54	19,0	2,0	4	■
02810443	554200R250Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	2,5	4	■
02810445	554200R310Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	3,1	4	■
02810447	554200R400Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	–	–	4,0	4	■
03029951	JS554200E2R600.0Z4-SIRA	2	E	20	20	42	109	54	19,0	6,0	4	■
02679575	554250R050Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	0,5	4	■
02679577	554250R100Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	1,0	4	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS554 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Universell – 4 Schneiden



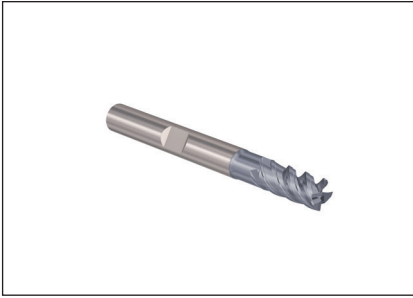
Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7



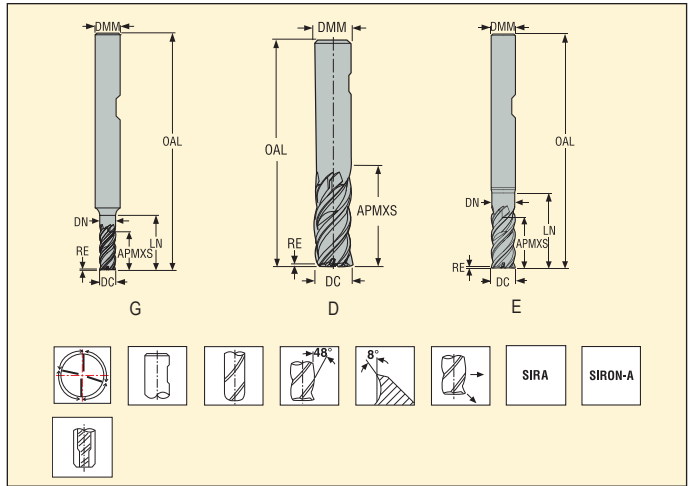
Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
02733450	554030Z4.3-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	-	-	0,035	4	■
03029973	JS554030G2C.3Z4-SIRA	2	G	3	6	8	57	10	2,85	0,035	4	□
02733456	554040Z4.3-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	-	-	0,045	4	■
03029974	JS554040G2C.3Z4-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,045	4	□
02733461	554050Z4.3-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	-	-	0,055	4	■
03029975	JS554050G2C.3Z4-SIRA	2	G	5	6	12	57	16	4,75	0,055	4	□
02679502	554060Z4.3-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	-	-	0,075	4	■
03029976	JS554060E2C.3Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,075	4	□
02679511	554080Z4.3-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	-	-	0,1	4	■
03029978	JS554080E2C.3Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	0,1	4	□
02679535	554100Z4.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	-	-	0,125	4	■
03029980	JS554100E2C.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	0,125	4	□
02679547	554120Z4.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	-	-	0,15	4	■
03029983	JS554120E2C.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	0,15	4	□
02679559	554160Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	0,2	4	■
03029986	JS554160E2C.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	92	42	15,2	0,2	4	□
02679565	554200Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	0,25	4	■
03029988	JS554200E2C.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	109	54	19,0	0,25	4	□
02679572	554250Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	-	-	0,3	4	■
02733817	554L030Z4.3-SIRON-A	3	F	3	6	12	55	-	-	0,035	4	■
02733820	554L040Z4.3-SIRON-A	3	F	4	6	16	60	-	-	0,045	4	■
02733824	554L050Z4.3-SIRON-A	3	F	5	6	20	65	-	-	0,055	4	■
02733827	554L060Z4.3-SIRON-A	3	D	6	6	23	65	-	-	0,075	4	■
02733829	554L080Z4.3-SIRON-A	3	D	8	8	32	75	-	-	0,1	4	■
02733831	554L100Z4.3-SIRON-A	3	D	10	10	40	85	-	-	0,125	4	■
02733833	554L120Z4.3-SIRON-A	3	D	12	12	45	100	-	-	0,15	4	■
02733835	554L160Z4.3-SIRON-A	3	D	16	16	55	115	-	-	0,2	4	■
02733837	554L200Z4.3-SIRON-A	3	D	20	20	65	125	-	-	0,25	4	■
02733839	554L250Z4.3-SIRON-A	3	D	25	25	85	150	-	-	0,3	4	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS554 - Hochleistungsfräser - Schafffräser - Universell - 4 Schneiden



Toleranzen:
 DMM =h5
 DC =e7
 RE=±0,02 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm						RE	PCE/DC	Weidon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02881706	JS554030G2R015.3Z4-SIRA	2	G	3	6	7	57	10	2,85	0,15	4	■
02881946	JS554040G2R020.3Z4-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,2	4	■
02881708	JS554050G2R020.3Z4-SIRA	2	G	5	6	12	57	16	4,75	0,2	4	■
02679506	554060R020Z4.3-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	-	-	0,2	4	■
03029977	JS554060E2R020.3Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,2	4	■
02881709	JS554060E2R050.3Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,5	4	■
03029952	JS554060E2R100.3Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	1,0	4	■
02679513	554080R050Z4.3-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	-	-	0,5	4	■
03029979	JS554080E2R050.3Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	0,5	4	■
02881710	JS554080E2R100.3Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	1,0	4	■
02679539	554100R050Z4.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	-	-	0,5	4	■
03029981	JS554100E2R050.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	0,5	4	■
02679542	554100R100Z4.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	-	-	1,0	4	■
03029982	JS554100E2R100.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	1,0	4	■
02881711	JS554100E2R200.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	2,0	4	■
03029953	JS554100E2R250.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,5	2,5	4	■
02679549	554120R050Z4.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	-	-	0,5	4	■
03029984	JS554120E2R050.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	0,5	4	■
02679554	554120R100Z4.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	-	-	1,0	4	■
03029985	JS554120E2R100.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	1,0	4	■
02881712	JS554120E2R200.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	2,0	4	■
02881713	JS554120E2R250.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	2,5	4	■
03029954	JS554120E2R300.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	3,0	4	■
02679561	554160R050Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	0,5	4	■
03029987	JS554160E2R050.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	92	42	15,2	0,5	4	■
02679563	554160R100Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	1,0	4	■
02810436	554160R200Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	2,0	4	■
02810438	554160R310Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	3,1	4	■
02810440	554160R400Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	4,0	4	■
03093687	JS554160E2R600.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	92	42	15,2	6,0	4	■
02679567	554200R050Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	0,5	4	■
02679570	554200R100Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	1,0	4	■
02881714	JS554200E2R200.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	110	54	19,0	2,0	4	■
02810442	554200R250Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	2,5	4	■
02810444	554200R310Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	3,1	4	■
02810446	554200R400Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	4,0	4	■
03029955	JS554200E2R600.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	109	54	19,0	6,0	4	■
02679574	554250R050Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	-	-	0,5	4	■
02679576	554250R100Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	-	-	1,0	4	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JS554 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	195 (165 – 220)
P2	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	190 (160 – 215)
P3	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	165 (140 – 185)
P4	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	145 (125 – 165)
P5	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	135 (115 – 155)
P6	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	155 (130 – 175)
P7	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	145 (125 – 165)
P8	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	135 (115 – 155)
P11	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	140 (120 – 160)
P12	M/A/D/E	0,80	0,015	0,019	0,024	0,030	0,038	0,048	0,060	0,075	0,085	0,095	85 (75 – 100)
M1	E	0,80	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,10	95 (85 – 110)
M2	E	0,80	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,10	80 (70 – 90)
M3	E	0,60	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	50 (40 – 60)
M4	E	0,45	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	37 (30 – 45)
M5	E	0,45	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	31 (25 – 37)
K1	E	1,0	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	160 (140 – 180)
K2	E	1,0	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	140 (120 – 155)
K3	E	1,0	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	115 (105 – 130)
K4	E	1,0	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	110 (100 – 125)
K5	E	0,70	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	140 (120 – 160)
K6	E	0,70	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	160 (140 – 180)
K7	E	0,70	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	160 (140 – 180)
N1	E	0,50	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	620 (520 – 730)
N2	E	0,50	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	400 (335 – 465)
N3	E	0,50	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	265 (225 – 310)
N11	E	0,60	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,15	300 (250 – 350)
S1	E	0,30	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	40 (30 – 50)
S2	E	0,30	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	32 (24 – 40)
S3	E	0,30	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	25 (15 – 35)
S11	E	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	85 (60 – 110)
S12	E	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	65 (48 – 85)
S13	E	0,45	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	50 (37 – 65)
H5	M/A/D	0,45	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (40 – 60)
H8	M/A/D	0,40	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (41 – 60)
H11	M/A/D	0,45	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	65 (55 – 75)
H12	M/A/D	0,70	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,034	0,042	0,050	0,055	55 (49 – 65)
H21	M/A/D	0,40	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	50 (41 – 60)
TS1	A	0,70	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	250 (150 – 350)
TP1	A	0,70	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	250 (150 – 350)
GR1	A	0,80	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	500 (400 – 600)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge


v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS554 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	0,40	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	215 (185 – 245)
P2	M/A/D/E	0,40	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	210 (180 – 240)
P3	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	185 (155 – 210)
P4	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,038	0,046	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	160 (140 – 185)
P5	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,16	0,18	155 (135 – 180)
P6	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	175 (150 – 200)
P7	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	165 (140 – 190)
P8	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	155 (130 – 175)
P11	M/A/D/E	0,40	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	160 (140 – 185)
P12	M/A/D/E	0,40	0,80	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,10	110 (95 – 125)
M1	E	0,40	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	110 (95 – 125)
M2	E	0,40	1,0	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	90 (80 – 105)
M3	E	0,40	0,90	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	55 (45 – 70)
M4	E	0,40	0,70	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	44 (35 – 55)
M5	E	0,40	0,70	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	36 (29 – 44)
K1	E	0,40	1,2	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	180 (160 – 205)
K2	E	0,40	1,2	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	160 (140 – 180)
K3	E	0,40	1,2	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	135 (120 – 150)
K4	E	0,40	1,2	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	130 (110 – 145)
K5	E	0,40	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	160 (135 – 180)
K6	E	0,40	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	175 (155 – 195)
K7	E	0,40	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	180 (160 – 205)
N1	E	0,50	0,90	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	660 (550 – 770)
N2	E	0,50	0,90	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	425 (355 – 495)
N11	E	0,50	1,1	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	330 (275 – 385)
S11	E	0,40	0,70	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	105 (75 – 135)
S12	E	0,40	0,70	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	80 (55 – 105)
S13	E	0,40	0,60	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	60 (44 – 80)
H5	M/A/D	0,20	1,0	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	60 (48 – 70)
H8	M/A/D	0,20	0,90	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	65 (50 – 75)
H11	M/A/D	0,20	1,0	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	80 (65 – 90)
H12	M/A/D	0,40	0,70	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	70 (60 – 80)
H21	M/A/D	0,20	0,90	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	65 (50 – 75)
TS1	A	0,50	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	295 (175 – 415)
TP1	A	0,50	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	295 (175 – 415)
GR1	A	0,50	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	590 (475 – 710)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung: A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

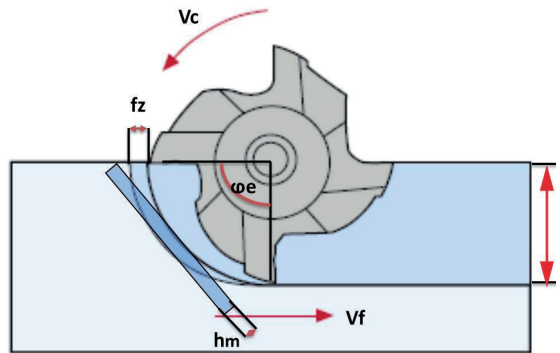
Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Was versteht man unter Dynamischem Fräsen?

Dieses CAM-basierte Schruppverfahren, oder Dynamisches Fräsen, legt den Fokus auf den Kontaktbogen des Werkzeuges und die mittlere Spanlast.

Durch Verringerung des Kontaktbogens, entsteht weniger Wärme bei der Schruppbearbeitung. Der Kontaktbogen wird durch geringe seitliche Zustellungen reduziert. So entsteht weniger Reibung und damit weniger Wärme zwischen Schneidkante und Werkstück. Durch die geringere Werkzeugbelastung gegenüber konventionellen Strategien kann mit erhöhten Vorschüben, Schnittgeschwindigkeiten und größeren Tiefenzustellungen gearbeitet werden.

JS554-3C, JS564 und JS565 Fräser für dynamische Fräsverfahren



Für ein möglichst großes Bearbeitungsfenster hat Seco die Geometrien seines Jabro-Solid² 550-Programmes speziell für optimierte Schruppbearbeitungsstrategien/ dynamisches Fräsen modifiziert.

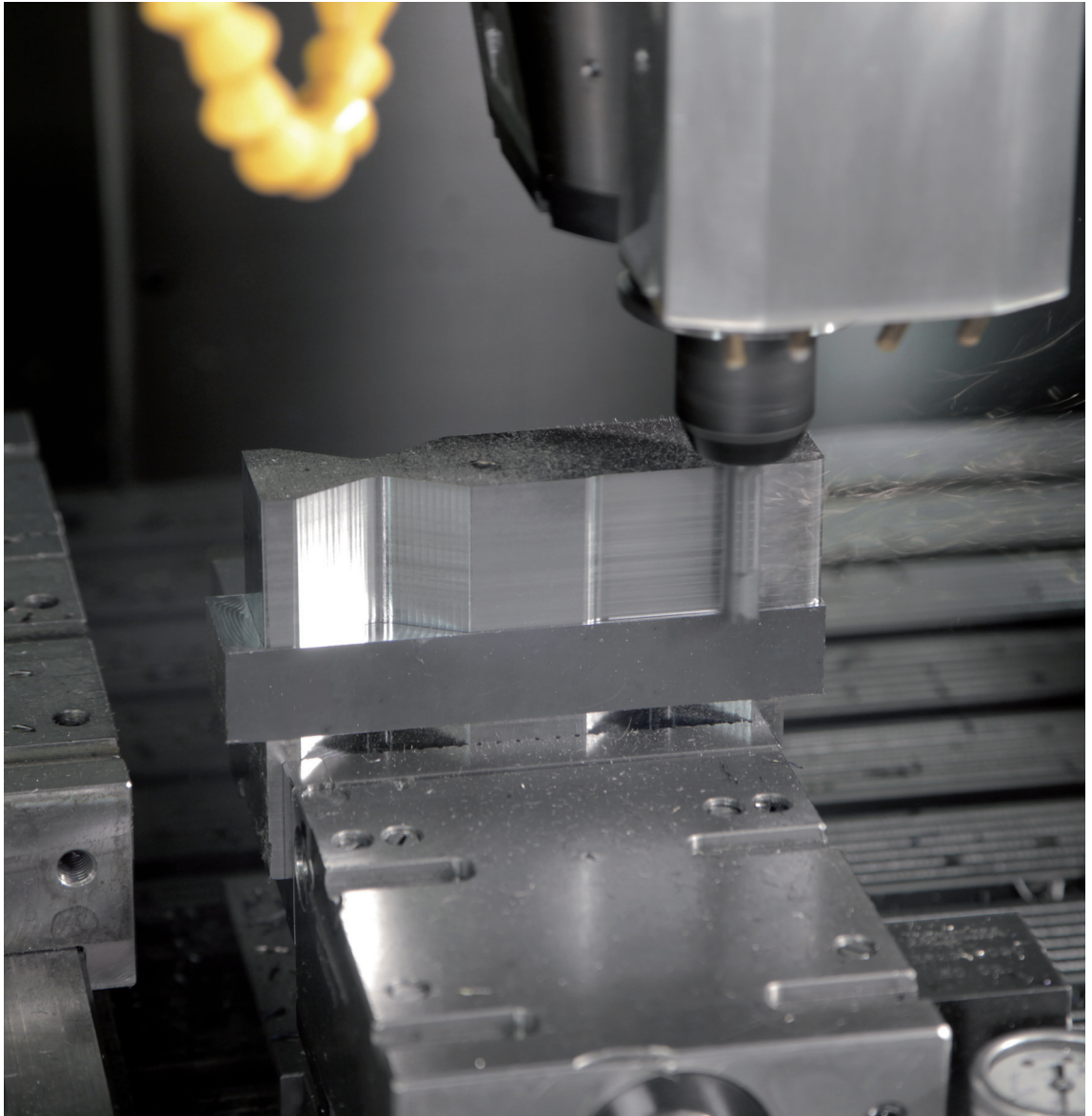
Innerhalb der JS550er Produktfamilie gibt es längere Versionen, die für die Bearbeitung tiefer Taschen und von 3D-Formen beim Schruppen/dynamischem Fräsen besonders geeignet sind.

JS554-3C, JS564 und und JS565 für Dynamisches Fräsen

Die aktuellen CAM-Pakete bieten Werkzeugbahnen für spezifische Innen-/Außenradien an. Bei konventionellen Werkzeugbahnen ändert sich der Kontaktbogen stets. Die neuen CAM-Software-Pakete verwenden automatisch verschiedene Vorschübe, um den Kontaktbogen zu steuern und die Spanlast konsistent zu halten.

Beim Dynamischen Fräsen wird der Kontaktbogen durch Anwendung verschiedener Frässtrategien konstant gehalten.

Durch optimale Werkzeugbahnen und einen konstanten Kontaktbogen kann der Werkzeugradius den Innenradius ohne Gefahr einer Überlastung bearbeiten. So können JS554-3C, JS564 und JS565 mehr Material pro Durchgang während der Schruppbearbeitung entfernen. Das führt zu kürzeren Zykluszeiten.



Schnittdaten – JS554 3C Dynamisches Fräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	0,1	3,5	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	230 (205 – 255)
P2	M/A/D/E	0,1	3,5	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	0,22	215 (190 – 240)
P3	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	210 (180 – 235)
P4	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	195 (170 – 220)
P5	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	180 (130 – 210)
P6	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	205 (145 – 235)
P7	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	195 (140 – 220)
P8	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	180 (130 – 210)
P11	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	185 (135 – 215)
P12	M/A/D/E	0,1	3,5	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	125 (90 – 140)
M1	E	0,1	3,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	130 (115 – 145)
M2	E	0,1	3,5	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	105 (95 – 120)
M3	E	0,1	3,5	0,026	0,034	0,042	0,050	0,060	0,070	0,080	70 (55 – 80)
M4	E	0,1	3,5	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	50 (42 – 65)
M5	E	0,1	3,5	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	44 (35 – 50)
K1	E	0,1	3,5	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	205 (180 – 235)
K2	E	0,1	3,5	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	180 (160 – 205)
K3	E	0,1	3,5	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	155 (135 – 175)
K4	E	0,1	3,5	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	145 (130 – 165)
K5	E	0,1	3,5	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	180 (155 – 205)
K6	E	0,1	3,5	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	200 (175 – 230)
K7	E	0,1	3,5	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	205 (205 – 235)
N1	E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	780 (650 – 910)
N2	E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	500 (415 – 580)
N3	E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	335 (280 – 390)
N11	E	0,1	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	390 (325 – 455)
S1	E	0,05	3,5	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	60 (44 – 75)
S2	E	0,05	3,5	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	47 (36 – 60)
S3	E	0,05	3,5	0,024	0,034	0,042	0,050	0,060	0,070	0,080	37 (22 – 50)
S11	E	0,05	3,5	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	115 (85 – 150)
S12	E	0,05	3,5	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	90 (65 – 115)
S13	E	0,05	3,5	0,032	0,042	0,055	0,060	0,080	0,090	0,10	70 (50 – 90)
H5	M/A/D	0,07	3,5	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	0,075	75 (60 – 90)
H8	M/A/D	0,07	3,5	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	80 (60 – 95)
H11	M/A/D	0,07	3,5	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	0,075	90 (65 – 105)
H12	M/A/D	0,07	3,5	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	0,060	80 (55 – 90)
H21	M/A/D	0,07	3,5	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	80 (60 – 95)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung: A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS564 Eckfräsen Dynamisches Fräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	E/M/A/D	0,15	2,5	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	305 (265 – 345)
P2	E/M/A/D	0,15	2,5	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	295 (260 – 335)
P3	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	260 (225 – 295)
P4	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	230 (200 – 260)
P5	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	215 (185 – 245)
P6	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	240 (210 – 275)
P7	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	230 (195 – 260)
P8	E/M/A/D	0,15	2,5	0,042	0,050	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	215 (185 – 245)
P11	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	220 (190 – 250)
P12	E/M/A/D	0,15	2,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	145 (125 – 165)
M1	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	200 (175 – 225)
M2	E	0,15	2,5	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	165 (145 – 185)
M3	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 – 150)
M4	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 – 150)
M5	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	110 (90 – 125)
K1	E	0,15	2,5	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	260 (225 – 295)
K2	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	230 (200 – 260)
K3	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	195 (170 – 220)
K4	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	185 (160 – 210)
K5	E	0,15	2,5	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	115 (100 – 130)
K6	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	165 (140 – 185)
K7	E	0,15	2,5	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	145 (125 – 165)
N1	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	700 (600 – 800)
N2	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	450 (385 – 510)
N3	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	500 (400 – 600)
N11	E	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	350 (300 – 400)
S1	E	0,030	2,5	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	60 (37 – 85)
S2	E	0,030	2,5	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	50 (30 – 70)
S3	E	0,030	2,5	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	43 (26 – 60)
S11	E	0,080	2,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	160 (135 – 190)
S12	E	0,080	2,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (105 – 145)
S13	E	0,080	2,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (105 – 145)
H8	M/A/D	0,050	2,5	0,024	0,028	0,034	0,046	0,060	0,070	0,085	0,10	155 (130 – 185)
H21	M/A/D	0,050	2,5	0,024	0,028	0,034	0,046	0,060	0,070	0,085	0,10	155 (130 – 185)
H31	M/A/D	0,050	2,5	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	120 (100 – 140)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung: A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS565 Eckfräsen Dynamisches Fräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	E/M/A/D	0,10	2,5	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	325 (265 – 345)
P2	E/M/A/D	0,10	2,5	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	315 (260 – 335)
P3	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,075	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	280 (225 – 295)
P4	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	245 (200 – 260)
P5	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	230 (185 – 245)
P6	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	260 (210 – 275)
P7	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	245 (195 – 260)
P8	E/M/A/D	0,10	2,5	0,050	0,060	0,075	0,10	0,12	0,15	0,18	0,22	230 (185 – 245)
P11	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	235 (190 – 250)
P12	E/M/A/D	0,10	2,0	0,028	0,036	0,044	0,055	0,070	0,085	0,11	0,12	155 (125 – 165)
M1	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	210 (175 – 225)
M2	E	0,10	2,5	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	175 (145 – 185)
M3	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 – 150)
M4	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 – 150)
M5	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	110 (90 – 125)
K1	E	0,10	2,5	0,055	0,065	0,080	0,11	0,13	0,16	0,19	0,22	275 (225 – 295)
K2	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	245 (200 – 260)
K3	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	205 (170 – 220)
K4	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	200 (160 – 210)
K5	E	0,10	2,5	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	120 (100 – 125)
K6	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	175 (140 – 185)
K7	E	0,10	2,5	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	155 (125 – 165)
N1	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	740 (600 – 800)
N2	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	475 (385 – 510)
N3	E	0,10	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	500 (400 – 600)
N11	E	0,10	2,5	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	370 (300 – 400)
S1	E	0,030	2,5	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	60 (37 – 85)
S2	E	0,030	2,5	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	50 (30 – 70)
S3	E	0,030	2,5	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	43 (26 – 60)
S11	E	0,080	2,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	160 (135 – 190)
S12	E	0,080	2,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (105 – 145)
S13	E	0,080	2,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (105 – 145)
H8	M/A/D	0,050	2,5	0,024	0,028	0,034	0,046	0,060	0,070	0,085	0,10	155 (130 – 185)
H21	M/A/D	0,050	2,5	0,024	0,028	0,034	0,046	0,060	0,070	0,085	0,10	155 (130 – 185)
H31	M/A/D	0,050	2,5	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	120 (100 – 140)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS520 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	E/M/A	0,10	2,0	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	175 (130 – 225)
P2	E/M/A	0,10	2,0	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	170 (125 – 215)
P3	E/M/A	0,10	2,0	0,034	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	175 (115 – 235)
P4	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	155 (105 – 210)
P5	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	150 (100 – 200)
P6	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,15	130 (80 – 180)
P7	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,15	120 (75 – 170)
P8	E/M/A	0,10	2,0	0,034	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	115 (70 – 155)
P11	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,15	120 (75 – 165)
P12	E/M/A	0,10	1,6	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	100 (65 – 135)
M1	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	155 (125 – 185)
M2	E/M/A	0,10	2,0	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	125 (100 – 150)
M3	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	100 (80 – 180)
M4	E/M/A	0,10	1,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	75 (60 – 135)
M5	E/M/A	0,10	1,5	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	65 (50 – 115)
K1	E/M/A	0,10	2,0	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	145 (95 – 195)
K2	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	130 (85 – 170)
K3	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	110 (75 – 145)
K4	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	105 (70 – 140)
K5	E/M/A	0,10	2,0	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	130 (80 – 185)
K6	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	190 (115 – 265)
K7	E/M/A	0,10	2,0	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	170 (105 – 235)
N1	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	495 (445 – 550)
N2	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	395 (345 – 445)
N3	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	265 (230 – 295)
N11	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	395 (345 – 445)
S1	E/M/A	0,060	2,0	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	60 (50 – 70)
S2	E/M/A	0,060	2,0	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	48 (40 – 55)
S3	E/M/A	0,060	2,0	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	40 (30 – 50)
S11	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	85 (75 – 95)
S12	E/M/A	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	65 (60 – 75)
S13	E/M/A	0,10	1,7	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	55 (46 – 60)
H5	M/A	0,10	2,0	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	100 (50 – 150)
H8	M/A	0,10	1,7	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,065	105 (50 – 155)
H11	M/A	0,10	2,0	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	65 (43 – 85)
H12	M/A	0,10	1,4	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,030	0,034	0,038	0,044	0,050	65 (42 – 85)
H21	M/A	0,10	1,7	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,065	105 (50 – 155)
H31	M/A	0,10	1,7	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,036	0,038	0,044	0,050	80 (41 – 125)
TS1	A/D	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	495 (445 – 550)
TP1	A/D	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	395 (345 – 445)
GR1	A/D	0,10	2,0	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	495 (445 – 550)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Der JS522 mit großer Schnitttiefe zum Schlichten erzeugt aufgrund seiner speziellen Geometrie hohe Schultern mit exzellenter Oberflächengüte und Rechtwinkligkeit.



Schnittdaten – JS522 Eckfräsen Vorschlichten

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				6	8	10	12	16	20	25	32	
P1	E/M/A	0,050	4,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	0,16	160 (140 – 180)
P2	E/M/A	0,050	4,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	155 (135 – 175)
P3	E/M/A	0,050	4,0	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	0,16	165 (140 – 190)
P4	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	145 (125 – 170)
P5	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	140 (120 – 160)
P6	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	120 (100 – 140)
P7	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	115 (95 – 130)
P8	E/M/A	0,050	4,0	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	0,16	105 (90 – 125)
P11	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	110 (90 – 130)
P12	E/M/A	0,050	4,0	0,024	0,030	0,038	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	70 (60 – 80)
M1	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	110 (85 – 135)
M2	E/M/A	0,050	4,0	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	0,14	90 (70 – 110)
M3	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	80 (60 – 100)
M4	E/M/A	0,050	4,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	60 (46 – 75)
M5	E/M/A	0,050	4,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	50 (38 – 65)
K1	E/M/A	0,050	4,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	120 (100 – 140)
K2	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	105 (85 – 120)
K3	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	90 (75 – 105)
K4	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	85 (70 – 100)
K5	E/M/A	0,050	4,0	0,038	0,050	0,065	0,075	0,090	0,11	0,12	0,14	100 (80 – 120)
K6	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	150 (120 – 180)
K7	E/M/A	0,050	4,0	0,038	0,050	0,065	0,075	0,090	0,11	0,12	0,14	130 (105 – 155)
N1	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	400 (300 – 500)
N2	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	300 (200 – 400)
N3	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	200 (135 – 265)
N11	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	300 (250 – 350)
S1	E/M/A	0,040	4,0	0,020	0,026	0,034	0,040	0,050	0,055	0,065	0,070	49 (39 – 60)
S2	E/M/A	0,040	4,0	0,020	0,026	0,034	0,040	0,050	0,055	0,065	0,070	40 (32 – 48)
S3	E/M/A	0,030	4,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	0,065	42 (31 – 50)
S11	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	125 (100 – 150)
S12	E/M/A	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	95 (75 – 115)
S13	E/M/A	0,050	4,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	75 (60 – 90)
TS1	A/D	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	500 (400 – 600)
TP1	A/D	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	400 (300 – 500)
GR1	A/D	0,050	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	500 (400 – 600)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

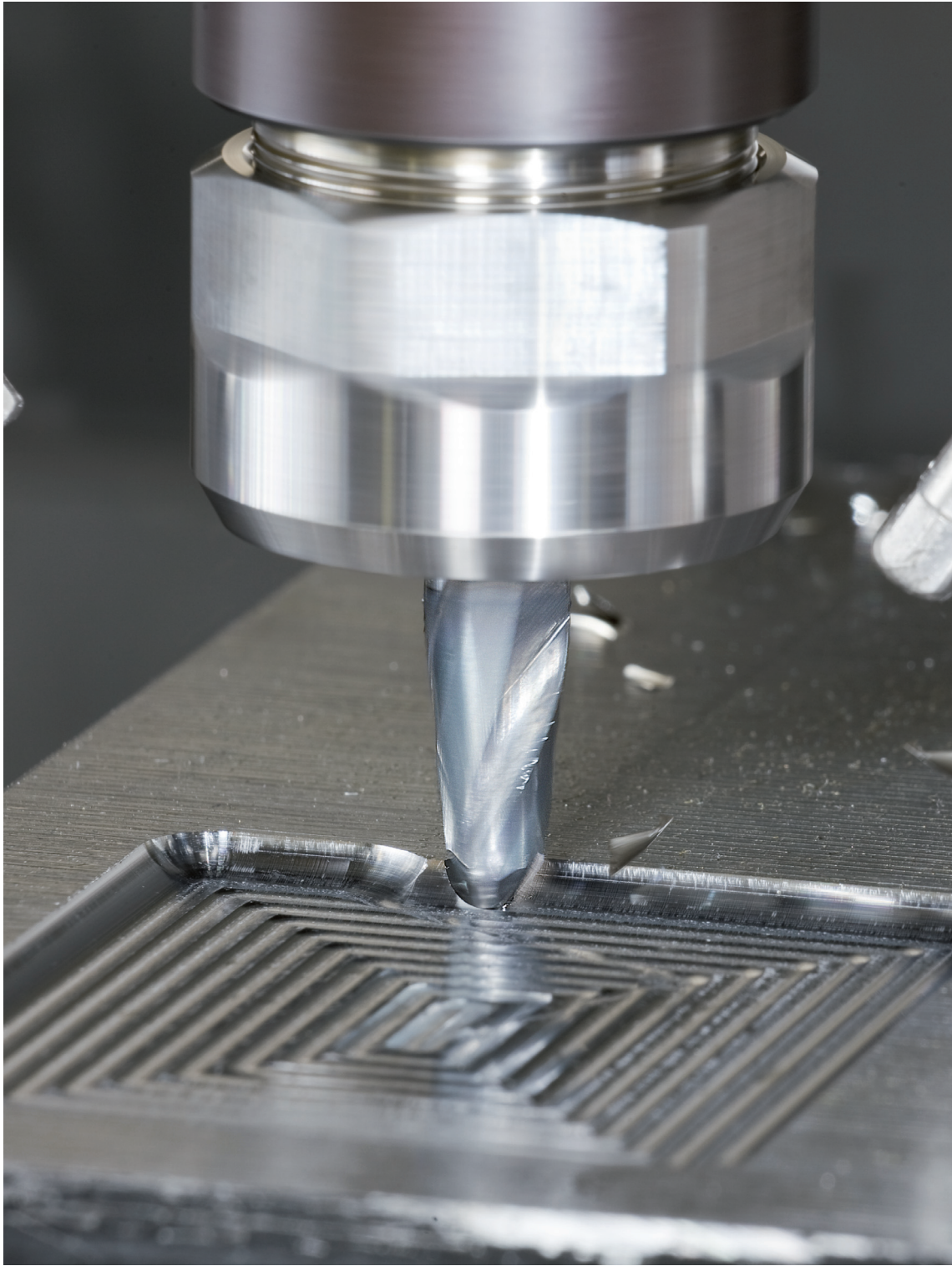
v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

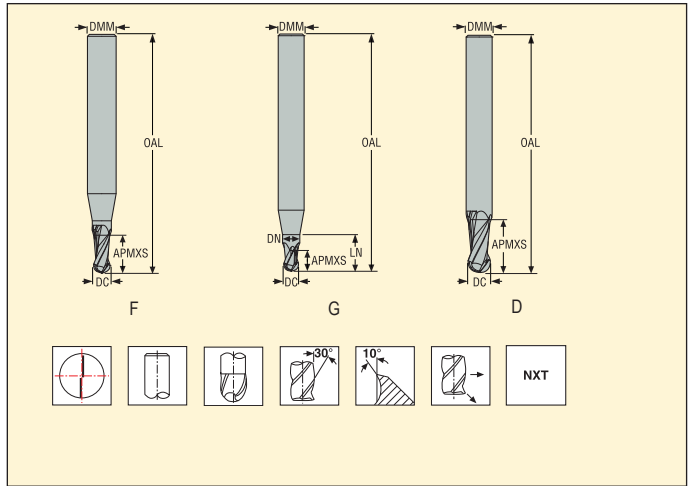
Alle Schnittdaten sind Richtwerte.



JS532 – Hochleistungsfräser – Kugelkopffräser – Universell – 2 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=e8
 RE=±0,01 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm						PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928193	JS532010F1B.02Z-NXT	1	F	1,0	3	2	38	–	–	2	■
02928194	JS532015F1B.02Z-NXT	1	F	1,5	3	3	38	–	–	2	■
02928195	JS532020F1B.02Z-NXT	1	F	2,0	3	4	38	–	–	2	■
02928197	JS532025F1B.02Z-NXT	1	F	2,5	3	5	38	–	–	2	■
02928199	JS532030D1B.02Z-NXT	1	D	3,0	3	6	38	–	–	2	■
02928202	JS532035F1B.02Z-NXT	1	F	3,5	6	7	57	–	–	2	■
02928203	JS532040F1B.02Z-NXT	1	F	4,0	6	8	57	–	–	2	■
02928206	JS532045F1B.02Z-NXT	1	F	4,5	6	9	57	–	–	2	■
02928207	JS532050F1B.02Z-NXT	1	F	5,0	6	10	57	–	–	2	■
02928210	JS532060D1B.02Z-NXT	1	D	6,0	6	12	57	–	–	2	■
02928213	JS532080D1B.02Z-NXT	1	D	8,0	8	16	63	–	–	2	■
02928216	JS532100D1B.02Z-NXT	1	D	10,0	10	20	72	–	–	2	■
02928219	JS532120D1B.02Z-NXT	1	D	12,0	12	24	83	–	–	2	■
02928222	JS532160D1B.02Z-NXT	1	D	16,0	16	32	92	–	–	2	■
02928225	JS532200D1B.02Z-NXT	1	D	20,0	20	40	104	–	–	2	■
02928196	JS532020G2B.02Z-NXT	2	G	2,0	3	2	38	8,0	1,9	2	■
02928198	JS532025G2B.02Z-NXT	2	G	2,5	3	3	38	8,0	2,4	2	■
02928200	JS532030E2B.02Z-NXT	2	E	3,0	3	3	38	10,0	2,85	2	■
02928204	JS532040G2B.02Z-NXT	2	G	4,0	6	4	57	15,0	3,8	2	■
02928208	JS532050G2B.02Z-NXT	2	G	5,0	6	5	57	20,0	4,8	2	■
02928211	JS532060E2B.02Z-NXT	2	E	6,0	6	6	63	25,0	5,7	2	■
02928214	JS532080E2B.02Z-NXT	2	E	8,0	8	8	80	35,0	7,6	2	■
02928217	JS532100E2B.02Z-NXT	2	E	10,0	10	10	82	40,0	9,5	2	■
02928220	JS532120E2B.02Z-NXT	2	E	12,0	12	12	100	50,0	11,4	2	■
02928223	JS532160E2B.02Z-NXT	2	E	16,0	16	16	125	72,0	15,2	2	■
02928201	JS532030E3B.02Z-NXT	3	E	3,0	3	3	52	20,0	2,85	2	■
02928205	JS532040G3B.02Z-NXT	3	G	4,0	6	4	63	24,0	3,8	2	■
02928209	JS532050G3B.02Z-NXT	3	G	5,0	6	5	75	35,0	4,8	2	■
02928212	JS532060E3B.02Z-NXT	3	E	6,0	6	6	80	42,0	5,7	2	■
02928215	JS532080E3B.02Z-NXT	3	E	8,0	8	8	100	60,0	7,6	2	■
02928218	JS532100E3B.02Z-NXT	3	E	10,0	10	10	125	80,0	9,5	2	■
02928221	JS532120E3B.02Z-NXT	3	E	12,0	12	12	125	75,0	11,4	2	■
02928224	JS532160E3B.02Z-NXT	3	E	16,0	16	16	150	100,0	15,2	2	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JS532 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20		
P1	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	405 (365 – 450)	
P2	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	395 (355 – 435)	
P3	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	340 (305 – 375)	
P4	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	300 (270 – 330)	
P5	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	285 (255 – 315)	
P6	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	270 (240 – 300)	
P7	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	255 (225 – 285)	
P8	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	240 (215 – 270)	
P11	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	250 (220 – 275)	
P12	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	150 (135 – 165)	
M1	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,11	200 (170 – 225)	
M2	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	160 (140 – 185)	
M3	E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	175 (145 – 200)	
M4	E	0,030	0,80	0,0038	0,0080	0,012	0,016	0,019	0,024	0,032	0,038	0,046	0,055	0,065	130 (110 – 150)	
M5	E	0,030	0,80	0,0038	0,0080	0,012	0,016	0,019	0,024	0,032	0,038	0,046	0,055	0,065	110 (90 – 125)	
K1	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	285 (255 – 315)	
K2	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	250 (220 – 275)	
K3	E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	215 (190 – 235)	
K4	E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	205 (185 – 225)	
K5	E	0,030	0,80	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,065	225 (195 – 250)	
K6	E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	330 (290 – 370)	
K7	E	0,030	0,80	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,065	285 (250 – 320)	
N1	E	0,030	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	1225 (1075 – 1375)	
N2	E	0,030	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	1075 (910 – 1225)	
N3	E	0,030	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	710 (610 – 810)	
N11	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	630 (550 – 700)	
S1	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	110 (95 – 125)	
S2	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	90 (80 – 100)	
S3	E	0,030	0,80	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,034	0,044	0,050	85 (70 – 100)	
S11	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	195 (175 – 215)	
S12	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	150 (135 – 165)	
S13	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	115 (105 – 130)	
TS1	A	0,030	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	1075 (990 – 1150)	
TP1	A	0,030	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	1075 (990 – 1150)	
GR1	A	0,030	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	1075 (990 – 1150)	

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS533 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20		
P1	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	385 (345 – 425)	
P2	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	375 (335 – 415)	
P3	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	320 (290 – 355)	
P4	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	285 (255 – 315)	
P5	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	270 (240 – 300)	
P6	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,090	245 (215 – 270)	
P7	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,090	230 (205 – 255)	
P8	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	220 (195 – 240)	
P11	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,090	225 (200 – 250)	
P12	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,034	0,042	0,050	135 (120 – 150)	
M1	E	0,030	0,80	0,0042	0,0085	0,012	0,017	0,020	0,024	0,034	0,042	0,048	0,060	0,070	210 (180 – 235)	
M2	E	0,030	0,80	0,0038	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	170 (145 – 195)	
M3	E	0,030	0,80	0,0038	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	170 (145 – 200)	
M4	E	0,030	0,80	0,0032	0,0065	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	130 (110 – 150)	
M5	E	0,030	0,80	0,0032	0,0065	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	110 (90 – 125)	
K1	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	270 (240 – 300)	
K2	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	235 (210 – 260)	
K3	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	200 (175 – 220)	
K4	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	190 (170 – 210)	
K5	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	215 (190 – 245)	
K6	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	320 (280 – 360)	
K7	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	280 (245 – 315)	
N1	E	0,030	0,80	0,0070	0,014	0,020	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	1150 (1000 – 1275)	
N2	E	0,030	0,80	0,0070	0,014	0,020	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	1000 (860 – 1150)	
N3	E	0,030	0,80	0,0070	0,014	0,020	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	670 (570 – 760)	
N11	E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	550 (485 – 620)	
S1	E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	110 (100 – 125)	
S2	E	0,030	0,80	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	90 (80 – 100)	
S11	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	185 (165 – 205)	
S12	E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	140 (130 – 155)	
S13	E	0,030	0,80	0,0046	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,070	0,080	110 (100 – 120)	
TS1	A	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	1000 (930 – 1075)	
TP1	A	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	1000 (930 – 1075)	
GR1	A	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	1000 (930 – 1075)	

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS534 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	M/A/D/E	0,030	0,8	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,080	0,090	335 (300 – 370)
P2	M/A/D/E	0,030	0,8	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	325 (290 – 360)
P3	M/A/D/E	0,030	0,8	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,060	0,075	0,090	280 (250 – 310)
P4	M/A/D/E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,042	0,050	0,060	0,075	0,085	250 (225 – 275)
P5	M/A/D/E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	240 (215 – 265)
P6	M/A/D/E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	225 (200 – 250)
P7	M/A/D/E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	215 (190 – 235)
P8	M/A/D/E	0,030	0,8	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,060	0,075	0,090	200 (175 – 220)
P11	M/A/D/E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	205 (185 – 230)
P12	M/A/D/E	0,030	0,8	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,032	0,040	0,048	125 (115 – 140)
M1	E	0,030	0,8	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,060	180 (155 – 205)
M2	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	145 (125 – 170)
M3	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	160 (135 – 185)
M4	E	0,030	0,8	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	120 (100 – 140)
M5	E	0,030	0,8	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	100 (85 – 115)
K1	E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	240 (215 – 265)
K2	E	0,030	0,8	0,0090	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	210 (185 – 230)
K3	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	180 (160 – 200)
K4	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	170 (155 – 190)
K5	E	0,030	0,8	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,034	0,042	0,048	205 (180 – 230)
K6	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	300 (260 – 335)
K7	E	0,030	0,8	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,034	0,042	0,048	260 (230 – 295)
N1	E	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	990 (860 – 1100)
N2	E	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	860 (740 – 990)
N3	E	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	580 (495 – 660)
N11	E	0,030	0,8	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	490 (430 – 550)
S1	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	115 (90 – 115)
S2	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	90 (70 – 90)
S3	E	0,030	0,8	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	90 (65 – 90)
S11	E	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	175 (145 – 175)
S12	E	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	135 (110 – 135)
S13	E	0,030	0,8	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	105 (85 – 105)
TS1	A	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	860 (790 – 920)
TP1	A	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	860 (790 – 920)
GR1	A	0,030	0,8	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	860 (790 – 920)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_g (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS506 Anfasen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				3	4	6	8	10	12	
P1	M/A/D/E	0,10	0,30	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	195 (170 – 225)
P2	M/A/D/E	0,10	0,30	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	190 (165 – 215)
P3	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	165 (145 – 190)
P4	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	145 (125 – 165)
P5	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	140 (125 – 160)
P6	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	160 (140 – 180)
P7	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	150 (130 – 170)
P8	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	140 (120 – 160)
P11	M/A/D/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	145 (125 – 165)
P12	M/A/D/E	0,10	0,25	0,015	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	100 (85 – 115)
M1	E/M/A	0,10	0,30	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	115 (90 – 135)
M2	E/M/A	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	95 (75 – 115)
M3	E/M/A	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	60 (43 – 80)
M4	E/M/A	0,10	0,20	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	0,065	45 (31 – 60)
M5	E/M/A	0,10	0,20	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	0,065	38 (26 – 49)
K1	A/D/M/E	0,10	0,30	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	195 (170 – 220)
K2	A/D/M/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	170 (150 – 195)
K3	A/D/M/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	145 (125 – 165)
K4	A/D/M/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	140 (120 – 155)
K5	A/D/M/E	0,10	0,30	0,024	0,032	0,046	0,060	0,080	0,090	85 (70 – 95)
K6	A/D/M/E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	120 (105 – 140)
K7	A/D/M/E	0,10	0,30	0,024	0,032	0,046	0,060	0,080	0,090	105 (95 – 120)
N1	E/M/A	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	475 (425 – 520)
N2	E/M/A	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	305 (275 – 335)
N3	E/M/A	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	205 (180 – 225)
N11	E/M/A	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	270 (245 – 295)
S1	E	0,10	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	41 (14 – 70)
S2	E	0,10	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	33 (11 – 55)
S3	E	0,10	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	29 (10 – 48)
S11	E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	90 (70 – 115)
S12	E	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	70 (50 – 90)
S13	E	0,10	0,25	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	0,085	60 (44 – 75)
H5	M/A/D	0,050	0,30	0,014	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	65 (45 – 85)
H8	M/A/D	0,050	0,25	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	70 (50 – 95)
H11	M/A/D	0,050	0,30	0,014	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	85 (55 – 110)
H12	M/A/D	0,050	0,25	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	85 (60 – 110)
H21	M/A/D	0,050	0,25	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	70 (50 – 95)
TS1	A/D	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	475 (425 – 520)
TP1	A/D	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	475 (425 – 520)
GR1	A/D	0,10	0,30	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	475 (425 – 520)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS509 Anfasen

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				3	4	6	8	10	12	
P1	M/A/D/E	0,10	0,30	0,017	0,022	0,034	0,044	0,055	0,065	310 (265 – 350)
P2	M/A/D/E	0,10	0,30	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	0,070	300 (260 – 340)
P3	M/A/D/E	0,10	0,30	0,016	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	260 (225 – 295)
P4	M/A/D/E	0,10	0,30	0,016	0,022	0,032	0,042	0,055	0,065	225 (195 – 260)
P5	M/A/D/E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	220 (190 – 250)
P6	M/A/D/E	0,10	0,30	0,015	0,020	0,030	0,042	0,050	0,060	250 (215 – 280)
P7	M/A/D/E	0,10	0,30	0,015	0,020	0,030	0,042	0,050	0,060	235 (205 – 265)
P8	M/A/D/E	0,10	0,30	0,016	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	215 (190 – 245)
P11	M/A/D/E	0,10	0,30	0,015	0,020	0,030	0,042	0,050	0,060	225 (195 – 255)
P12	M/A/D/E	0,10	0,25	0,0085	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	140 (120 – 160)
M1	E/M/A	0,10	0,30	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	0,070	180 (145 – 215)
M2	E/M/A	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	145 (120 – 175)
M3	E/M/A	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	95 (65 – 125)
M4	E/M/A	0,10	0,20	0,013	0,017	0,026	0,034	0,044	0,050	65 (46 – 90)
M5	E/M/A	0,10	0,20	0,013	0,017	0,026	0,034	0,044	0,050	55 (39 – 75)
K1	A/D/M/E	0,10	0,30	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	0,070	305 (260 – 345)
K2	A/D/M/E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	265 (230 – 300)
K3	A/D/M/E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	225 (195 – 255)
K4	A/D/M/E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	215 (185 – 245)
K5	A/D/M/E	0,10	0,30	0,014	0,019	0,028	0,038	0,046	0,055	130 (115 – 145)
K6	A/D/M/E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	190 (165 – 215)
K7	A/D/M/E	0,10	0,30	0,014	0,019	0,028	0,038	0,046	0,055	165 (145 – 190)
N1	E/M/A	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	740 (660 – 810)
N2	E/M/A	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	475 (425 – 520)
N3	E/M/A	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	315 (285 – 345)
N11	E/M/A	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	420 (380 – 460)
S1	E	0,10	0,30	0,0085	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	65 (21 – 105)
S2	E	0,10	0,30	0,0085	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	50 (17 – 85)
S3	E	0,10	0,30	0,0080	0,010	0,016	0,020	0,026	0,030	44 (15 – 75)
S11	E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	145 (105 – 180)
S12	E	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	110 (80 – 140)
S13	E	0,10	0,25	0,013	0,018	0,026	0,036	0,044	0,050	85 (60 – 105)
H5	M/A/D	0,050	0,30	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (70 – 125)
H8	M/A/D	0,050	0,25	0,0040	0,0055	0,0080	0,011	0,013	0,016	95 (65 – 125)
H11	M/A/D	0,050	0,30	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	125 (85 – 160)
H12	M/A/D	0,050	0,25	0,0040	0,0055	0,0080	0,011	0,013	0,016	110 (75 – 145)
H21	M/A/D	0,050	0,25	0,0040	0,0055	0,0080	0,011	0,013	0,016	95 (65 – 125)
TS1	A/D	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	740 (660 – 810)
TP1	A/D	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	740 (660 – 810)
GR1	A/D	0,10	0,30	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	740 (660 – 810)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH910 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z														v _c
			2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	16	20	
P1	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	255 (225 – 285)
P2	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	250 (220 – 275)
P3	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	215 (190 – 240)
P4	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	190 (170 – 210)
P5	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	180 (160 – 200)
P6	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	200 (180 – 225)
P7	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	190 (170 – 210)
P8	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	180 (160 – 200)
P11	M/E/A	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	185 (165 – 205)
P12	M/E/A	0,20	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	110 (100 – 125)
M1	M/E/A	0,10	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	120 (105 – 130)
M2	M/E/A	0,10	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	95 (85 – 105)
M3	M/E/A	0,095	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	60 (50 – 70)
M4	M/E/A	0,075	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	46 (38 – 55)
M5	M/E/A	0,075	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	38 (32 – 45)
K1	A/E	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	175 (150 – 200)
K2	A/E	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	150 (130 – 175)
K3	A/E	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	130 (110 – 145)
K4	A/E	0,30	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	125 (105 – 140)
K5	A/E	0,16	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	150 (125 – 175)
K6	A/E	0,16	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	220 (185 – 260)
K7	A/E	0,16	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	190 (160 – 225)
S1	E/M/A	0,14	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	60 (50 – 75)
S2	E/M/A	0,14	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	50 (40 – 60)
S3	E/M/A	0,080	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	25 (20 – 30)
S11	E/M/A	0,25	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	100 (85 – 110)
S12	E/M/A	0,25	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	75 (65 – 85)
S13	E/M/A	0,20	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,10	60 (50 – 65)
TP1	A	0,25	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	0,095	0,12	150 (125 – 175)
GR1	A	0,35	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	0,11	0,14	600 (500 – 700)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH910 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z																v _c
				2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	16	20			
P1	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	455 (405 – 510)		
P2	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	445 (395 – 495)		
P3	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	385 (340 – 425)		
P4	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	335 (300 – 375)		
P5	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	320 (285 – 360)		
P6	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	360 (320 – 400)		
P7	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	340 (305 – 380)		
P8	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	320 (285 – 360)		
P11	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	330 (295 – 370)		
P12	M/E/A	0,040	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	195 (175 – 220)		
M1	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	200 (180 – 220)		
M2	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	160 (145 – 180)		
M3	M/E/A	0,030	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	110 (90 – 125)		
M4	M/E/A	0,030	0,60	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	80 (70 – 95)		
M5	M/E/A	0,030	0,60	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	70 (55 – 80)		
K1	A/E	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	315 (270 – 360)		
K2	A/E	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	270 (235 – 310)		
K3	A/E	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	230 (195 – 265)		
K4	A/E	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	220 (190 – 250)		
K5	A/E	0,030	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	280 (230 – 325)		
K6	A/E	0,030	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	415 (345 – 480)		
K7	A/E	0,030	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	355 (295 – 415)		
S2	E/M/A	0,030	0,70	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	95 (75 – 110)		
S3	E/M/A	0,020	0,50	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,13	0,16	50 (40 – 60)		
S11	E/M/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	175 (150 – 195)		
S12	E/M/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	135 (115 – 150)		
S13	E/M/A	0,040	0,90	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	105 (90 – 115)		
TP1	A	0,15	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	205 (170 – 240)		
GR1	A	0,50	1,0	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,18	0,20	610 (510 – 710)		

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_s (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH930 Eckfräsen Vorschlichten

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				6	8	10	12	16	20	
P1	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	460 (385 – 520)
P2	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	445 (375 – 510)
P3	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	385 (325 – 435)
P4	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	345 (290 – 390)
P5	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	330 (275 – 370)
P6	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	370 (310 – 415)
P7	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	350 (290 – 395)
P8	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	325 (270 – 365)
P11	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	340 (285 – 380)
P12	M/E/A	0,040	0,50	0,040	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	215 (180 – 245)
K1	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	265 (210 – 320)
K2	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	235 (185 – 280)
K3	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	200 (160 – 235)
K4	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	190 (150 – 225)
K5	E/M/A	0,030	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	215 (160 – 270)
K6	E/M/A	0,030	0,50	0,070	0,090	0,11	0,13	0,17	0,19	315 (235 – 395)
K7	E/M/A	0,030	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	275 (210 – 345)
S1	E/M/A	0,030	0,45	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	0,16	85 (65 – 110)
S2	E/M/A	0,030	0,45	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	0,16	70 (55 – 90)
S3	E/M/A	0,020	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	42 (32 – 55)
S11	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	165 (140 – 195)
S12	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	125 (105 – 150)
S13	E/M/A	0,040	0,60	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	100 (85 – 120)
H3	M/A	0,020	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	60 (43 – 75)
H5	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	265 (215 – 320)
H7	M/A	0,020	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	60 (43 – 75)
H8	M/A	0,030	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	275 (220 – 325)
H11	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	340 (270 – 405)
H12	M/A	0,040	0,45	0,024	0,030	0,038	0,046	0,055	0,065	300 (240 – 360)
H21	M/A	0,030	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	275 (220 – 325)
H31	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	165 (130 – 195)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH930 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _p /DC	f _z						v _c
			6	8	10	12	16	20	
P1	M/E/A	0,70	0,075	0,10	0,13	0,15	0,18	0,22	455 (380 — 510)
P2	M/E/A	0,70	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	440 (370 — 500)
P3	M/E/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	385 (325 — 435)
P4	M/E/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	340 (285 — 385)
P5	M/E/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	325 (270 — 365)
P6	M/E/A	0,70	0,070	0,090	0,11	0,14	0,17	0,19	370 (310 — 415)
P7	M/E/A	0,70	0,070	0,090	0,11	0,14	0,17	0,19	350 (290 — 395)
P8	M/E/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	325 (270 — 365)
P11	M/E/A	0,70	0,070	0,090	0,11	0,14	0,17	0,19	340 (285 — 380)
P12	M/E/A	0,60	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	210 (180 — 240)
K1	E/M/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	260 (210 — 315)
K2	E/M/A	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	230 (185 — 275)
K3	E/M/A	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	195 (155 — 235)
K4	E/M/A	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	185 (150 — 225)
K5	E/M/A	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	205 (155 — 255)
K6	E/M/A	0,50	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	300 (225 — 375)
K7	E/M/A	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	260 (195 — 325)
S1	E/M/A	0,45	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	80 (60 — 100)
S2	E/M/A	0,45	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	65 (50 — 85)
S3	E/M/A	—	—	—	—	—	—	—	—
S11	E/M/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	165 (135 — 190)
S12	E/M/A	0,70	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	125 (105 — 145)
S13	E/M/A	0,60	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	100 (85 — 115)
H5	M/A	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	250 (200 — 305)
H8	M/A	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	260 (205 — 310)
H11	M/A	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	320 (255 — 385)
H12	M/A	0,50	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	290 (235 — 350)
H21	M/A	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	260 (205 — 310)
H31	M/A	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	155 (125 — 185)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

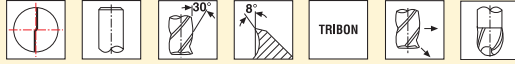
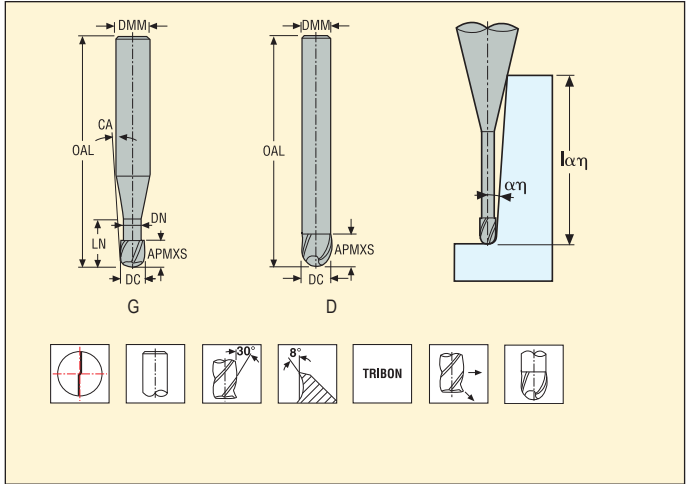
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JH970 - Hochgeschwindigkeitsfräsen - Kugelkopffräser - Universell - 2 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=0,02/-0,04 mm
 RE=±0,01 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm						CA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02452881	970021-TRIBON	1	G	2	3	3,0	50	10	1,9	2,5	2	10,0	11,0	11,5	12,1	12,8	∞
02452882	970031-TRIBON	1	D	3	3	4,5	50	-	-	-	2	4,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452883	970041-TRIBON	1	D	4	4	6,0	60	-	-	-	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452884	970051-TRIBON	1	D	5	5	7,5	60	-	-	-	2	7,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452885	970061-TRIBON	1	D	6	6	9,0	75	-	-	-	2	9,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452886	970020-TRIBON	2	G	2	6	3,0	60	4	1,9	8,0	2	4,0	4,7	4,9	5,1	5,4	6,0
02452887	970025-TRIBON	2	G	3	6	4,0	60	5	2,4	7,5	2	5,0	5,7	6,0	6,2	6,5	7,3
02452888	970030-TRIBON	2	G	3	6	4,5	60	6	2,8	5,5	2	6,0	7,4	7,8	8,3	9,0	10,6
02452889	970035-TRIBON	2	G	4	6	5,0	60	7	3,2	4,5	2	7,0	8,8	9,4	10,0	10,7	12,8
02452890	970040-TRIBON	2	G	4	6	6,0	60	8	3,7	3,0	2	8,0	10,8	11,9	13,3	15,2	∞
02452891	970050-TRIBON	2	G	5	6	7,5	60	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452892	970060-TRIBON	2	G	6	8	9,0	75	12	5,6	2,5	2	12,0	15,8	17,4	19,4	22,2	∞
02452893	970080-TRIBON	2	D	8	8	12,0	75	-	-	-	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452894	970100-TRIBON	2	D	10	10	15,0	80	-	-	-	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452895	970120-TRIBON	2	D	12	12	18,0	90	-	-	-	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452896	970160-TRIBON	2	D	16	16	24,0	100	-	-	-	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452899	970L020-TRIBON	3	G	2	6	3,0	80	4	1,9	8,0	2	4,0	4,7	4,9	5,1	5,4	6,0
02452900	970L030-TRIBON	3	G	3	6	4,5	80	6	2,8	5,5	2	6,0	7,4	7,8	8,3	9,0	10,6
02452901	970L040-TRIBON	3	G	4	6	6,0	80	8	3,7	3,0	2	8,0	10,8	11,9	13,3	15,2	∞
02452902	970L050-TRIBON	3	G	5	6	7,5	100	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452903	970L060-TRIBON	3	G	6	8	9,0	100	12	5,6	2,5	2	12,0	15,8	17,4	19,4	22,2	∞
02452904	970L080-TRIBON	3	D	8	8	12,0	110	-	-	-	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452905	970L100-TRIBON	3	D	10	10	15,0	125	-	-	-	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452906	970L120-TRIBON	3	D	12	12	18,0	125	-	-	-	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452907	970L160-TRIBON	3	D	16	16	24,0	150	-	-	-	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH970 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z									v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	
P1	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	245 (210 – 275)
P2	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	240 (205 – 270)
P3	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	205 (180 – 230)
P4	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	180 (155 – 205)
P5	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	170 (150 – 195)
P6	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	195 (170 – 220)
P7	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	185 (160 – 205)
P8	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	170 (150 – 195)
P11	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	180 (155 – 200)
P12	M	0,35	0,055	0,032	0,048	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	110 (95 – 125)
M1	M	0,17	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	95 (85 – 110)
M2	M	0,17	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	80 (70 – 90)
M3	M	0,13	1,0	0,022	0,032	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	65 (55 – 75)
M4	M	0,13	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	50 (44 – 60)
M5	M	0,13	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	43 (37 – 50)
S1	E	0,15	0,065	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	50 (41 – 60)
S2	E	0,15	0,065	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	42 (33 – 50)
S3	E	0,12	0,060	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,22	0,28	31 (21 – 42)
S11	E	0,35	0,14	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	105 (90 – 120)
S12	E	0,35	0,14	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	80 (70 – 90)
S13	E	0,35	0,12	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	60 (55 – 70)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

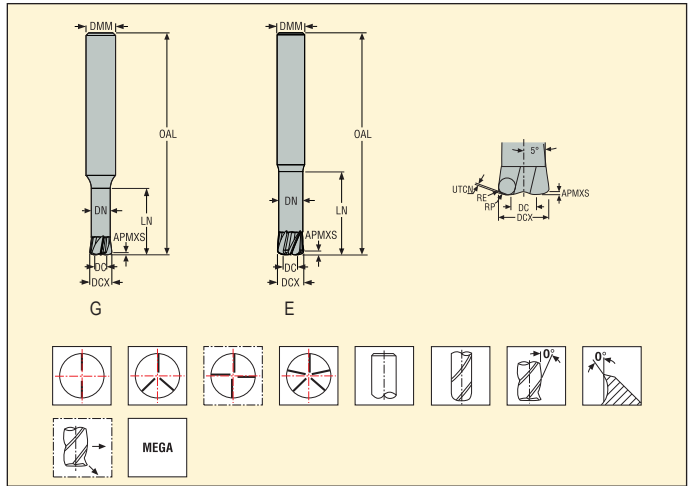
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JHF980 – Hochvorschubfräser – Universell – 2-5 Schneiden



Toleranzen:
 DMM= h5
 DC= 0,02/-0,04 mm
 RE= ±0,05 mm
 CA= Kollisionswinkel



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm								RE	RP	UTCN	CA	CEDC	Zylindrisch
				DC	DCX	DMM	APMXS	OAL	LN	DN							
02587115	980K080Z3-MEGA	1	E	4,0	8,0	8	0,4	70	12,0	3,0	0,6	0,935	0,198	-	3	■	
03003384	JHF980080E1H.0Z5-MEGA	1	E	4,0	8,0	8	0,4	70	12,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	5	■	
02587117	980K100Z3-MEGA	1	E	5,0	10,0	10	0,45	80	15,0	3,8	0,8	1,176	0,232	-	3	■	
03003385	JHF980100E1H.0Z5-MEGA	1	E	5,0	10,0	10	0,45	80	15,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	5	■	
02587118	980K120Z3-MEGA	1	E	6,0	12,0	12	0,5	80	18,0	4,6	1,0	1,417	0,266	-	3	■	
03003386	JHF980120E1H.0Z5-MEGA	1	E	6,0	12,0	12	0,5	80	18,0	10,6	1,0	1,417	0,265	-	5	■	
02587111	980010-MEGA	2	G	0,5	1,0	6	0,07	40	3,0	0,7	0,07	0,127	0,028	19,5	2	■	
02511199	980015-MEGA	2	G	0,75	1,5	6	0,1	40	4,5	1,2	0,1	0,183	0,043	14,0	2	■	
02511221	980020-MEGA	2	G	1,0	2,0	6	0,15	40	6,0	1,7	0,15	0,269	0,055	11,0	2	■	
02511224	980030-MEGA	2	G	1,5	3,0	6	0,2	50	9,0	2,6	0,2	0,366	0,085	7,0	2	■	
03003387	JHF980030G2H.0Z4-MEGA	2	G	1,5	3,0	6	0,2	50	9,0	2,6	0,2	0,366	0,085	7,12	4	■	
02511229	980040-MEGA	2	G	2,0	4,0	6	0,25	60	12,0	3,5	0,3	0,503	0,107	4,0	2	■	
03003388	JHF980040G2H.0Z4-MEGA	2	G	2,0	4,0	6	0,25	60	12,0	3,5	0,3	0,503	0,107	4,0	4	■	
02511233	980050-MEGA	2	G	2,5	5,0	6	0,3	60	15,0	4,4	0,4	0,641	0,128	2,0	2	■	
03003389	JHF980050G2H.0Z4-MEGA	2	G	2,5	5,0	6	0,3	60	15,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,77	4	■	
02511314	980060-MEGA	2	G	3,0	6,0	8	0,35	60	18,0	5,2	0,5	0,778	0,15	3,0	2	■	
03003390	JHF980060G2H.0Z4-MEGA	2	G	3,0	6,0	8	0,35	60	18,0	5,2	0,5	0,778	0,15	2,86	4	■	
02511321	980080-MEGA	2	E	4,0	8,0	8	0,4	70	24,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	2	■	
03003391	JHF980080E2H.0Z5-MEGA	2	E	4,0	8,0	8	0,4	70	24,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	5	■	
02511341	980100-MEGA	2	E	5,0	10,0	10	0,45	80	30,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	2	■	
02511342	980100Z3-MEGA	2	E	5,0	10,0	10	0,45	80	30,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	3	■	
03003392	JHF980100E2H.0Z5-MEGA	2	E	5,0	10,0	10	0,45	80	30,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	5	■	
02511346	980120-MEGA	2	E	6,0	12,0	12	0,5	80	36,0	10,6	1,0	1,417	0,266	-	2	■	
02511347	980120Z3-MEGA	2	E	6,0	12,0	12	0,5	80	36,0	10,6	1,0	1,417	0,266	-	3	■	
03003393	JHF980120E2H.0Z5-MEGA	2	E	6,0	12,0	12	0,5	80	36,0	10,6	1,0	1,417	0,265	-	5	■	
02587113	980ML010-MEGA	3	G	0,5	1,0	6	0,07	40	5,0	0,7	0,07	0,127	0,028	15,5	2	■	
02511219	980ML015-MEGA	3	G	0,75	1,5	6	0,1	40	7,5	1,2	0,1	0,183	0,043	10,5	2	■	
02511222	980ML020-MEGA	3	G	1,0	2,0	6	0,15	40	10,0	1,7	0,15	0,269	0,055	8,0	2	■	
03003394	JHF980020G3H.0Z4-MEGA	3	G	1,0	2,0	6	0,15	40	10,0	1,7	0,15	0,269	0,055	8,46	4	■	
02511225	980ML030-MEGA	3	G	1,5	3,0	6	0,2	50	15,0	2,6	0,2	0,366	0,085	5,0	2	■	
03003395	JHF980030G3H.0Z4-MEGA	3	G	1,5	3,0	6	0,2	50	15,0	2,6	0,2	0,366	0,085	4,79	4	■	
02511231	980ML040-MEGA	3	G	2,0	4,0	6	0,25	70	20,0	3,5	0,3	0,503	0,107	2,5	2	■	
03003396	JHF980040G3H.0Z4-MEGA	3	G	2,0	4,0	6	0,25	70	20,0	3,5	0,3	0,503	0,107	2,59	4	■	
02511234	980ML050-MEGA	3	G	2,5	5,0	6	0,3	80	25,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,5	2	■	
03003397	JHF980050G3H.0Z4-MEGA	3	G	2,5	5,0	6	0,3	80	25,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,12	4	■	
02511315	980ML060-MEGA	3	G	3,0	6,0	8	0,35	80	30,0	5,2	0,5	0,778	0,15	2,0	2	■	
03003398	JHF980060G3H.0Z4-MEGA	3	G	3,0	6,0	8	0,35	80	30,0	5,2	0,5	0,778	0,15	1,8	4	■	

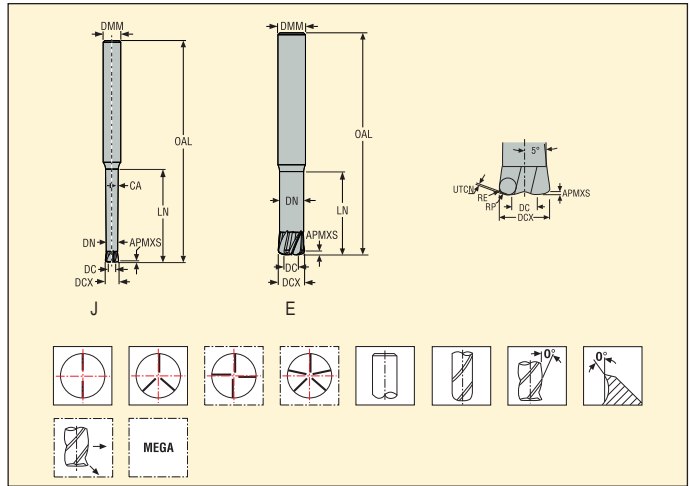
* UTCN = Theoretische Abweichung zwischen programmiertem Eckenradius (RP) und erzeugtem Radius

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JHF980 – Hochvorschubfräser – Universell – 2-5 Schneiden



Toleranzen:
 DMM= h5
 DC= 0,02-0,04 mm
 RE= ±0,05 mm
 CA= Kollisionswinkel



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	RP	UTCN	CA	NA	CEDC	Zylindrisch
				DC	DCX	DMM	APMXS	OAL	LN	DN							
02511338	980ML080-MEGA	3	E	4,0	8,0	8	0,4	80	40,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	-	2	■
03003399	JHF980080E3H.0Z5-MEGA	3	E	4,0	8,0	8	0,4	80	40,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	-	5	■
02511344	980ML100-MEGA	3	E	5,0	10,0	10	0,45	90	50,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	-	2	■
03003400	JHF980100E3H.0Z5-MEGA	3	E	5,0	10,0	10	0,45	90	50,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	-	5	■
02511348	980ML120-MEGA	3	E	6,0	12,0	12	0,5	110	60,0	10,6	1,0	1,417	0,266	-	-	2	■
03003401	JHF980120E3H.0Z5-MEGA	3	E	6,0	12,0	12	0,5	110	60,0	10,6	1,0	1,417	0,265	-	-	5	■
02587114	980TL010-MEGA	4	J	0,5	1,0	6	0,07	40	7,0	0,7	0,07	0,127	0,028	13,0	0,5	2	■
02511220	980TL015-MEGA	4	J	0,75	1,5	6	0,1	40	10,5	1,2	0,1	0,183	0,043	8,5	0,5	2	■
02511223	980TL020-MEGA	4	J	1,0	2,0	6	0,15	50	14,0	1,7	0,15	0,269	0,055	6,5	0,5	2	■
02511226	980TL030-MEGA	4	J	1,5	3,0	6	0,2	60	21,0	2,6	0,2	0,366	0,085	3,5	0,5	2	■
03003402	JHF980030J4H.0Z4-MEGA	4	J	1,5	3,0	6	0,2	60	21,0	2,6	0,2	0,366	0,085	3,63	0,5	4	■
02511232	980TL040-MEGA	4	J	2,0	4,0	6	0,25	80	28,0	3,5	0,3	0,503	0,107	2,0	0,5	2	■
03003403	JHF980040J4H.0Z4-MEGA	4	J	2,0	4,0	6	0,25	80	28,0	3,5	0,3	0,503	0,107	1,93	0,5	4	■
02511240	980TL050-MEGA	4	J	2,5	5,0	6	0,3	90	35,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,0	0,5	2	■
03003404	JHF980050J4H.0Z4-MEGA	4	J	2,5	5,0	6	0,3	90	35,0	4,4	0,4	0,641	0,128	0,82	0,5	4	■
02511321	980TL060-MEGA	4	J	3,0	6,0	8	0,35	100	42,0	5,2	0,5	0,778	0,15	1,5	0,5	2	■
03003405	JHF980060J4H.0Z4-MEGA	4	J	3,0	6,0	8	0,35	100	42,0	5,2	0,5	0,778	0,15	1,33	0,5	4	■
02511340	980TL080-MEGA	4	E	4,0	8,0	8	0,4	100	56,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	0,5	2	■
03003406	JHF980080E4H.0Z5-MEGA	4	E	4,0	8,0	8	0,4	100	56,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	0,5	5	■
02511345	980TL100-MEGA	4	E	5,0	10,0	10	0,45	110	70,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	0,5	2	■
03003407	JHF980100E4H.0Z5-MEGA	4	E	5,0	10,0	10	0,45	110	70,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	0,5	5	■
02511349	980TL120-MEGA	4	E	6,0	12,0	12	0,5	130	84,0	10,6	1,0	1,417	0,266	-	0,5	2	■
03003408	JHF980120E4H.0Z5-MEGA	4	E	6,0	12,0	12	0,5	130	84,0	10,6	1,0	1,417	0,265	-	0,5	5	■

* UTCN = Theoretische Abweichung zwischen programmiertem Eckenradius (RP) und erzeugtem Radius

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten - JHF980 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	4	5	6	
P1	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	325 (285 — 360)
P2	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	315 (280 — 350)
P3	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	270 (240 — 300)
P4	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	240 (210 — 265)
P5	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	230 (200 — 255)
P6	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	255 (225 — 285)
P7	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	240 (215 — 270)
P8	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	230 (200 — 255)
P11	E/M/A	0,080	0,026	0,038	0,050	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	235 (210 — 260)
P12	E/M/A	0,064	0,024	0,038	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	0,20	0,24	0,28	145 (125 — 160)
M1	E/M/A	0,072	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	155 (140 — 175)
M2	E/M/A	0,072	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	125 (110 — 140)
M3	E/M/A	0,072	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	95 (80 — 110)
M4	E/M/A	0,052	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	75 (60 — 85)
M5	E/M/A	0,052	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	60 (50 — 70)
K1	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	180 (150 — 205)
K2	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	155 (130 — 175)
K3	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	130 (110 — 150)
K4	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	125 (105 — 140)
K5	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,22	125 (100 — 150)
K6	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	190 (150 — 225)
K7	E/M/A	0,080	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,22	165 (130 — 195)
S1	E	0,044	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	50 (40 — 60)
S2	E	0,044	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	41 (33 — 49)
S3	E	0,044	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	30 (20 — 41)
S11	E	0,044	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	150 (130 — 170)
S12	E	0,044	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	115 (100 — 130)
S13	E	0,038	0,014	0,022	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	90 (80 — 105)
H5	M/A/D	0,072	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	95 (80 — 110)
H8	M/A/D	0,064	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	100 (85 — 115)
H21	M/A/D	0,064	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	100 (85 — 115)
H31	M/A/D	0,064	0,019	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,20	75 (65 — 85)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten - JHF980 Eckfräsen

SMG		a _e /DCX	a _p /DC	f _z										v _c
				0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	4	5	6	
P1	E/M/A	0,30	0,080	0,055	0,085	0,11	0,17	0,22	0,28	0,34	0,38	0,55	—	425 (380 — 475)
P2	E/M/A	0,30	0,080	0,055	0,085	0,11	0,17	0,22	0,28	0,34	0,38	—	0,46	415 (370 — 460)
P3	E/M/A	0,30	0,080	0,055	0,080	0,11	0,16	0,22	0,26	0,32	0,36	0,55	—	360 (320 — 400)
P4	E/M/A	0,30	0,080	0,050	0,080	0,10	0,16	0,20	0,26	0,32	0,36	0,44	0,42	320 (285 — 355)
P5	E/M/A	0,30	0,080	0,050	0,075	0,10	0,15	0,20	0,26	0,30	0,34	—	0,42	305 (270 — 340)
P6	E/M/A	0,30	0,080	0,050	0,075	0,10	0,15	0,20	0,26	0,30	0,34	—	—	345 (305 — 380)
P7	E/M/A	0,30	0,080	0,050	0,075	0,10	0,15	0,20	0,26	0,30	0,34	—	0,42	325 (290 — 360)
P8	E/M/A	0,30	0,080	0,055	0,080	0,11	0,16	0,22	0,26	0,32	0,36	0,55	—	305 (270 — 335)
P11	E/M/A	0,30	0,080	0,050	0,075	0,10	0,15	0,20	0,26	0,30	0,34	0,50	—	315 (280 — 350)
P12	E/M/A	0,30	0,080	0,032	0,050	0,065	0,10	0,13	0,16	0,20	0,22	0,28	—	205 (180 — 225)
M1	E/M/A	0,30	0,072	0,042	0,065	0,085	0,13	0,17	0,20	0,26	0,30	0,38	—	205 (180 — 230)
M2	E/M/A	0,30	0,072	0,038	0,055	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,28	0,38	—	170 (150 — 190)
M3	E/M/A	0,30	0,072	0,038	0,055	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,28	—	0,34	130 (110 — 150)
M4	E/M/A	0,30	0,072	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,24	0,34	—	100 (85 — 115)
M5	E/M/A	0,30	0,072	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,24	—	0,30	85 (70 — 95)
K1	E/M/A	0,30	0,080	0,042	0,060	0,085	0,12	0,17	0,20	0,24	0,28	—	—	235 (205 — 270)
K2	E/M/A	0,30	0,080	0,038	0,055	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,26	—	0,30	210 (180 — 240)
K3	E/M/A	0,30	0,080	0,038	0,055	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,26	0,38	—	180 (150 — 205)
K4	E/M/A	0,30	0,080	0,038	0,055	0,075	0,11	0,15	0,19	0,22	0,26	0,38	—	170 (145 — 195)
K5	E/M/A	0,30	0,080	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,30	—	180 (145 — 215)
K6	E/M/A	0,30	0,080	0,034	0,050	0,070	0,10	0,14	0,17	0,20	0,24	—	0,28	260 (205 — 310)
K7	E/M/A	0,30	0,080	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	—	0,26	230 (185 — 275)
H5	M/A/D	0,30	0,072	0,036	0,055	0,075	0,11	0,15	0,18	0,22	0,26	0,34	—	130 (110 — 150)
H8	M/A/D	0,30	0,072	0,028	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	0,17	0,20	—	0,24	135 (115 — 160)
H21	M/A/D	0,30	0,072	0,028	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	0,17	0,20	0,26	—	135 (115 — 160)
H31	M/A/D	0,30	0,072	0,022	0,034	0,044	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,22	—	110 (90 — 125)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – J29 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z			v _c
			3	4	6	
P1	E	0,50	0,24	0,26	0,28	42 (32 – 65)
P2	E	0,50	0,24	0,26	0,30	41 (31 – 60)
P3	E	0,50	0,24	0,24	0,28	36 (27 – 55)
P4	E	0,50	0,22	0,24	0,26	31 (24 – 48)
P5	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 – 46)
P6	E	0,50	0,22	0,24	0,26	34 (26 – 50)
P7	E	0,50	0,22	0,24	0,26	32 (24 – 48)
P8	E	0,50	0,24	0,24	0,28	30 (23 – 46)
P11	E	0,50	0,22	0,24	0,26	31 (23 – 47)
P12	E	0,40	0,12	0,13	0,15	20 (15 – 30)
M1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 – 46)
M2	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 – 45)
M3	E	0,40	0,17	0,18	0,20	24 (18 – 36)
M4	E	0,30	0,13	0,14	0,16	18 (14 – 27)
M5	E	0,30	0,13	0,14	0,16	15 (11 – 23)
K1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 – 46)
K2	E	0,50	0,20	0,22	0,24	26 (20 – 40)
K3	E	0,50	0,20	0,22	0,24	22 (17 – 34)
K4	E	0,50	0,20	0,22	0,24	21 (16 – 32)
K5	E	0,50	0,18	0,19	0,22	13 (10 – 20)
K6	E	0,50	0,20	0,22	0,24	19 (14 – 29)
K7	E	0,50	0,18	0,19	0,22	17 (13 – 25)
N1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 – 46)
N2	E	0,50	0,22	0,24	0,26	19 (15 – 29)
N3	E	0,50	0,22	0,24	0,26	13 (10 – 20)
N11	E	0,50	0,22	0,24	0,26	17 (13 – 26)
S1	E	0,50	0,24	0,26	0,28	43 (32 – 65)
S2	E	0,50	0,24	0,26	0,28	34 (26 – 50)
S3	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 – 45)
S11	E	0,50	0,22	0,24	0,26	39 (30 – 60)
S12	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 – 46)
S13	E	0,40	0,19	0,20	0,24	23 (18 – 35)
H3	M/A/D	—	—	—	—	—
H5	M/A/D	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 – 46)
H7	M/A/D	—	—	—	—	—
H8	M/A/D	0,43	0,16	0,17	0,19	32 (24 – 48)
H11	M/A/D	0,50	0,22	0,24	0,26	39 (29 – 60)
H12	M/A/D	0,33	0,070	0,080	0,085	12 (9 – 19)
H21	M/A/D	0,43	0,16	0,17	0,19	32 (24 – 48)
H31	M/A/D	0,43	0,12	0,13	0,14	25 (19 – 38)
TS1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 – 46)
TP1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 – 46)
GR1	D	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 – 46)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – J36 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z													v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20		
P1	E	0,20	1,0	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,10	0,11	200 (170 – 225)	
P2	E	0,20	1,0	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,090	0,095	0,10	0,11	190 (165 – 220)	
P3	E	0,20	1,0	0,012	0,019	0,024	0,032	0,038	0,050	0,060	0,075	0,085	0,090	0,10	0,11	170 (145 – 190)	
P4	E	0,20	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	150 (125 – 170)	
P5	E	0,20	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	140 (120 – 160)	
P6	E	0,20	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,085	0,095	0,10	160 (135 – 180)	
P7	E	0,20	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,085	0,095	0,10	150 (130 – 170)	
P8	E	0,20	1,0	0,012	0,019	0,024	0,032	0,038	0,050	0,060	0,075	0,085	0,090	0,10	0,11	140 (120 – 160)	
P11	E	0,20	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,085	0,095	0,10	145 (125 – 165)	
P12	E	0,20	0,80	0,0065	0,010	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,044	0,048	0,055	0,055	95 (80 – 110)	
M1	E	0,20	1,0	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	120 (95 – 140)	
M2	E	0,20	1,0	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,10	0,11	95 (75 – 115)	
M3	E	0,10	1,0	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	75 (55 – 95)	
M4	E	0,10	0,70	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,060	0,065	0,070	0,075	60 (43 – 75)	
M5	E	0,10	0,70	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,060	0,065	0,070	0,075	48 (35 – 60)	
K1	E	0,20	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	140 (120 – 160)	
K2	E	0,20	1,0	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	125 (105 – 140)	
K3	E	0,20	1,0	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	105 (90 – 120)	
K4	E	0,20	1,0	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	100 (85 – 115)	
K5	E	0,20	1,0	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,048	0,055	0,065	0,070	0,075	0,080	60 (55 – 70)	
K6	E	0,20	1,0	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	90 (75 – 100)	
K7	E	0,20	1,0	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,048	0,055	0,065	0,070	0,075	0,080	80 (65 – 90)	
N1	E	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	620 (510 – 720)	
N2	E	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	395 (330 – 465)	
S1	E	0,10	1,0	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	75 (60 – 85)	
S2	E	0,10	1,0	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	60 (49 – 70)	
S3	E	0,10	1,0	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,026	0,030	0,032	0,034	40 (30 – 50)	
S11	E	0,25	1,1	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	105 (90 – 115)	
S12	E	0,25	1,1	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	80 (70 – 90)	
S13	E	0,25	1,0	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	65 (55 – 70)	
TS1	A	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	500 (455 – 560)	
TP1	A	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	500 (455 – 560)	

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – TDM Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				3	4	6	8	10	
P1	E	0,12	0,12	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	355 (320 — 395)
P2	E	0,12	0,12	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	345 (310 — 385)
P3	E	0,12	0,12	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	300 (270 — 330)
P4	E	0,12	0,12	0,022	0,028	0,042	0,055	0,070	265 (235 — 290)
P5	E	0,12	0,12	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	250 (225 — 280)
P6	E	0,12	0,12	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	230 (205 — 255)
P7	E	0,12	0,12	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	215 (195 — 240)
P8	E	0,12	0,12	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	205 (180 — 230)
P11	E	0,12	0,12	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	210 (190 — 235)
P12	E	0,12	0,095	0,011	0,015	0,022	0,030	0,038	130 (115 — 145)
M1	E	0,10	0,095	0,024	0,030	0,046	0,060	0,075	175 (150 — 200)
M2	E	0,10	0,095	0,019	0,026	0,038	0,050	0,065	145 (125 — 160)
M3	E	0,080	0,080	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	170 (145 — 195)
M4	E	0,080	0,060	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	125 (105 — 150)
M5	E	0,080	0,060	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	105 (90 — 125)
K1	E	0,15	0,14	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	250 (220 — 275)
K2	E	0,15	0,14	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	220 (195 — 245)
K3	E	0,15	0,14	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	185 (165 — 205)
K4	E	0,15	0,14	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	180 (160 — 195)
K5	E	0,10	0,095	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	215 (190 — 245)
K6	E	0,10	0,095	0,019	0,026	0,038	0,050	0,065	315 (275 — 355)
K7	E	0,10	0,095	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	275 (240 — 310)
N1	E	0,15	0,14	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	1025 (900 — 1150)
N2	E	0,15	0,14	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	820 (700 — 930)
N3	E	0,15	0,14	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	540 (465 — 620)
N11	E	0,10	0,095	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	510 (445 — 570)
S11	E	0,10	0,095	0,022	0,028	0,042	0,055	0,070	175 (155 — 190)
S12	E	0,10	0,095	0,022	0,028	0,042	0,055	0,070	135 (120 — 145)
S13	E	0,10	0,080	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	105 (95 — 115)
TS1	A	0,15	0,14	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	830 (770 — 880)
TP1	A	0,15	0,14	0,042	0,055	0,085	0,11	0,14	830 (770 — 880)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_g (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – V31 Eckfräsen Schichten $a_p/DC=0,024$

SMG		a_p/DC	f_z								v_c
			6	8	10	12	16	20	25	28	
P1	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	290 (195 – 310)
P2	E/M/A	0,24	0,024	0,034	0,042	0,050	0,065	0,080	0,095	0,10	280 (190 – 305)
P3	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,075	0,090	0,095	240 (165 – 260)
M1	E/M/A	0,24	0,024	0,034	0,042	0,050	0,065	0,080	0,095	0,10	255 (170 – 270)
M2	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
K1	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
K2	E/M/A	0,24	0,020	0,028	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,085	175 (120 – 190)
N1	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	315 (215 – 340)
N2	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
N3	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	135 (90 – 145)
S1	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	205 (140 – 220)
S2	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	205 (140 – 220)
S3	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
S11	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	265 (180 – 285)
H3	M/A	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TS1	A/D	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
TP1	A/D	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
GR1	A/D	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

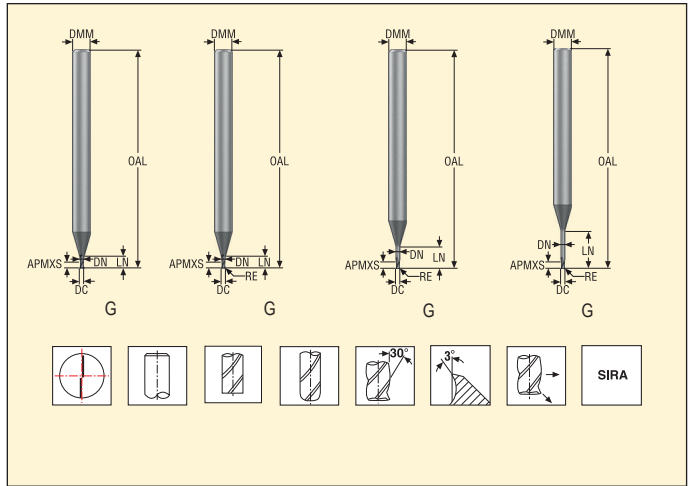
Alle Schnittdaten sind Richtwerte.



JME542 - Mini - Schaffräser - Universell - 2 Schneiden - DMM 4 - Scharfkantig oder Eckenradius



Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = $\leq 0,007\text{ mm}$
 DMM= h5
 DC= 0,2-0,4= 0,-0,01 mm
 DC= 0,5-3,0= 0,-0,013 mm
 RE= $\pm 0,005\text{ mm}$



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm								P/CEDC	CA	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	WDX0			WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3	
03171095	JME542002G1S.0Z2-SIRA	1	G	0,2	4	0,3	45	0,4	0,18	-	2	14,41	0,56	0,63	0,69	0,75	0,81	0,91	
03171096	JME542003G1S.0Z2-SIRA	1	G	0,3	4	0,5	45	0,6	0,28	-	2	14,0	0,76	0,85	0,92	0,99	1,06	1,17	
03171128	JME542004G1S.0Z2-SIRA	1	G	0,4	4	0,6	45	0,8	0,37	-	2	13,5	1,12	1,19	1,26	1,32	1,38	1,49	
03171097	JME542005G1R005.0Z2-SIRA	1	G	0,5	4	0,8	45	1,0	0,46	0,05	2	13,17	1,32	1,4	1,47	1,54	1,61	1,73	
03171098	JME542006G1R005.0Z2-SIRA	1	G	0,6	4	0,9	45	1,2	0,56	0,05	2	12,76	1,52	1,61	1,69	1,77	1,84	1,97	
03171129	JME542008G1R005.0Z2-SIRA	1	G	0,8	4	1,2	45	1,6	0,76	0,05	2	11,96	1,92	2,03	2,13	2,22	2,3	2,46	
03171099	JME542010G1R010.0Z2-SIRA	1	G	1,0	4	1,5	50	2,0	0,95	0,1	2	11,22	2,32	2,45	2,56	2,65	2,74	2,94	
03171100	JME542012G1R010.0Z2-SIRA	1	G	1,2	4	1,8	50	2,4	1,15	0,1	2	10,43	2,77	2,87	2,99	3,1	3,2	3,43	
03171130	JME542015G1R015.0Z2-SIRA	1	G	1,5	4	2,3	50	3,0	1,45	0,15	2	9,2	3,47	3,61	3,73	3,85	3,98	4,26	
03171102	JME542005G3R005.0Z2-SIRA	3	G	0,5	4	0,8	45	2,5	0,46	0,05	2	11,03	2,82	2,98	3,1	3,21	3,32	3,56	
03171103	JME542006G3R005.0Z2-SIRA	3	G	0,6	4	0,9	45	3,0	0,56	0,05	2	10,36	3,32	3,5	3,64	3,76	3,89	4,18	
03171131	JME542008G3R005.0Z2-SIRA	3	G	0,8	4	1,2	45	4,0	0,76	0,05	2	9,14	4,32	4,54	4,7	4,86	5,03	5,4	
03171104	JME542010G3R010.0Z2-SIRA	3	G	1,0	4	1,5	50	5,0	0,95	0,1	2	8,09	5,32	5,58	5,77	5,96	6,16	6,61	
03171105	JME542012G3R010.0Z2-SIRA	3	G	1,2	4	1,8	50	6,0	1,15	0,1	2	7,13	6,32	6,62	6,83	7,06	7,3	7,84	
03171132	JME542015G3R015.0Z2-SIRA	3	G	1,5	4	2,3	50	7,5	1,45	0,15	2	5,89	7,82	8,16	8,43	8,7	9,0	9,66	
03171106	JME542020G3R015.0Z2-SIRA	3	G	2,0	4	3,0	50	10,0	1,94	0,15	2	4,14	10,47	10,83	11,18	11,55	11,95	12,83	
03171108	JME542025G3R015.0Z2-SIRA	3	G	2,5	4	3,8	50	12,5	2,4	0,15	2	2,79	12,97	13,41	13,84	14,3	14,79	∞	
03171134	JME542030G3R015.0Z2-SIRA	3	G	3,0	4	4,5	60	15,0	2,85	0,15	2	1,67	15,68	16,17	16,69	17,24	∞	∞	
03171109	JME542005G4R005.0Z2-SIRA	4	G	0,5	4	0,8	45	4,0	0,46	0,05	2	9,49	4,32	4,54	4,7	4,86	5,03	5,4	
03171110	JME542006G4R005.0Z2-SIRA	4	G	0,6	4	0,9	45	5,0	0,56	0,05	2	8,56	5,32	5,58	5,77	5,96	6,17	6,62	
03171135	JME542008G4R005.0Z2-SIRA	4	G	0,8	4	1,2	45	7,0	0,76	0,05	2	7,05	7,32	7,65	7,9	8,16	8,44	9,07	
03171111	JME542010G4R010.0Z2-SIRA	4	G	1,0	4	1,5	50	8,5	0,95	0,1	2	6,1	8,82	9,2	9,49	9,81	10,15	10,9	
03171112	JME542012G4R010.0Z2-SIRA	4	G	1,2	4	1,8	50	10,0	1,15	0,1	2	5,27	10,32	10,75	11,09	11,46	11,85	12,73	
03171136	JME542015G4R015.0Z2-SIRA	4	G	1,5	4	2,3	50	12,0	1,45	0,15	2	4,29	12,47	12,9	13,31	13,75	14,22	15,27	
03171113	JME542020G4R015.0Z2-SIRA	4	G	2,0	4	3,0	60	16,0	1,94	0,15	2	2,9	16,47	17,02	17,57	18,15	18,78	∞	
03171114	JME542025G4R015.0Z2-SIRA	4	G	2,5	4	3,8	60	20,0	2,4	0,15	2	1,88	20,47	21,15	21,83	22,55	∞	∞	
03171137	JME542030G4R015.0Z2-SIRA	4	G	3,0	4	4,5	70	24,0	2,85	0,15	2	1,1	24,68	25,45	26,27	∞	∞	∞	
03171115	JME542015G5R015.0Z2-SIRA	5	G	1,5	4	2,3	60	15,0	1,45	0,15	2	3,64	15,47	15,99	16,5	17,05	17,64	18,95	
03171116	JME542020G5R015.0Z2-SIRA	5	G	2,0	4	3,0	60	20,0	1,94	0,15	2	2,41	20,47	21,15	21,83	22,55	23,33	∞	
03171138	JME542025G5R015.0Z2-SIRA	5	G	2,5	4	3,8	70	25,0	2,4	0,15	2	1,54	25,47	26,3	27,15	28,06	∞	∞	
03171117	JME542030G5R015.0Z2-SIRA	5	G	3,0	4	4,5	70	30,0	2,85	0,15	2	0,9	30,68	31,64	∞	∞	∞	∞	
03171118	JME542015G6R015.0Z2-SIRA	6	G	1,5	4	2,3	70	22,5	1,45	0,15	2	2,64	22,97	23,73	24,49	25,29	26,18	∞	
03171139	JME542020G6R015.0Z2-SIRA	6	G	2,0	4	3,0	70	30,0	1,94	0,15	2	1,7	30,47	31,46	32,48	33,56	∞	∞	
03171119	JME542025G6R015.0Z2-SIRA	6	G	2,5	4	3,8	80	37,5	2,4	0,15	2	1,07	37,97	39,2	40,46	∞	∞	∞	
03171120	JME542030G6R015.0Z2-SIRA	6	G	3,0	4	4,5	90	45,0	2,85	0,15	2	0,61	45,68	47,11	∞	∞	∞	∞	

Lagerstandard. Liefermöglichkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JME542/JME562 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	
P1	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	405 (360 – 450)
P2	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	395 (355 – 440)
P3	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	340 (300 – 380)
P4	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	300 (270 – 335)
P5	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	285 (255 – 320)
P6	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	320 (290 – 360)
P7	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	305 (270 – 340)
P8	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	285 (255 – 320)
P11	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	295 (265 – 330)
P12	M/E/A	0,050	0,60	0,0048	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,024	0,030	0,042	0,044	0,050	0,055	175 (160 – 195)
M1	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	215 (180 – 260)
M2	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	175 (145 – 205)
M3	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	175 (145 – 205)
M4	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	130 (110 – 155)
M5	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	110 (90 – 130)
N1	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	550 (485 – 620)
N2	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	550 (485 – 620)
N3	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	370 (325 – 415)
N11	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	500 (430 – 575)
S11	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	290 (250 – 330)
S12	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	225 (190 – 255)
S13	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	175 (150 – 200)
H3	M/A	0,050	0,30	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	120 (90 – 120)
H5	M/A	0,050	0,44	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	250 (220 – 280)
H7	M/A	0,050	0,30	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	120 (90 – 150)
H8	M/A	0,050	0,44	0,0055	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,022	0,028	0,032	0,050	0,055	0,060	0,065	250 (220 – 280)
H11	M/A	0,050	0,44	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	320 (280 – 330)
H12	M/A	0,050	0,44	0,0055	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,022	0,028	0,032	0,050	0,055	0,060	0,065	295 (260 – 330)
H21	M/A	0,050	0,44	0,0055	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,022	0,028	0,032	0,050	0,055	0,060	0,065	250 (220 – 280)
H31	M/A	0,050	0,44	0,0046	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,019	0,024	0,028	0,036	0,040	0,044	0,048	190 (170 – 215)
GR1	A	0,50	0,50	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,025	0,028	0,032	405 (350 – 460)

Die Tabelle basiert auf LV1. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JME542/JME562 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z											v _c	
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5		3.0
P1	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	255 (230 – 285)
P2	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	250 (220 – 275)
P3	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	215 (190 – 235)
P4	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 – 210)
P5	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 – 200)
P6	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	200 (180 – 225)
P7	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 – 210)
P8	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 – 200)
P11	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	185 (165 – 205)
P12	M/E/A	0,32	0,0022	0,0032	0,0042	0,0055	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,018	0,019	0,022	0,024	110 (100 – 120)
M1	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	135 (110 – 160)
M2	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 – 130)
M3	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 – 130)
M4	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	80 (70 – 100)
M5	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	70 (55 – 80)
N1	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 – 450)
N2	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 – 450)
N3	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	265 (235 – 300)
N11	E/M/A	0,24	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,048	0,055	350 (300 – 400)
S11	E/M/A	0,36	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (155 – 205)
S12	E/M/A	0,36	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	140 (120 – 130)
S13	E/M/A	0,36	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	110 (90 – 125)
H3	M/A	0,095	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 – 100)
H5	M/A	0,20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	160 (140 – 180)
H7	M/A	0,095	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 – 100)
H8	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 – 180)
H11	M/A	0,20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	205 (180 – 230)
H12	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	190 (165 – 210)
H21	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 – 180)
H31	M/A	0,20	0,0020	0,0030	0,0042	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,017	0,018	0,020	0,022	125 (110 – 140)
GR1	A	0,50	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,018	0,020	0,025	0,030	350 (300 – 400)

Die Tabelle basiert auf LV1. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

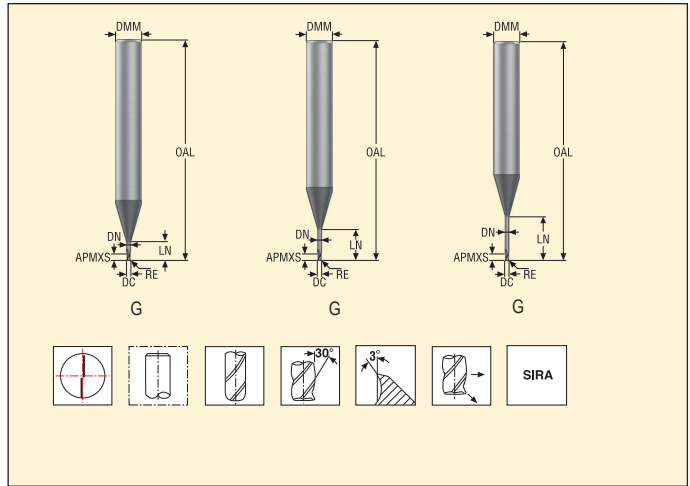
a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JME562 - Mini - Schaftfräser - Universell - 2 Schneiden - DMM 6 - Eckenradius



Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = $\leq 0,007\text{ mm}$
 DMM= h5
 DC= 0,5-3,0= 0,-0,013 mm
 RE= $\pm 0,005\text{ mm}$



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm							PCEDC	CA	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			WDK0	WDK05	WDK1	WDK15	WDK2	WDK3
03171145	JME562005G2R005.0Z2-SIRA	2	G	0,5	6	0,8	50	1,5	0,46	0,05	2	13,48	1,82	1,93	2,02	2,1	2,18	2,34
03171146	JME562006G2R005.0Z2-SIRA	2	G	0,6	6	0,9	50	2,0	0,56	0,05	2	12,9	2,32	2,45	2,56	2,66	2,75	2,95
03171147	JME562008G2R005.0Z2-SIRA	2	G	0,8	6	1,2	50	2,5	0,76	0,05	2	12,28	2,82	2,98	3,1	3,21	3,32	3,56
03171148	JME562010G2R010.0Z2-SIRA	2	G	1,0	6	1,5	50	4,0	0,95	0,1	2	10,85	4,32	4,54	4,7	4,86	5,02	5,39
03171150	JME562012G2R010.0Z2-SIRA	2	G	1,2	6	1,8	50	4,5	1,15	0,1	2	10,31	4,82	5,06	5,23	5,41	5,59	6,0
03171151	JME562015G2R015.0Z2-SIRA	2	G	1,5	6	2,3	50	5,0	1,45	0,15	2	9,67	5,47	5,68	5,86	6,05	6,25	6,71
03171152	JME562018G2R015.0Z2-SIRA	2	G	1,8	6	2,7	50	5,4	1,75	0,15	2	9,12	5,87	6,09	6,28	6,49	6,71	7,2
03171153	JME562020G2R015.0Z2-SIRA	2	G	2,0	6	3,0	50	6,0	1,94	0,15	2	8,53	6,47	6,71	6,92	7,15	7,39	7,93
03171154	JME562025G2R015.0Z2-SIRA	2	G	2,5	6	3,8	60	7,5	2,4	0,15	2	7,15	7,97	8,26	8,52	8,8	9,1	9,77
03171155	JME562030G2R015.0Z2-SIRA	2	G	3,0	6	4,5	60	9,0	2,85	0,15	2	5,81	9,68	9,98	10,3	10,64	11,01	11,82
03171156	JME562005G4R005.0Z2-SIRA	4	G	0,5	6	0,8	50	3,5	0,46	0,05	2	11,54	3,82	4,02	4,17	4,31	4,46	4,79
03171157	JME562006G4R005.0Z2-SIRA	4	G	0,6	6	0,9	50	4,2	0,56	0,05	2	10,93	4,52	4,75	4,92	5,08	5,26	5,64
03171158	JME562008G4R005.0Z2-SIRA	4	G	0,8	6	1,2	50	5,6	0,76	0,05	2	9,81	5,92	6,2	6,41	6,62	6,85	7,36
03171159	JME562010G4R010.0Z2-SIRA	4	G	1,0	6	1,5	50	7,0	0,95	0,1	2	8,86	7,32	7,65	7,9	8,16	8,44	9,06
03171160	JME562012G4R010.0Z2-SIRA	4	G	1,2	6	1,8	50	8,4	1,15	0,1	2	8,0	8,72	9,1	9,39	9,7	10,03	10,77
03171162	JME562015G4R015.0Z2-SIRA	4	G	1,5	6	2,3	50	10,5	1,45	0,15	2	6,86	10,97	11,35	11,71	12,1	12,52	13,44
03171163	JME562020G4R015.0Z2-SIRA	4	G	2,0	6	3,0	60	14,0	1,94	0,15	2	5,36	14,47	14,96	15,44	15,95	16,5	17,72
03171164	JME562025G4R015.0Z2-SIRA	4	G	2,5	6	3,8	65	17,5	2,4	0,15	2	4,18	17,97	18,57	19,17	19,8	20,49	22,0
03171165	JME562030G4R015.0Z2-SIRA	4	G	3,0	6	4,5	70	21,0	2,85	0,15	2	3,22	21,68	22,36	23,08	23,85	24,67	26,5
03171166	JME562005G5R005.0Z2-SIRA	5	G	0,5	6	0,8	50	5,0	0,46	0,05	2	10,42	5,32	5,58	5,77	5,96	6,17	6,62
03171167	JME562006G5R005.0Z2-SIRA	5	G	0,6	6	0,9	50	6,0	0,56	0,05	2	9,71	6,32	6,62	6,83	7,06	7,31	7,85
03171168	JME562008G5R005.0Z2-SIRA	5	G	0,8	6	1,2	50	8,0	0,76	0,05	2	8,48	8,32	8,68	8,96	9,26	9,58	10,29
03171169	JME562010G5R010.0Z2-SIRA	5	G	1,0	6	1,5	50	10,0	0,95	0,1	2	7,48	10,32	10,75	11,09	11,46	11,85	12,73
03171170	JME562012G5R010.0Z2-SIRA	5	G	1,2	6	1,8	50	12,0	1,15	0,1	2	6,62	12,32	12,81	13,22	13,66	14,13	15,18
03171171	JME562015G5R015.0Z2-SIRA	5	G	1,5	6	2,3	60	15,0	1,45	0,15	2	5,54	15,47	15,99	16,5	17,05	17,64	18,95
03171172	JME562020G5R015.0Z2-SIRA	5	G	2,0	6	3,0	60	20,0	1,94	0,15	2	4,19	20,47	21,15	21,83	22,55	23,33	25,06
03171173	JME562025G5R015.0Z2-SIRA	5	G	2,5	6	3,8	70	25,0	2,4	0,15	2	3,19	25,47	26,3	27,15	28,06	29,03	31,18
03171174	JME562030G5R015.0Z2-SIRA	5	G	3,0	6	4,5	70	30,0	2,85	0,15	2	2,41	30,68	31,64	32,66	33,75	34,92	∞

Lagerstandard. Liefermöglichkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JME542/JME562 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	
P1	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	405 (360 – 450)
P2	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	395 (355 – 440)
P3	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	340 (300 – 380)
P4	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	300 (270 – 335)
P5	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	285 (255 – 320)
P6	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	320 (290 – 360)
P7	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	305 (270 – 340)
P8	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	285 (255 – 320)
P11	M/E/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	295 (265 – 330)
P12	M/E/A	0,050	0,60	0,0048	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,024	0,030	0,042	0,044	0,050	0,055	175 (160 – 195)
M1	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	215 (180 – 260)
M2	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	175 (145 – 205)
M3	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	175 (145 – 205)
M4	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	130 (110 – 155)
M5	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	110 (90 – 130)
N1	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	550 (485 – 620)
N2	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	550 (485 – 620)
N3	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	370 (325 – 415)
N11	E/M/A	0,10	0,75	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	500 (430 – 575)
S11	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	290 (250 – 330)
S12	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	225 (190 – 255)
S13	E/M/A	0,050	0,60	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,085	175 (150 – 200)
H3	M/A	0,050	0,30	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	120 (90 – 120)
H5	M/A	0,050	0,44	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	250 (220 – 280)
H7	M/A	0,050	0,30	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,055	0,060	0,065	120 (90 – 150)
H8	M/A	0,050	0,44	0,0055	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,022	0,028	0,032	0,050	0,055	0,060	0,065	250 (220 – 280)
H11	M/A	0,050	0,44	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,055	0,060	0,075	0,090	320 (280 – 330)
H12	M/A	0,050	0,44	0,0055	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,022	0,028	0,032	0,050	0,055	0,060	0,065	295 (260 – 330)
H21	M/A	0,050	0,44	0,0055	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,022	0,028	0,032	0,050	0,055	0,060	0,065	250 (220 – 280)
H31	M/A	0,050	0,44	0,0046	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,019	0,024	0,028	0,036	0,040	0,044	0,048	190 (170 – 215)
GR1	A	0,50	0,50	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,025	0,028	0,032	405 (350 – 460)

Die Tabelle basiert auf LV1. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JME542/JME562 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z											v _c	
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5		3.0
P1	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	255 (230 – 285)
P2	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	250 (220 – 275)
P3	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	215 (190 – 235)
P4	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 – 210)
P5	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 – 200)
P6	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	200 (180 – 225)
P7	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 – 210)
P8	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 – 200)
P11	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	185 (165 – 205)
P12	M/E/A	0,32	0,0022	0,0032	0,0042	0,0055	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,018	0,019	0,022	0,024	110 (100 – 120)
M1	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	135 (110 – 160)
M2	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 – 130)
M3	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 – 130)
M4	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	80 (70 – 100)
M5	E/M/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	70 (55 – 80)
N1	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 – 450)
N2	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 – 450)
N3	E/M/A	0,24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	265 (235 – 300)
N11	E/M/A	0,24	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,048	0,055	350 (300 – 400)
S11	E/M/A	0,36	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (155 – 205)
S12	E/M/A	0,36	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	140 (120 – 130)
S13	E/M/A	0,36	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	110 (90 – 125)
H3	M/A	0,095	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 – 100)
H5	M/A	0,20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	160 (140 – 180)
H7	M/A	0,095	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 – 100)
H8	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 – 180)
H11	M/A	0,20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	205 (180 – 230)
H12	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	190 (165 – 210)
H21	M/A	0,20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 – 180)
H31	M/A	0,20	0,0020	0,0030	0,0042	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,017	0,018	0,020	0,022	125 (110 – 140)
GR1	A	0,50	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,018	0,020	0,025	0,030	350 (300 – 400)

Die Tabelle basiert auf LV1. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JME564 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z									v _c
				0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3	
P1	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	395 (352 – 439)
P2	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	385 (342 – 427)
P3	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	330 (295 – 367)
P4	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	290 (260 – 323)
P5	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	280 (248 – 309)
P6	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	310 (278 – 347)
P7	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	295 (263 – 327)
P8	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	280 (248 – 309)
P11	M/E/A	0,050	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	285 (255 – 318)
P12	M/E/A	0,050	0,50	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	170 (151 – 188)
M1	E/M/A	0,024	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	235 (195 – 280)
M2	E/M/A	0,024	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	190 (157 – 226)
M3	E/M/A	0,024	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	190 (157 – 226)
M4	E/M/A	0,024	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	145 (118 – 169)
M5	E/M/A	0,024	0,50	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	120 (98,1 – 141)
N1	E/M/A	0,10	0,90	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	550 (481 – 618)
N2	E/M/A	0,10	0,90	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	550 (481 – 618)
N3	E/M/A	0,10	0,90	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	365 (321 – 412)
N11	E/M/A	0,10	0,90	0,012	0,015	0,020	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	490 (422 – 561)
S11	E/M/A	0,050	0,60	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	285 (246 – 327)
S12	E/M/A	0,050	0,60	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	220 (190 – 252)
S13	E/M/A	0,050	0,60	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	170 (147 – 195)
H3	M/A	0,050	0,060	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,025	0,030	0,034	0,038	125 (94,5 – 157)
H5	M/A	0,050	0,28	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	240 (209 – 268)
H7	M/A	0,050	0,060	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,025	0,030	0,034	0,038	125 (94,5 – 157)
H8	M/A	0,050	0,28	0,0090	0,011	0,015	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,050	240 (210 – 268)
H11	M/A	0,050	0,28	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	305 (266 – 341)
H12	M/A	0,050	0,28	0,0090	0,011	0,015	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,050	280 (244 – 312)
H21	M/A	0,050	0,28	0,0090	0,011	0,015	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,050	240 (210 – 268)
H31	M/A	0,050	0,28	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,024	0,032	0,034	0,038	180 (159 – 203)
GR1	A	0,50	0,65	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,020	0,025	0,028	0,032	390 (335 – 446)

Die Tabelle basiert auf LV1. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JME564 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z									v _c
			0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3	
P1	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	250 (225 – 280)
P2	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	245 (215 – 270)
P3	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	210 (185 – 230)
P4	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	185 (165 – 205)
P5	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	175 (157 – 200)
P6	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	200 (175 – 220)
P7	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	185 (165 – 205)
P8	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	175 (155 – 195)
P11	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	180 (160 – 200)
P12	M/E/A	0,038	0,0055	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,016	0,019	0,022	0,024	105 (95 – 120)
M1	E/M/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	135 (110 – 160)
M2	E/M/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	110 (90 – 130)
M3	E/M/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	110 (90 – 130)
M4	E/M/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,036	80 (65 – 95)
M5	E/M/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,036	65 (55 – 80)
N1	E/M/A	0,15	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	390 (345 – 440)
N2	E/M/A	0,15	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	390 (345 – 440)
N3	E/M/A	0,15	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	260 (230 – 295)
N11	E/M/A	0,15	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040	0,048	0,050	345 (295 – 390)
S11	E/M/A	0,11	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	180 (155 – 205)
S12	E/M/A	0,11	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	135 (120 – 155)
S13	E/M/A	0,11	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,036	105 (90 – 120)
H3	M/A	0,0060	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,018	0,024	0,030	0,036	80 (60 – 100)
H5	M/A	0,020	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	160 (140 – 175)
H7	M/A	0,0060	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,018	0,024	0,030	0,036	80 (60 – 100)
H8	M/A	0,020	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,018	0,024	0,026	0,030	160 (140 – 175)
H11	M/A	0,020	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	200 (175 – 225)
H12	M/A	0,020	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,018	0,024	0,026	0,030	185 (160 – 205)
H21	M/A	0,020	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,018	0,024	0,026	0,030	160 (140 – 175)
H31	M/A	0,020	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,022	120 (105 – 135)
GR1	A	0,11	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025	0,030	345 (295 – 390)

Die Tabelle basiert auf LV1. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

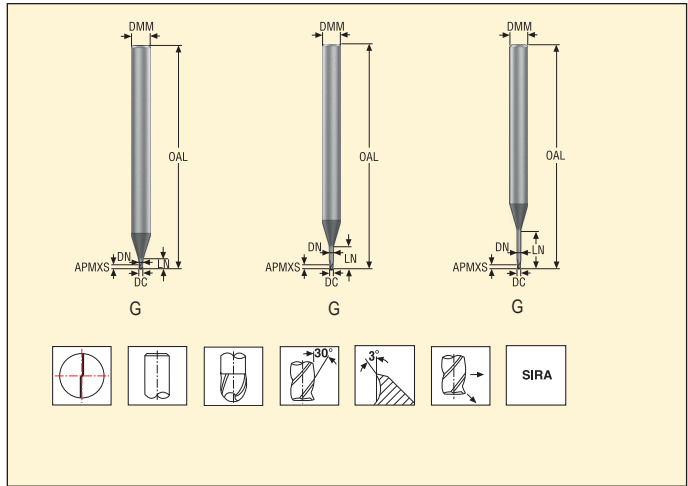
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JMB542 - Mini - Kugelkopfräser - Universell - 2 Schneiden - DMM 4



Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = $\lt; 0,007 \text{ mm}$
 DMM= h5
 DC= 0,-0,01 mm
 RE= $\pm 0,005 \text{ mm}$



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm							PCEDC	CA	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03171221	JMB542002G1B.0Z2-SIRA	1	G	0,2	4	0,2	45	0,4	0,18	0,1	2	14,57	0,56	0,62	0,67	0,73	0,78	0,88
03171222	JMB542003G1B.0Z2-SIRA	1	G	0,3	4	0,3	45	0,6	0,28	0,15	2	14,24	0,76	0,83	0,9	0,96	1,02	1,13
03171223	JMB542004G1B.0Z2-SIRA	1	G	0,4	4	0,4	45	0,8	0,37	0,2	2	13,81	1,12	1,18	1,24	1,29	1,35	1,45
03171224	JMB542005G1B.0Z2-SIRA	1	G	0,5	4	0,5	45	1,0	0,46	0,25	2	13,47	1,32	1,39	1,45	1,51	1,57	1,68
03171225	JMB542006G1B.0Z2-SIRA	1	G	0,6	4	0,6	45	1,2	0,56	0,3	2	13,14	1,52	1,59	1,67	1,73	1,8	1,92
03171226	JMB542008G1B.0Z2-SIRA	1	G	0,8	4	0,8	45	1,6	0,76	0,4	2	12,46	1,92	2,01	2,1	2,17	2,25	2,39
03171228	JMB542010G1B.0Z2-SIRA	1	G	1,0	4	1,0	50	2,0	0,95	0,5	2	11,77	2,23	2,43	2,52	2,61	2,69	2,85
03171229	JMB542012G1B.0Z2-SIRA	1	G	1,2	4	1,2	50	2,4	1,15	0,6	2	11,07	2,72	2,84	2,95	3,04	3,13	3,32
03171230	JMB542015G1B.0Z2-SIRA	1	G	1,5	4	1,5	50	3,0	1,45	0,75	2	9,88	3,47	3,59	3,69	3,79	3,89	4,13
03171231	JMB542005G3B.0Z2-SIRA	3	G	0,5	4	0,5	45	2,5	0,46	0,25	2	11,25	2,82	2,97	3,09	3,19	3,29	3,52
03171233	JMB542006G3B.0Z2-SIRA	3	G	0,6	4	0,6	45	3,0	0,56	0,3	2	10,61	3,32	3,49	3,62	3,74	3,86	4,12
03171234	JMB542008G3B.0Z2-SIRA	3	G	0,8	4	0,8	45	4,0	0,76	0,4	2	9,44	4,32	4,53	4,68	4,83	4,98	5,32
03171235	JMB542010G3B.0Z2-SIRA	3	G	1,0	4	1,0	50	5,0	0,95	0,5	2	8,38	5,32	5,56	5,74	5,92	6,11	6,53
03171236	JMB542012G3B.0Z2-SIRA	3	G	1,2	4	1,2	50	6,0	1,15	0,6	2	7,44	6,32	6,6	6,8	7,01	7,23	7,73
03171237	JMB542015G3B.0Z2-SIRA	3	G	1,5	4	1,5	50	7,5	1,45	0,75	2	6,13	7,97	8,24	8,48	8,74	9,02	9,64
03171238	JMB542020G3B.0Z2-SIRA	3	G	2,0	4	2,0	50	10,0	1,94	1,0	2	4,4	10,47	10,81	11,13	11,47	11,83	12,64
03171239	JMB542025G3B.0Z2-SIRA	3	G	2,5	4	2,5	50	12,5	2,4	1,25	2	3,0	12,97	13,38	13,77	14,19	14,64	∞
03171240	JMB542030G3B.0Z2-SIRA	3	G	3,0	4	3,0	60	15,0	2,85	1,5	2	1,81	15,68	16,13	16,6	17,11	∞	∞
03171241	JMB542005G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,5	4	0,5	45	4,0	0,46	0,25	2	9,65	4,32	4,53	4,69	4,84	5,0	5,36
03171242	JMB542006G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,6	4	0,6	45	5,0	0,56	0,3	2	8,89	5,12	5,36	5,54	5,72	5,9	6,32
03171243	JMB542008G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,8	4	0,8	45	7,0	0,76	0,4	2	7,59	6,72	7,02	7,24	7,47	7,71	8,26
03171244	JMB542010G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,0	4	1,0	50	8,5	0,95	0,5	2	6,5	8,32	8,67	8,94	9,22	9,52	10,2
03171245	JMB542012G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,2	4	1,2	50	10,0	1,15	0,6	2	5,59	9,92	10,32	10,63	10,97	11,33	12,13
03171246	JMB542015G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,5	4	1,5	50	12,0	1,45	0,75	2	4,44	12,47	12,88	13,27	13,69	14,14	15,14
03171247	JMB542020G4B.0Z2-SIRA	4	G	2,0	4	2,0	60	16,0	1,94	1,0	2	3,02	16,47	17,0	17,51	18,07	18,66	19,98
03171248	JMB542025G4B.0Z2-SIRA	4	G	2,5	4	2,5	60	20,0	2,4	1,25	2	1,97	20,47	21,11	21,76	22,45	∞	∞
03171249	JMB542030G4B.0Z2-SIRA	4	G	3,0	4	3,0	70	24,0	2,85	1,5	2	1,16	24,68	25,41	26,19	∞	∞	∞
03171250	JMB542015G5B.0Z2-SIRA	5	G	1,5	4	1,5	60	15,0	1,45	0,75	2	3,75	15,47	15,97	16,47	16,99	17,56	18,81
03171251	JMB542020G5B.0Z2-SIRA	5	G	2,0	4	2,0	60	20,0	1,94	1,0	2	2,5	20,47	21,12	21,77	22,47	23,22	∞
03171252	JMB542025G5B.0Z2-SIRA	5	G	2,5	4	2,5	70	25,0	2,4	1,25	2	1,61	25,47	26,27	27,08	27,95	∞	∞
03171253	JMB542030G5B.0Z2-SIRA	5	G	3,0	4	3,0	70	30,0	2,85	1,5	2	0,93	30,68	31,6	∞	∞	∞	∞
03171254	JMB542015G6B.0Z2-SIRA	6	G	1,5	4	1,5	70	22,5	1,45	0,75	2	2,7	22,97	23,71	24,45	25,25	26,1	∞
03171255	JMB542020G6B.0Z2-SIRA	6	G	2,0	4	2,0	70	30,0	1,94	1,0	2	1,74	30,47	31,43	32,42	33,48	∞	∞
03171256	JMB542025G6B.0Z2-SIRA	6	G	2,5	4	2,5	80	37,5	2,4	1,25	2	1,1	37,97	39,16	40,39	∞	∞	∞
03171257	JMB542030G6B.0Z2-SIRA	6	G	3,0	4	3,0	90	45,0	2,85	1,5	2	0,63	45,68	47,07	∞	∞	∞	∞

Lagerstandard. Liefermöglichkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JMB542/JMB562 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z												v _c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	
P1	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	255 (220 – 285)
P2	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	250 (220 – 280)
P3	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	215 (190 – 240)
P4	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 – 200)
P5	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 – 200)
P6	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	200 (180 – 225)
P7	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 – 210)
P8	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 – 200)
P11	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	185 (165 – 205)
P12	M/E/A	0.32	0,0022	0,0032	0,0042	0,0055	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,018	0,019	0,022	0,024	110 (100 – 120)
M1	E/M/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	135 (110 – 160)
M2	E/M/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 – 130)
M3	E/M/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 – 130)
M4	E/M/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	80 (70 – 100)
M5	E/M/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	70 (55 – 80)
N1	E/M/A	0.24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 – 450)
N2	E/M/A	0.26	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 – 450)
N3	E/M/A	0.26	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	265 (235 – 300)
N11	E/M/A	0.24	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,048	0,055	350 (300 – 400)
S11	E/M/A	0.34	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 – 210)
S12	E/M/A	0.34	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	140 (120 – 160)
S13	E/M/A	0.34	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	110 (95 – 125)
H3	M/A	0.10	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 – 100)
H5	M/A	0.20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	160 (140 – 180)
H7	M/A	0.10	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 – 100)
H8	M/A	0.20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 – 180)
H11	M/A	0.20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	205 (180 – 230)
H12	M/A	0.20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	190 (165 – 210)
H21	M/A	0.20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 – 180)
H31	M/A	0.20	0,0020	0,0030	0,0042	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,017	0,018	0,020	0,022	120 (110 – 140)
GR1	A	0.50	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,018	0,020	0,025	0,030	350 (300 – 400)

Die Tabelle basiert auf LV1. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JMB542/JMB562 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	
P1	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	365 (325 — 405)
P2	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	355 (315 — 395)
P3	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	305 (270 — 340)
P4	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	270 (240 — 300)
P5	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	255 (230 — 285)
P6	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	290 (260 — 320)
P7	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	270 (240 — 300)
P8	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	255 (230 — 285)
P11	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	265 (235 — 290)
P12	M/E/A	0,050	0,60	0,0032	0,0048	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,028	0,030	0,034	0,038	155 (140 — 175)
M1	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	215 (180 — 255)
M2	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	175 (145 — 205)
M3	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	175 (145 — 205)
M4	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	130 (110 — 155)
M5	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	110 (90 — 130)
N1	E/M/A	0,10	0,75	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,034	0,040	0,042	485 (425 — 545)
N2	E/M/A	0,10	0,75	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,034	0,036	0,040	0,044	485 (425 — 550)
N3	E/M/A	0,10	0,75	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,034	0,036	0,040	0,044	325 (285 — 365)
N11	E/M/A	0,10	0,75	0,0050	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	430 (370 — 490)
S11	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	290 (250 — 335)
S12	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	225 (195 — 260)
S13	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	175 (150 — 200)
H3	M/A	0,050	0,30	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,017	0,024	0,025	0,028	0,030	120 (90 — 145)
H5	M/A	0,050	0,44	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,046	0,050	235 (210 — 260)
H7	M/A	0,050	0,30	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,017	0,024	0,025	0,028	0,030	120 (90 — 150)
H8	M/A	0,050	0,44	0,0032	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,028	0,032	0,034	235 (205 — 265)
H11	M/A	0,050	0,44	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,046	0,050	300 (265 — 340)
H12	M/A	0,050	0,44	0,0032	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,028	0,032	0,034	275 (240 — 310)
H21	M/A	0,050	0,44	0,0032	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,028	0,032	0,034	235 (205 — 265)
H31	M/A	0,050	0,44	0,0025	0,0036	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,020	0,024	0,026	175 (155 — 200)
GR1	A	0,50	0,50	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,025	0,028	0,032	405 (350 — 460)

Die Tabelle basiert auf LV1. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

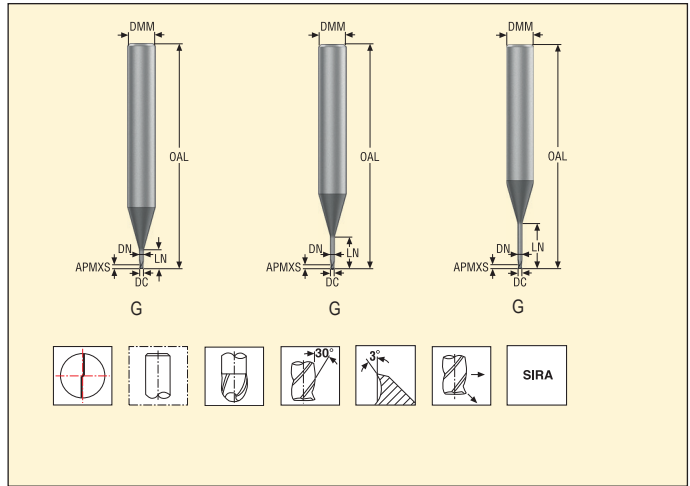
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JMB562 - Mini - Kugelpkopfräser - Universell - 2 Schneiden - DMM6



Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = $\leq 0,007 \text{ mm}$
 DMM= h5
 DC= 0, -0,01 mm
 RE= $\pm 0,005 \text{ mm}$



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm							PCEDC	CA	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03171261	JMB562005G2B.0Z2-SIRA	2	G	0,5	6	0,5	50	1,5	0,46	0,25	2	13,69	1,82	1,91	2,0	2,08	2,15	2,3
03171262	JMB562006G2B.0Z2-SIRA	2	G	0,6	6	0,6	50	2,0	0,56	0,3	2	13,35	2,12	2,23	2,32	2,41	2,49	2,65
03171263	JMB562008G2B.0Z2-SIRA	2	G	0,8	6	0,8	50	2,5	0,76	0,4	2	12,7	2,72	2,85	2,97	3,06	3,16	3,37
03171264	JMB562010G2B.0Z2-SIRA	2	G	1,0	6	1,0	50	4,0	0,95	0,5	2	12,07	3,32	3,48	3,61	3,72	3,83	4,08
03171265	JMB562012G2B.0Z2-SIRA	2	G	1,2	6	1,2	50	4,5	1,15	0,6	2	11,45	3,92	4,1	4,24	4,37	4,5	4,79
03171266	JMB562015G2B.0Z2-SIRA	2	G	1,5	6	1,5	50	5,0	1,45	0,75	2	10,48	4,97	5,14	5,29	5,44	5,6	5,97
03171267	JMB562018G2B.0Z2-SIRA	2	G	1,8	6	1,8	50	5,4	1,75	0,9	2	9,61	5,87	6,07	6,23	6,41	6,61	7,03
03171268	JMB562020G2B.0Z2-SIRA	2	G	2,0	6	2,0	50	6,0	1,94	1,0	2	9,05	6,47	6,68	6,87	7,06	7,28	7,75
03171269	JMB562025G2B.0Z2-SIRA	2	G	2,5	6	2,5	60	7,5	2,4	1,25	2	7,71	7,97	8,22	8,45	8,69	8,95	9,53
03171270	JMB562030G2B.0Z2-SIRA	2	G	3,0	6	3,0	60	9,0	2,85	1,5	2	6,35	9,68	9,94	10,21	10,51	10,82	11,52
03171271	JMB562005G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,5	6	0,5	50	3,5	0,46	0,25	2	11,7	3,82	4,01	4,16	4,29	4,43	4,74
03171272	JMB562006G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,6	6	0,6	50	4,2	0,56	0,3	2	11,1	4,52	4,74	4,9	5,06	5,22	5,59
03171273	JMB562008G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,8	6	0,8	50	5,6	0,76	0,4	2	10,02	5,92	6,19	6,39	6,59	6,8	7,28
03171274	JMB562010G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,0	6	1,0	50	7,0	0,95	0,5	2	9,06	7,32	7,64	7,87	8,12	8,38	8,97
03171275	JMB562012G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,2	6	1,2	50	8,4	1,15	0,6	2	8,22	8,72	9,08	9,35	9,65	9,96	10,66
03171276	JMB562015G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,5	6	1,5	50	10,5	1,45	0,75	2	7,07	10,97	11,33	11,67	12,04	12,43	13,31
03171277	JMB562020G4B.0Z2-SIRA	4	G	2,0	6	2,0	60	14,0	1,94	1,0	2	5,57	14,47	14,93	15,38	15,87	16,38	17,54
03171278	JMB562025G4B.0Z2-SIRA	4	G	2,5	6	2,5	65	17,5	2,4	1,25	2	4,38	17,97	18,53	19,1	19,69	20,34	21,76
03171279	JMB562030G4B.0Z2-SIRA	4	G	3,0	6	3,0	70	21,0	2,85	1,5	2	3,38	21,68	22,32	22,99	23,71	24,49	26,21
03171280	JMB562005G5B.0Z2-SIRA	5	G	0,5	6	0,5	50	5,0	0,46	0,25	2	10,54	5,32	5,57	5,76	5,94	6,14	6,58
03171281	JMB562006G5B.0Z2-SIRA	5	G	0,6	6	0,6	50	6,0	0,56	0,3	2	9,85	6,32	6,61	6,82	7,04	7,27	7,79
03171282	JMB562008G5B.0Z2-SIRA	5	G	0,8	6	0,8	50	8,0	0,76	0,4	2	8,64	8,32	8,67	8,94	9,23	9,54	10,22
03171283	JMB562010G5B.0Z2-SIRA	5	G	1,0	6	1,0	50	10,0	0,95	0,5	2	7,63	10,32	10,73	11,06	11,42	11,8	12,64
03171284	JMB562012G5B.0Z2-SIRA	5	G	1,2	6	1,2	50	12,0	1,15	0,6	2	6,77	12,32	12,79	13,19	13,61	14,06	15,07
03171285	JMB562015G5B.0Z2-SIRA	5	G	1,5	6	1,5	60	15,0	1,45	0,75	2	5,68	15,47	15,97	16,47	16,99	17,56	18,81
03171287	JMB562020G5B.0Z2-SIRA	5	G	2,0	6	2,0	60	20,0	1,94	1,0	2	4,32	20,47	21,12	21,77	22,47	23,22	24,88
03171288	JMB562025G5B.0Z2-SIRA	5	G	2,5	6	2,5	70	25,0	2,4	1,25	2	3,3	25,47	26,27	27,08	27,95	28,88	30,94
03171289	JMB562030G5B.0Z2-SIRA	5	G	3,0	6	3,0	70	30,0	2,85	1,5	2	2,5	30,68	31,6	32,58	33,62	34,73	∞

Lagerstandard. Liefermöglichkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JMB542/JMB562 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z													v _c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0		
P1	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	255 (220 – 285)	
P2	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	250 (220 – 280)	
P3	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	215 (190 – 240)	
P4	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 – 200)	
P5	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 – 200)	
P6	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	200 (180 – 225)	
P7	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	190 (170 – 210)	
P8	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 – 200)	
P11	M/E/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	185 (165 – 205)	
P12	M/E/A	0.32	0,0022	0,0032	0,0042	0,0055	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,018	0,019	0,022	0,024	110 (100 – 120)	
M1	E/M/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	135 (110 – 160)	
M2	E/M/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 – 130)	
M3	E/M/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	110 (90 – 130)	
M4	E/M/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	80 (70 – 100)	
M5	E/M/A	0.32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	70 (55 – 80)	
N1	E/M/A	0.24	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 – 450)	
N2	E/M/A	0.26	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	400 (350 – 450)	
N3	E/M/A	0.26	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	265 (235 – 300)	
N11	E/M/A	0.24	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,048	0,055	350 (300 – 400)	
S11	E/M/A	0.34	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	180 (160 – 210)	
S12	E/M/A	0.34	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	140 (120 – 160)	
S13	E/M/A	0.34	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,036	110 (95 – 125)	
H3	M/A	0.10	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 – 100)	
H5	M/A	0.20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	160 (140 – 180)	
H7	M/A	0.10	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,030	0,036	80 (60 – 100)	
H8	M/A	0.20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 – 180)	
H11	M/A	0.20	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	205 (180 – 230)	
H12	M/A	0.20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	190 (165 – 210)	
H21	M/A	0.20	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,022	0,024	0,026	0,030	160 (140 – 180)	
H31	M/A	0.20	0,0020	0,0030	0,0042	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,017	0,018	0,020	0,022	120 (110 – 140)	
GR1	A	0.50	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,018	0,020	0,025	0,030	350 (300 – 400)	

Die Tabelle basiert auf LV1. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JMB542/JMB562 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.8	2.0	2.5	3.0	
P1	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	365 (325 — 405)
P2	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	355 (315 — 395)
P3	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	305 (270 — 340)
P4	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	270 (240 — 300)
P5	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	255 (230 — 285)
P6	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	290 (260 — 320)
P7	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	270 (240 — 300)
P8	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	255 (230 — 285)
P11	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	265 (235 — 290)
P12	M/E/A	0,050	0,60	0,0032	0,0048	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,028	0,030	0,034	0,038	155 (140 — 175)
M1	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	215 (180 — 255)
M2	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	175 (145 — 205)
M3	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	175 (145 — 205)
M4	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	130 (110 — 155)
M5	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	110 (90 — 130)
N1	E/M/A	0,10	0,75	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,034	0,040	0,042	485 (425 — 545)
N2	E/M/A	0,10	0,75	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,034	0,036	0,040	0,044	485 (425 — 550)
N3	E/M/A	0,10	0,75	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,034	0,036	0,040	0,044	325 (285 — 365)
N11	E/M/A	0,10	0,75	0,0050	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	430 (370 — 490)
S11	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	290 (250 — 335)
S12	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	225 (195 — 260)
S13	E/M/A	0,024	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	175 (150 — 200)
H3	M/A	0,050	0,30	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,017	0,024	0,025	0,028	0,030	120 (90 — 145)
H5	M/A	0,050	0,44	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,046	0,050	235 (210 — 260)
H7	M/A	0,050	0,30	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,017	0,024	0,025	0,028	0,030	120 (90 — 150)
H8	M/A	0,050	0,44	0,0032	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,028	0,032	0,034	235 (205 — 265)
H11	M/A	0,050	0,44	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,046	0,050	300 (265 — 340)
H12	M/A	0,050	0,44	0,0032	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,028	0,032	0,034	275 (240 — 310)
H21	M/A	0,050	0,44	0,0032	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,028	0,032	0,034	235 (205 — 265)
H31	M/A	0,050	0,44	0,0025	0,0036	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,020	0,024	0,026	175 (155 — 200)
GR1	A	0,50	0,50	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,025	0,028	0,032	405 (350 — 460)

Die Tabelle basiert auf LV1. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JMB563 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				1	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	
P1	M/E/A	0,050	0,11	0,018	0,020	0,025	0,030	0,034	0,038	370 (330 — 410)
P2	M/E/A	0,050	0,11	0,018	0,022	0,025	0,030	0,034	0,038	360 (320 — 400)
P3	M/E/A	0,050	0,11	0,017	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	310 (275 — 345)
P4	M/E/A	0,050	0,11	0,017	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	275 (245 — 300)
P5	M/E/A	0,050	0,11	0,016	0,019	0,022	0,028	0,032	0,034	260 (230 — 290)
P6	M/E/A	0,050	0,11	0,016	0,019	0,022	0,028	0,030	0,034	290 (260 — 325)
P7	M/E/A	0,050	0,11	0,016	0,019	0,022	0,028	0,030	0,034	275 (245 — 305)
P8	M/E/A	0,050	0,11	0,017	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	260 (230 — 290)
P11	M/E/A	0,050	0,11	0,016	0,019	0,022	0,028	0,030	0,034	265 (240 — 295)
P12	M/E/A	0,050	0,11	0,0090	0,011	0,013	0,015	0,017	0,019	150 (135 — 170)
M1	E/M/A	0,024	0,11	0,019	0,022	0,026	0,032	0,036	0,040	215 (180 — 255)
M2	E/M/A	0,024	0,11	0,017	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	175 (145 — 205)
M3	E/M/A	0,024	0,11	0,017	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	175 (145 — 205)
M4	E/M/A	0,024	0,11	0,015	0,018	0,020	0,025	0,028	0,032	130 (105 — 150)
M5	E/M/A	0,024	0,11	0,015	0,018	0,020	0,025	0,028	0,032	105 (90 — 125)
N1	E/M/A	0,10	0,50	0,018	0,020	0,025	0,030	0,034	0,038	500 (440 — 565)
N2	E/M/A	0,10	0,50	0,018	0,020	0,025	0,030	0,034	0,038	500 (440 — 565)
N3	E/M/A	0,10	0,50	0,018	0,020	0,025	0,030	0,034	0,038	335 (295 — 375)
N11	E/M/A	0,10	0,50	0,022	0,026	0,032	0,038	0,042	0,046	440 (380 — 500)
S11	E/M/A	0,024	0,26	0,020	0,024	0,030	0,038	0,042	0,046	300 (260 — 340)
S12	E/M/A	0,024	0,26	0,020	0,024	0,030	0,038	0,042	0,046	230 (200 — 265)
S13	E/M/A	0,024	0,26	0,019	0,022	0,028	0,032	0,038	0,040	180 (155 — 205)
H3	M/A	0,024	0,028	0,010	0,012	0,014	0,017	0,020	0,022	115 (90 — 140)
H5	M/A	0,050	0,070	0,014	0,016	0,019	0,024	0,026	0,030	225 (200 — 255)
H7	M/A	0,024	0,028	0,010	0,012	0,014	0,017	0,020	0,022	115 (85 — 140)
H8	M/A	0,050	0,070	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,019	0,020	220 (195 — 245)
H11	M/A	0,050	0,070	0,014	0,016	0,019	0,024	0,026	0,030	290 (255 — 325)
H12	M/A	0,050	0,070	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,019	0,020	255 (225 — 290)
H21	M/A	0,050	0,070	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,019	0,020	220 (190 — 250)
H31	M/A	0,050	0,070	0,0075	0,0085	0,010	0,012	0,014	0,015	160 (140 — 180)
GR1	A	0,50	0,24	0,015	0,018	0,022	0,026	0,030	0,032	385 (330 — 440)

Die Tabelle basiert auf LV1. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min























f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor
















Alle Schnittdaten sind Richtwerte.



					
					
Werkzeugbezeichnung		JHP993	JHP951	JH142	JH970
Seite(n)		158-160	161-163	164-167, 321-324	110, 168
Produktfamilie		HPM	HPM	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Fräserausführung					
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■
	Weldon	■	■		
Schneidenzahl		3-6	3-5	2-4-5-6	2
ICC					
	Metrisch	4-25	3-25	2-12	2-16
	Zoll			1/16-1/2	
Verfügbare Längen		 2,3	 2	 2,3,6	 1,2,3
Bearbeitung					
					
					
SMG					
P1		•	•	•	•
P2		•	•	•	•
P3		•	•	•	•
P4		•	•	•	•
P5		•	•	•	•
P6		•	•	•	•
P7		•	•	•	•
P8		•	•	•	•
P11-12		•	•	•	•
K1		•	•	•	•
K2		•	•	•	•
K3		•	•	•	•
K4		•	•	•	•
K5		•	•	•	•
K6		•	•	•	•
K7		•	•	•	•

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

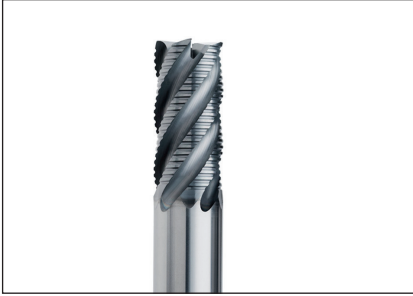
• Erste Wahl ○ Alternative

			
			
Werkzeugbezeichnung	JH112	JH150	JH160
Seite(n)	170-171, 325-326	174-175, 329-330	176-177, 331-332
Produktfamilie	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Fräserausführung			
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■
	Weldon		
Schneidenzahl	2	4	4
ICC			
	Metrisch	2-12	6-12
	Zoll	1/16-1/2	
Verfügbare Längen	 1,2,3,4,5,6	 2	 2
Bearbeitung			
			
SMG			
P1			•
P2			•
P3			•
P4			•
P5			•
P6			•
P7			•
P8			•
P11-12			•
K1	•	•	
K2	•	•	
K3	•	•	
K4	•	•	
K5	•	•	
K6	•	•	
K7	•	•	

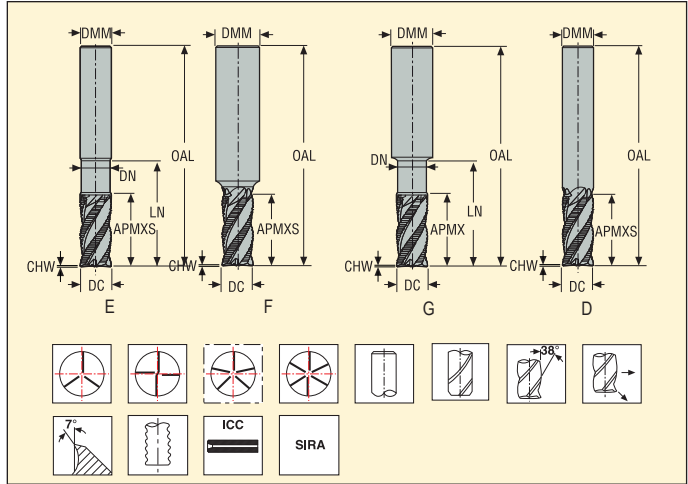
■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

• Erste Wahl ◦ Alternative

JHP993 - Hochleistungsfräser - Schaftfräser - Stahl - 3-6 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,1 mm
 CHW=±0,05 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	ICC	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
02826806	JHP993040F2C.0Z3-SIRA	2	F		4,0	6	10	50	-	-	0,15	3	■
02826808	JHP993050F2C.0Z4-SIRA	2	F		5,0	6	12	55	-	-	0,15	4	■
02826809	JHP993060D2C.0Z4-SIRA	2	D		6,0	6	14	55	-	-	0,2	4	■
02826811	JHP993075F2C.0Z4-SIRA	2	F		7,5	8	17	60	-	-	0,2	4	■
02826814	JHP993080D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	8,0	8	18	60	-	-	0,2	4	■
02826812	JHP993080D2C.0Z4-SIRA	2	D		8,0	8	18	60	-	-	0,2	4	■
02826816	JHP993095F2C.0Z4-SIRA	2	F		9,5	10	20	70	-	-	0,2	4	■
02826818	JHP993100D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	10,0	10	22	70	-	-	0,2	4	■
02826817	JHP993100D2C.0Z4-SIRA	2	D		10,0	10	22	70	-	-	0,2	4	■
02826820	JHP993115F2C.0Z4-SIRA	2	F		11,5	12	25	80	-	-	0,2	4	■
02826822	JHP993120D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	12,0	12	26	80	-	-	0,2	4	■
02826821	JHP993120D2C.0Z4-SIRA	2	D		12,0	12	26	80	-	-	0,2	4	■
02826824	JHP993140D2C.0Z4-SIRA	2	D		14,0	14	30	80	-	-	0,3	4	■
02856501	JHP993160D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	16,0	16	34	90	-	-	0,3	4	■
02856499	JHP993160D2C.0Z4-SIRA	2	D		16,0	16	34	90	-	-	0,3	4	■
02856506	JHP993200D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	-	-	0,5	4	■
02856505	JHP993200D2C.0Z4-SIRA	2	D		20,0	20	42	100	-	-	0,5	4	■
02856510	JHP993250D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	25,0	25	52	125	-	-	0,5	4	■
02826825	JHP993160D2C.0Z5-SIRA	2	D		16,0	16	34	90	-	-	0,3	5	■
02826829	JHP993200D2C.0Z5A-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	-	-	0,5	5	■
02826828	JHP993200D2C.0Z5-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	-	-	0,5	5	■
02826807	JHP993040G3C.0Z3-SIRA	3	G		4,0	6	10	55	15	3,7	0,15	3	■
02826810	JHP993060E3C.0Z4-SIRA	3	E		6,0	6	14	65	24	5,6	0,2	4	■
02826815	JHP993080E3C.0Z4-SIRA	3	E	■	8,0	8	18	70	32	7,4	0,2	4	■
02826819	JHP993100E3C.0Z4-SIRA	3	E	■	10,0	10	22	85	40	9,4	0,2	4	■
02826823	JHP993120E3C.0Z4-SIRA	3	E	■	12,0	12	26	100	50	11,4	0,2	4	■
02856502	JHP993160E3C.0Z4-SIRA	3	E	■	16,0	16	34	110	60	15,4	0,3	4	■
02856507	JHP993200E3C.0Z4-SIRA	3	E	■	20,0	20	42	125	70	19,2	0,5	4	■
02826830	JHP993200E3C.0Z5-SIRA	3	E		20,0	20	42	125	70	19,2	0,5	5	■

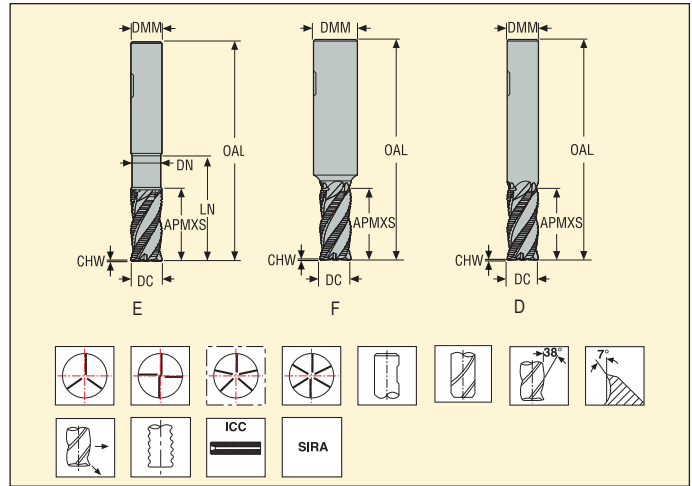
SIRA = SIRON-A, ICC = mit interner Kühlmittelzufuhr

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JHP993 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Stahl – 3-6 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,1 mm
 CHW=±0,05 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	ICC	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
02828150	JHP993040F2C.3Z3-SIRA	2	F		4,0	6	10	50	-	-	0,15	3	■
02828152	JHP993050F2C.3Z4-SIRA	2	F		5,0	6	12	55	-	-	0,15	4	■
02828153	JHP993060D2C.3Z4-SIRA	2	D		6,0	6	14	55	-	-	0,2	4	■
02828155	JHP993075F2C.3Z4-SIRA	2	F		7,5	8	17	60	-	-	0,2	4	■
02828246	JHP993080D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	8,0	8	16	60	-	-	0,2	4	□
02828156	JHP993080D2C.3Z4-SIRA	2	D		8,0	8	18	60	-	-	0,2	4	■
02828158	JHP993095F2C.3Z4-SIRA	2	F		9,5	10	20	70	-	-	0,2	4	■
02828247	JHP993100D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	10,0	10	20	70	-	-	0,2	4	□
02828159	JHP993100D2C.3Z4-SIRA	2	D		10,0	10	22	70	-	-	0,2	4	■
02828161	JHP993115F2C.3Z4-SIRA	2	F		11,5	12	25	80	-	-	0,2	4	■
02828248	JHP993120D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	12,0	12	26	80	-	-	0,2	4	□
02828162	JHP993120D2C.3Z4-SIRA	2	D		12,0	12	26	80	-	-	0,2	4	■
02828164	JHP993140D2C.3Z4-SIRA	2	D		14,0	14	30	80	-	-	0,3	4	■
02856512	JHP993160D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	16,0	16	34	90	-	-	0,3	4	■
02856500	JHP993160D2C.3Z4-SIRA	2	D		16,0	16	34	90	-	-	0,3	4	■
02856513	JHP993200D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	-	-	0,5	4	□
02856504	JHP993200D2C.3Z4-SIRA	2	D		20,0	20	42	100	-	-	0,5	4	■
02856514	JHP993250D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	25,0	25	52	125	-	-	0,5	4	■
02856509	JHP993250D2C.3Z4-SIRA	2	D		25,0	25	52	125	-	-	0,5	4	■
02828249	JHP993160D2C.3Z5A-SIRA	2	D	■	16,0	16	34	90	-	-	0,3	5	□
02828165	JHP993160D2C.3Z5-SIRA	2	D		16,0	16	34	90	-	-	0,3	5	■
02828250	JHP993200D2C.3Z5A-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	-	-	0,5	5	□
02828167	JHP993200D2C.3Z5-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	-	-	0,5	5	■
02828170	JHP993250D2C.3Z6A-SIRA	2	D	■	25,0	25	52	125	-	-	0,5	6	□
02828154	JHP993060E3C.3Z4-SIRA	3	E		6,0	6	14	65	24,0	5,6	0,2	4	■
02828157	JHP993080E3C.3Z4-SIRA	3	E		8,0	8	18	70	32,0	7,4	0,2	4	■
02828160	JHP993100E3C.3Z4-SIRA	3	E		10,0	10	22	85	40,0	9,4	0,2	4	■
02828163	JHP993120E3C.3Z4-SIRA	3	E		12,0	12	26	100	50,0	11,4	0,2	4	■
02856503	JHP993160E3C.3Z4-SIRA	3	E		16,0	16	34	110	60,0	15,4	0,3	4	■
02856508	JHP993200E3C.3Z4-SIRA	3	E		20,0	20	42	125	70,0	19,2	0,5	4	■
02856511	JHP993250E3C.3Z4-SIRA	3	E	■	25,0	25	52	150	90,0	24,0	0,5	4	■
02828168	JHP993200E3C.3Z5-SIRA	3	E		20,0	20	42	125	70,0	19,2	0,5	5	■
02828171	JHP993250E3C.3Z6-SIRA	3	E		25,0	25	52	150	90,0	24,0	0,5	6	■

SIRA = SIRON-A, ICC = mit interner Kühlmittelzufuhr

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com. □ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JHP993 Nutfräsen PCEDC=3 und PCEDC=4

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,20	200 (170 – 230)
P2	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,20	195 (165 – 220)
P3	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,20	165 (145 – 190)
P4	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	0,20	145 (125 – 170)
P5	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	140 (120 – 160)
P6	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	0,19	160 (135 – 180)
P7	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	150 (130 – 170)
P8	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	—	0,13	0,16	0,20	140 (120 – 160)
P11	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	145 (125 – 165)
P12	E/M/A	1,2	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	—	0,10	0,12	90 (80 – 105)
K1	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,20	195 (170 – 225)
K2	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	170 (145 – 195)
K3	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	145 (125 – 165)
K4	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	135 (120 – 155)
K5	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,15	0,17	80 (70 – 95)
K6	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,16	0,19	120 (105 – 140)
K7	E/M/A	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	—	0,15	0,17	105 (90 – 120)

Schnittdaten – JHP993 Eckfräsen PCEDC=4,5,6

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	E/M/A	0,40	1,7	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,16	0,19	0,22	230 (200 – 265)
P2	E/M/A	0,40	1,7	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,22	225 (195 – 255)
P3	E/M/A	0,40	1,7	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	0,20	195 (165 – 220)
P4	E/M/A	0,40	1,7	0,042	0,050	0,060	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	175 (150 – 200)
P5	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	165 (145 – 190)
P6	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	185 (160 – 215)
P7	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	175 (150 – 200)
P8	E/M/A	0,40	1,7	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	0,20	165 (140 – 185)
P11	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	170 (145 – 195)
P12	E/M/A	0,40	1,4	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,075	0,080	0,090	0,10	0,12	115 (100 – 130)
K1	E/M/A	0,40	1,7	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,22	225 (195 – 260)
K2	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	200 (175 – 230)
K3	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	170 (145 – 195)
K4	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	165 (140 – 185)
K5	E/M/A	0,40	1,7	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	100 (85 – 115)
K6	E/M/A	0,40	1,7	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	145 (125 – 165)
K7	E/M/A	0,40	1,7	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	130 (110 – 145)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

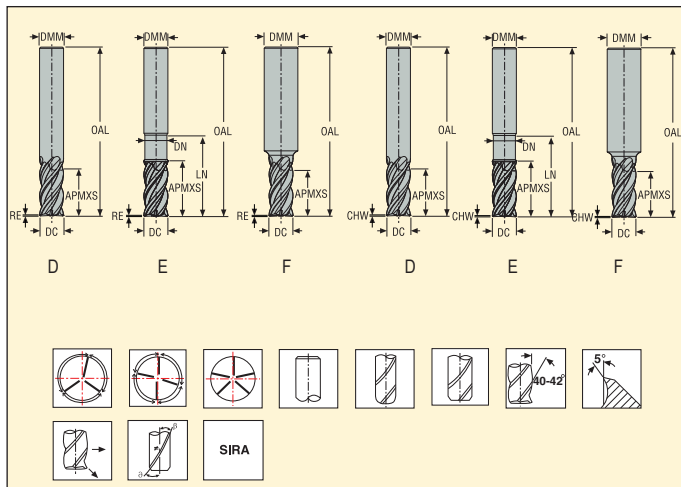
a_g (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JHP951 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Stahl – 3-5 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE=±0,02 mm



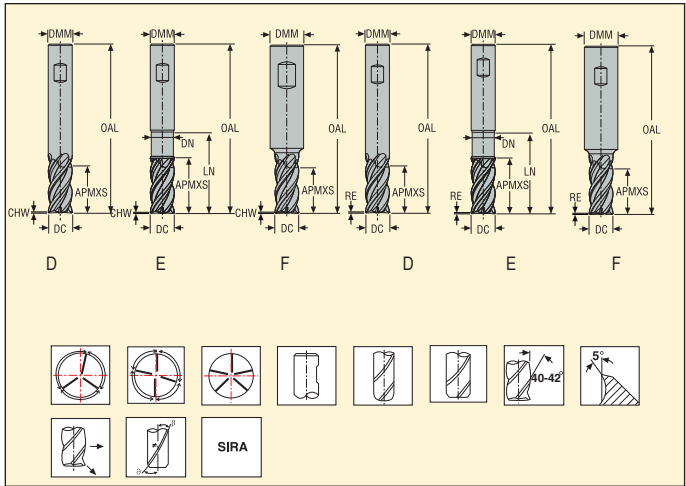
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm								PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	RE		
02828192	JHP951030F2C.0Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	-	-	0,1	-	3	■
02828191	JHP951030F2R020.0Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	-	-	-	0,2	3	■
02828190	JHP951030F2R050.0Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	-	-	-	0,5	3	■
02828197	JHP951040F2C.0Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	-	-	0,15	-	4	■
02828194	JHP951040F2R020.0Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	-	-	-	0,2	4	■
02828195	JHP951040F2R050.0Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	-	-	-	0,5	4	■
02828201	JHP951050F2C.0Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	-	-	0,2	-	4	■
02828199	JHP951050F2R020.0Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	-	-	-	0,2	4	■
02828198	JHP951050F2R050.0Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	-	-	-	0,5	4	■
02828205	JHP951060D2C.0Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	-	-	0,2	-	4	■
02828203	JHP951060D2R020.0Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	-	-	-	0,2	4	■
02828202	JHP951060D2R050.0Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	-	-	-	0,5	4	■
02828212	JHP951080D2C.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	0,3	-	4	■
02828209	JHP951080D2R020.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	-	0,2	4	■
02828207	JHP951080D2R050.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	-	0,5	4	■
02828208	JHP951080D2R100.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	-	1,0	4	■
02828218	JHP951100E2C.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	0,3	-	4	■
02828216	JHP951100E2R050.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	-	0,5	4	■
02828214	JHP951100E2R100.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	-	1,0	4	■
02828226	JHP951120E2C.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	0,4	-	4	■
02828224	JHP951120E2R050.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	-	0,5	4	■
02828222	JHP951120E2R100.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	-	1,0	4	■
02927873	JHP951160E2C.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	0,5	-	4	■
02927875	JHP951160E2R050.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	-	0,5	4	■
02927876	JHP951160E2R100.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	-	1,0	4	■
02828232	JHP951160E2C.0Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	0,5	-	5	■
02828230	JHP951160E2R050.0Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	-	0,5	5	■
02828231	JHP951160E2R100.0Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	-	1,0	5	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JHP951 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Stahl – 3-5 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE=±0,02 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02828193	JHP951030F2C.3Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	-	-	0,1	-	3	■
02828260	JHP951030F2R020.3Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	-	-	-	0,2	3	□
02828259	JHP951030F2R050.3Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	-	-	-	0,5	3	□
02828196	JHP951040F2C.3Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	-	-	0,15	-	4	■
02828261	JHP951040F2R020.3Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	-	-	-	0,2	4	□
02828262	JHP951040F2R050.3Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	-	-	-	0,5	4	□
02828200	JHP951050F2C.3Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	-	-	0,2	-	4	■
02828264	JHP951050F2R020.3Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	-	-	-	0,2	4	□
02828263	JHP951050F2R050.3Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	-	-	-	0,5	4	□
02828206	JHP951060D2C.3Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	-	-	0,2	-	4	■
02828266	JHP951060D2R020.3Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	-	-	-	0,2	4	□
02828265	JHP951060D2R050.3Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	-	-	-	0,5	4	□
02828210	JHP951080D2C.3Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	0,3	-	4	■
02828269	JHP951080D2R020.3Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	-	0,2	4	□
02828267	JHP951080D2R050.3Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	-	0,5	4	□
02828268	JHP951080D2R100.3Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	-	1,0	4	□
02828220	JHP951100E2C.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	0,3	-	4	■
02828271	JHP951100E2R050.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	-	0,5	4	□
02828270	JHP951100E2R100.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	-	1,0	4	□
02828228	JHP951120E2C.3Z5-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	0,4	-	4	■
02828273	JHP951120E2R050.3Z5-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	-	0,5	4	□
02828272	JHP951120E2R100.3Z5-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	-	1,0	4	□
02927874	JHP951160E2C.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	0,5	-	4	■
02927879	JHP951160E2R050.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	-	0,5	4	□
02927880	JHP951160E2R100.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	-	1,0	4	□
02927877	JHP951200E2R050.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	100	48	19,0	-	0,5	4	□
02927878	JHP951200E2R100.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	100	48	19,0	-	1,0	4	□
02828233	JHP951160E2C.3Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	0,5	-	5	■
02828275	JHP951160E2R050.3Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	-	0,5	5	□
02828276	JHP951160E2R100.3Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	-	1,0	5	□
02828235	JHP951200E2R050.3Z5-SIRA	2	E	20	20	42	100	48	19,4	-	0,5	5	■
02828234	JHP951200E2R100.3Z5-SIRA	2	E	20	20	42	100	48	19,4	-	1,0	5	■
02828237	JHP951250E2R050.3Z5-SIRA	2	E	25	25	52	125	65	24,4	-	0,5	5	■
02828236	JHP951250E2R100.3Z5-SIRA	2	E	25	25	52	125	65	24,4	-	1,0	5	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com. □ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JHP951 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	160 (140 – 180)
P2	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	155 (135 – 175)
P3	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	165 (145 – 190)
P4	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	145 (125 – 170)
P5	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	140 (120 – 160)
P6	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	125 (105 – 145)
P7	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	150 (125 – 170)
P8	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	140 (120 – 160)
P11	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	145 (125 – 165)
P12	E/M/A	1,2	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	90 (80 – 105)
K1	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	195 (170 – 225)
K2	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	170 (145 – 195)
K3	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	145 (125 – 165)
K4	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	135 (115 – 155)
K5	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,15	0,17	80 (70 – 95)
K6	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	120 (105 – 140)
K7	E/M/A	1,5	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,15	0,17	105 (90 – 120)

Schnittdaten – JHP951 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	E/M/A	0,40	1,7	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	0,22	185 (165 – 210)
P2	E/M/A	0,40	1,7	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,17	0,19	0,22	180 (160 – 205)
P3	E/M/A	0,40	1,7	0,032	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	195 (165 – 220)
P4	E/M/A	0,40	1,7	0,032	0,042	0,050	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	175 (150 – 200)
P5	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	165 (145 – 190)
P6	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	150 (125 – 175)
P7	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	175 (150 – 200)
P8	E/M/A	0,40	1,7	0,032	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	160 (140 – 185)
P11	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	170 (145 – 195)
P12	E/M/A	0,40	1,4	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	115 (100 – 130)
K1	E/M/A	0,40	1,7	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,17	0,19	0,22	225 (195 – 260)
K2	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	200 (175 – 230)
K3	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	170 (145 – 195)
K4	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	165 (140 – 185)
K5	E/M/A	0,40	1,7	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	0,16	0,18	100 (85 – 115)
K6	E/M/A	0,40	1,7	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	145 (125 – 165)
K7	E/M/A	0,40	1,7	0,028	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	0,16	0,18	125 (110 – 145)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

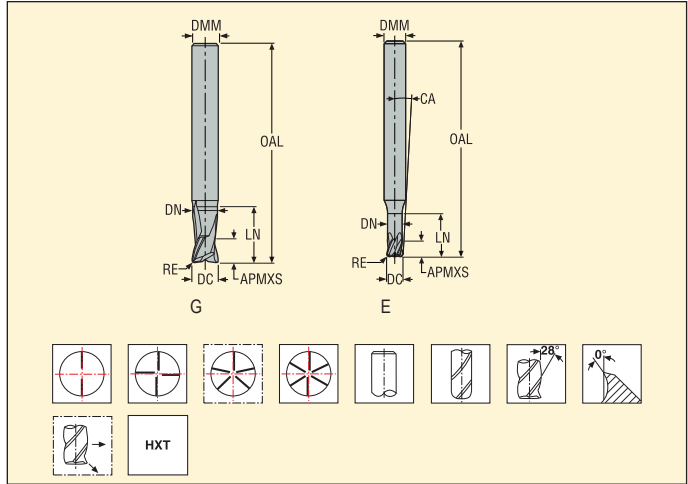
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JH142 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Hochpräzisionsfräsen – Torisch – gehärteter Stahl – 2-6 Schneiden



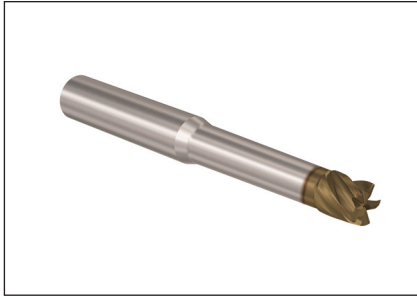
Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = <0,005 mm
 DMM =h5
 DC =0-0,01 mm
 RE =±0,005 mm



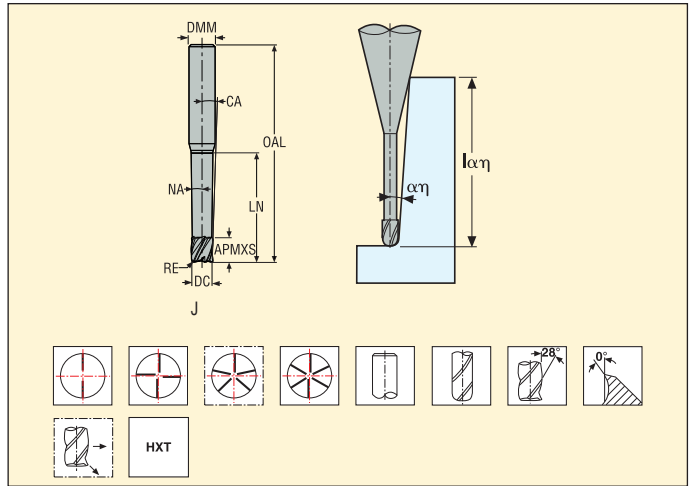
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*						
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		CA	WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02968223	JH142020G2R030.0Z2-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	2	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968224	JH142020G2R030.0Z4-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	4	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968225	JH142020G2R050.0Z2-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,5	6,79	2	6,63	6,95	7,2	7,41	7,6	7,93
02968226	JH142020G2R050.0Z4-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,5	6,79	4	6,63	6,95	7,2	7,41	7,6	7,93
02968227	JH142030G2R050.0Z2-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	0,5	2,95	2	8,92	9,23	9,48	9,71	9,91	10,26
02968228	JH142030G2R050.0Z4-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	0,5	2,95	4	8,92	9,23	9,48	9,71	9,91	10,26
02968229	JH142030G2R100.0Z2-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	1,0	3,1	2	8,92	9,21	9,46	9,67	9,87	10,21
02968230	JH142030G2R100.0Z4-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	1,0	3,1	4	8,92	9,21	9,46	9,67	9,87	10,21
02968231	JH142040G2R030.0Z2-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,3	5,34	2	9,13	9,4	9,64	9,84	10,03	10,37
02970110	JH142040G2R030.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,3	5,34	4	9,13	9,4	9,64	9,84	10,03	10,37
02968232	JH142040G2R050.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,5	5,44	4	9,13	9,4	9,63	9,83	10,02	10,35
02968233	JH142040G2R100.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	1,0	5,69	4	9,13	9,38	9,6	9,8	9,98	10,3
02968234	JH142060E2R050.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	-	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968235	JH142060E2R050.0Z4-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	-	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968236	JH142060E2R100.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	-	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968237	JH142060E2R100.0Z4-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	-	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968238	JH142060E2R100.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	-	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968239	JH142060E2R150.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,5	-	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968240	JH142060E2R150.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,5	-	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968241	JH142060E2R200.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	2,0	-	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968242	JH142080E2R050.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	0,5	-	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968243	JH142080E2R100.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	1,0	-	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968244	JH142080E2R150.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	1,5	-	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968245	JH142080E2R200.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	2,0	-	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968246	JH142080E2R300.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	3,0	-	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968247	JH142100E2R050.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	0,5	-	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968248	JH142100E2R100.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	1,0	-	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968249	JH142100E2R200.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	2,0	-	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968250	JH142100E2R250.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	2,5	-	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968251	JH142120E2R100.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	1,0	-	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968252	JH142120E2R200.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	2,0	-	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968253	JH142120E2R300.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	3,0	-	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968254	JH142120E2R400.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	4,0	-	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

JH142 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Hochpräzisionsfräsen – Torisch – gehärteter Stahl – 2-6 Schneiden



Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = <0,005 mm
 DMM = h5
 DC = 0-0,01 mm
 RE = ±0,005 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen- index	Werk- zeug- form	Abmessungen in mm							RE	CA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	WDX0				WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3	
02968255	JH142020J3R030.0Z2-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,3	6,72	2	5,23	10,27	10,95	11,31	11,69	12,54	
02968256	JH142020J3R030.0Z4-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,3	6,72	4	5,23	10,27	10,95	11,31	11,69	12,54	
02968257	JH142020J3R050.0Z2-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,5	6,79	2	5,23	10,24	10,94	11,29	11,66	12,5	
02968258	JH142020J3R050.0Z4-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,5	6,79	4	5,23	10,24	10,94	11,29	11,66	12,5	
02970111	JH142040J3R030.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,3	2,45	4	13,87	20,79	21,52	22,23	22,99	∞	
02968259	JH142030J3R050.0Z2-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	0,5	4,3	2	9,57	15,58	16,22	16,75	17,32	18,57	
02968260	JH142030J3R050.0Z4-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	0,5	4,3	4	9,57	15,58	16,22	16,75	17,32	18,57	
02968261	JH142030J3R100.0Z2-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	1,0	4,4	2	9,57	15,54	16,19	16,7	17,25	18,46	
02968262	JH142030J3R100.0Z4-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	1,0	4,4	4	9,57	15,54	16,19	16,7	17,25	18,46	
02968263	JH142040J3R030.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,3	2,45	2	13,87	20,79	21,52	22,23	22,99	∞	
02968264	JH142040J3R050.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,5	2,48	4	13,87	20,78	21,51	22,21	22,97	∞	
02968265	JH142040J3R050.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,5	2,48	2	13,87	20,78	21,51	22,21	22,97	∞	
02968266	JH142040J3R100.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	1,0	2,53	2	13,87	20,76	21,48	22,16	22,9	∞	
02968267	JH142040J3R100.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	1,0	2,53	4	13,87	20,76	21,48	22,16	22,9	∞	
02968268	JH142060J3R050.0Z4-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	0,5	1,75	4	19,15	30,85	31,88	32,93	∞	∞	
02968269	JH142060J3R050.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	0,5	1,75	5	19,15	30,85	31,88	32,93	∞	∞	
02968270	JH142060J3R100.0Z4-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,0	1,77	4	19,15	30,83	31,85	32,88	∞	∞	
02968271	JH142060J3R100.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,0	1,77	5	19,15	30,83	31,85	32,88	∞	∞	
02968272	JH142060J3R150.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,5	1,8	5	19,15	30,8	31,82	32,83	∞	∞	
02968273	JH142060J3R200.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	2,0	1,83	5	19,15	30,78	31,78	32,78	∞	∞	
02968274	JH142080J3R050.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	0,5	1,34	5	27,67	41,12	42,44	∞	∞	∞	
02968275	JH142080J3R100.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	1,0	1,36	5	27,67	41,11	42,41	∞	∞	∞	
02968276	JH142080J3R150.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	1,5	1,37	5	27,67	41,09	42,38	∞	∞	∞	
02968277	JH142080J3R200.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	2,0	1,39	5	27,67	41,08	42,35	∞	∞	∞	
02968278	JH142100J3R050.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	0,5	1,1	5	29,67	50,97	52,62	∞	∞	∞	
02968279	JH142100J3R100.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	1,0	1,11	5	29,67	50,95	52,59	∞	∞	∞	
02968280	JH142100J3R200.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	2,0	1,13	5	29,67	50,91	52,53	∞	∞	∞	
02968281	JH142100J3R400.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	4,0	1,17	5	29,67	50,83	52,4	∞	∞	∞	
02968282	JH142020J6R030.0Z4-HXT	6	J	2	6	2	75	20	1,9	0,3	4,33	4	5,23	11,4	21,0	21,71	22,45	24,11	
02968283	JH142020J6R050.0Z4-HXT	6	J	2	6	2	75	20	1,9	0,5	4,36	4	5,23	11,14	20,99	21,69	22,43	24,06	
02968284	JH142030J6R050.0Z4-HXT	6	J	3	6	3	75	30	2,8	0,5	2,52	4	9,57	20,92	31,32	32,35	33,46	∞	
02968285	JH142030J6R100.0Z4-HXT	6	J	3	6	3	75	30	2,8	1,0	2,56	4	9,57	20,3	31,29	32,31	33,39	∞	
02968286	JH142040J6R030.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	0,3	1,36	4	13,87	30,85	41,65	∞	∞	∞	
02968287	JH142040J6R050.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	0,5	1,37	4	13,87	30,6	41,65	∞	∞	∞	
02968288	JH142040J6R100.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	1,0	1,38	4	13,87	29,98	41,6	∞	∞	∞	

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH142 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				2	3	4	6	8	10	12	16	
P1	M/E	0,050	0,050	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	485 (455 – 540)
P2	M/E	0,050	0,050	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	470 (440 – 520)
P3	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	410 (385 – 455)
P4	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	360 (340 – 400)
P5	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	345 (325 – 385)
P6	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	385 (365 – 430)
P7	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	365 (345 – 405)
P8	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	345 (325 – 385)
P11	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	355 (335 – 395)
K1	A/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	345 (325 – 385)
K2	A/E	0,050	0,050	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	305 (285 – 335)
K3	A/E	0,050	0,050	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	255 (240 – 285)
K4	A/E	0,050	0,050	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	245 (230 – 270)
K5	A/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	345 (325 – 385)
K6	A/E	0,050	0,050	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	500 (475 – 560)
K7	A/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	440 (415 – 490)
H3	M/A	0,020	0,020	0,010	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	95 (70 – 120)
H5	M/A	0,040	0,040	0,013	0,020	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	310 (280 – 335)
H7	M/A	0,020	0,020	0,010	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	95 (70 – 120)
H8	M/A	0,040	0,040	0,0090	0,014	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	315 (290 – 340)
H11	M/A	0,040	0,040	0,013	0,020	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	390 (360 – 425)
H12	M/A	0,050	0,050	0,0055	0,0085	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	355 (325 – 385)
H21	M/A	0,040	0,040	0,0090	0,014	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	315 (290 – 340)
H31	M/A	0,030	0,030	0,011	0,016	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	0,080	140 (120 – 170)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

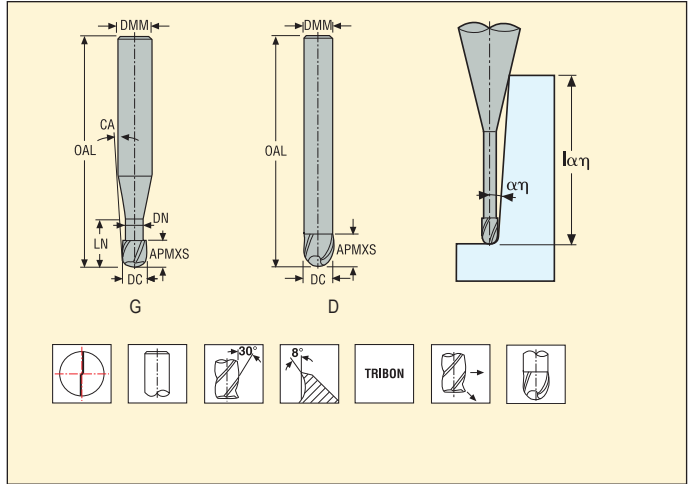
a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JH970 - Hochgeschwindigkeitsfräsen - Kugelkopffräser - Universell - 2 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=0,02/-0,04 mm
 RE=±0,01 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm						CA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02452881	970021-TRIBON	1	G	2	3	3,0	50	10	1,9	2,5	2	10,0	11,0	11,5	12,1	12,8	∞
02452882	970031-TRIBON	1	D	3	3	4,5	50	-	-	-	2	4,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452883	970041-TRIBON	1	D	4	4	6,0	60	-	-	-	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452884	970051-TRIBON	1	D	5	5	7,5	60	-	-	-	2	7,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452885	970061-TRIBON	1	D	6	6	9,0	75	-	-	-	2	9,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452886	970020-TRIBON	2	G	2	6	3,0	60	4	1,9	8,0	2	4,0	4,7	4,9	5,1	5,4	6,0
02452887	970025-TRIBON	2	G	3	6	4,0	60	5	2,4	7,5	2	5,0	5,7	6,0	6,2	6,5	7,3
02452888	970030-TRIBON	2	G	3	6	4,5	60	6	2,8	5,5	2	6,0	7,4	7,8	8,3	9,0	10,6
02452889	970035-TRIBON	2	G	4	6	5,0	60	7	3,2	4,5	2	7,0	8,8	9,4	10,0	10,7	12,8
02452890	970040-TRIBON	2	G	4	6	6,0	60	8	3,7	3,0	2	8,0	10,8	11,9	13,3	15,2	∞
02452891	970050-TRIBON	2	G	5	6	7,5	60	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452892	970060-TRIBON	2	G	6	8	9,0	75	12	5,6	2,5	2	12,0	15,8	17,4	19,4	22,2	∞
02452893	970080-TRIBON	2	D	8	8	12,0	75	-	-	-	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452894	970100-TRIBON	2	D	10	10	15,0	80	-	-	-	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452895	970120-TRIBON	2	D	12	12	18,0	90	-	-	-	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452896	970160-TRIBON	2	D	16	16	24,0	100	-	-	-	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452899	970L020-TRIBON	3	G	2	6	3,0	80	4	1,9	8,0	2	4,0	4,7	4,9	5,1	5,4	6,0
02452900	970L030-TRIBON	3	G	3	6	4,5	80	6	2,8	5,5	2	6,0	7,4	7,8	8,3	9,0	10,6
02452901	970L040-TRIBON	3	G	4	6	6,0	80	8	3,7	3,0	2	8,0	10,8	11,9	13,3	15,2	∞
02452902	970L050-TRIBON	3	G	5	6	7,5	100	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452903	970L060-TRIBON	3	G	6	8	9,0	100	12	5,6	2,5	2	12,0	15,8	17,4	19,4	22,2	∞
02452904	970L080-TRIBON	3	D	8	8	12,0	110	-	-	-	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452905	970L100-TRIBON	3	D	10	10	15,0	125	-	-	-	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452906	970L120-TRIBON	3	D	12	12	18,0	125	-	-	-	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452907	970L160-TRIBON	3	D	16	16	24,0	150	-	-	-	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH970 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z									v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	
P1	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	245 (210 – 275)
P2	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	240 (205 – 270)
P3	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	205 (180 – 230)
P4	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	180 (155 – 205)
P5	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	170 (150 – 195)
P6	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	195 (170 – 220)
P7	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	185 (160 – 205)
P8	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	170 (150 – 195)
P11	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	180 (155 – 200)
P12	M	0,35	0,055	0,032	0,048	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	110 (95 – 125)
M1	M	0,17	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	95 (85 – 110)
M2	M	0,17	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	80 (70 – 90)
M3	M	0,13	1,0	0,022	0,032	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	65 (55 – 75)
M4	M	0,13	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	50 (44 – 60)
M5	M	0,13	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	43 (37 – 50)
S1	E	0,15	0,065	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	50 (41 – 60)
S2	E	0,15	0,065	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	42 (33 – 50)
S3	E	0,12	0,060	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,22	0,28	31 (21 – 42)
S11	E	0,35	0,14	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	105 (90 – 120)
S12	E	0,35	0,14	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	80 (70 – 90)
S13	E	0,35	0,12	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	60 (55 – 70)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

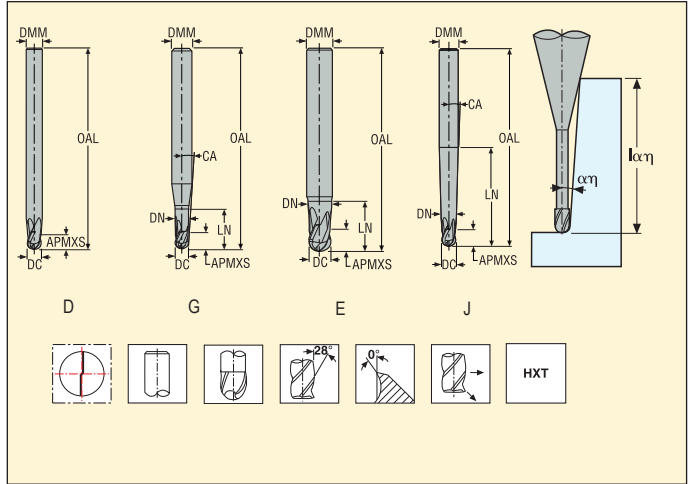
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JH112 – Hochgeschwindigkeitsbearbeitung – Hochpräzisionsfräsen – Kugelkopffräser – gehärteter Stahl – 2 Schneiden



Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = <0,005 mm
 DMM = h5
 DC = 0-0,01 mm
 RE = ±0,005 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm						CEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*						
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		CA	WDK0	WDK05	WDK1	WDK15	WDK2	WDK3
02970112	JH112020G1B.0Z2-HXT	1	G	2	4	2	40	4	1,9	6,45	2	4,66	4,84	5,03	5,24	5,47	6,03
02970113	JH112030G1B.0Z2-HXT	1	G	3	4	3	40	6	2,8	3,3	2	6,96	7,29	7,66	8,08	8,56	9,78
02970114	JH112040D1B.0Z2-HXT	1	D	4	4	4	40	-	-	-	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970115	JH112050G1B.0Z2-HXT	1	G	5	6	5	50	10	4,6	2,0	2	12,09	12,96	14,01	15,29	16,89	∞
02970116	JH112060D1B.0Z2-HXT	1	D	6	6	6	50	-	-	-	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970117	JH112080D1B.0Z2-HXT	1	D	8	8	8	65	-	-	-	2	8,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970118	JH112100D1B.0Z2-HXT	1	D	10	10	10	65	-	-	-	2	10,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970119	JH112020G2B.0Z2-HXT	2	G	2	3	2	50	10	1,9	2,5	2	10,79	11,1	11,42	11,77	∞	∞
02970120	JH112030D2B.0Z2-HXT	2	D	3	3	3	50	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02970121	JH112040D2B.0Z2-HXT	2	D	4	4	4	60	-	-	-	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970122	JH112050D2B.0Z2-HXT	2	D	5	5	5	60	-	-	-	2	5,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970123	JH112060D2B.0Z2-HXT	2	D	6	6	6	75	-	-	-	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970124	JH112020G3B.0Z2-HXT	3	G	2	6	2	60	4	1,9	8,12	2	4,66	4,84	5,03	5,24	5,47	6,03
02970125	JH112025G3B.0Z2-HXT	3	G	3	6	3	60	5	2,4	7,39	2	5,66	5,87	6,1	6,36	6,64	7,31
02970126	JH112030G3B.0Z2-HXT	3	G	3	6	3	60	6	2,8	5,5	2	6,97	7,31	7,7	8,14	8,65	9,95
02968289	JH112035G3B.0Z2-HXT	3	G	4	6	4	65	7	3,2	3,81	2	8,62	9,24	9,99	10,9	12,05	15,49
02970127	JH112040G3B.0Z2-HXT	3	G	4	6	4	65	8	3,7	3,34	2	9,62	10,31	11,14	12,15	13,42	17,25
02970128	JH112050G3B.0Z2-HXT	3	G	5	6	5	65	10	4,6	2,0	2	12,09	12,96	14,01	15,29	16,89	∞
02970129	JH112060G3B.0Z2-HXT	3	G	6	8	6	75	12	5,6	2,78	2	14,09	15,1	16,31	17,79	19,64	25,2
02968290	JH112080E3B.0Z2-HXT	3	E	8	8	8	75	16	7,4	-	2	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968291	JH112100E3B.0Z2-HXT	3	E	10	10	10	80	20	9,4	-	2	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968292	JH112120E3B.0Z2-HXT	3	E	12	12	12	90	24	11,4	-	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970130	JH112020G4B.0Z2-HXT	4	G	2	6	2	80	20	1,9	3,82	2	20,66	21,59	22,61	23,73	24,98	27,94
02970131	JH112030G4B.0Z2-HXT	4	G	3	6	3	80	20	2,8	2,91	2	20,97	22,18	23,55	25,11	26,92	31,51
02970132	JH112040G4B.0Z2-HXT	4	G	4	6	4	80	20	3,7	1,97	2	21,62	23,39	25,53	28,13	∞	∞
02970133	JH112050G4B.0Z2-HXT	4	G	5	6	5	100	50	4,6	0,53	2	52,09	56,58	∞	∞	∞	∞
02968293	JH112060D4B.0Z2-HXT	4	D	6	6	6	100	-	5,6	-	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968294	JH112080D4B.0Z2-HXT	4	D	8	8	8	110	-	7,4	-	2	8,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968295	JH112100D4B.0Z2-HXT	4	D	10	10	10	125	-	9,4	-	2	10,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968296	JH112120D4B.0Z2-HXT	4	D	12	12	12	125	-	11,4	-	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970134	JH112020J5B.0Z2-HXT	5	J	2	6	2	80	-	1,9	3,3	2	3,09	3,43	3,91	4,63	5,81	14,63
02970135	JH112030J5B.0Z2-HXT	5	J	3	6	3	80	-	2,8	2,2	2	5,7	6,75	8,51	12,03	22,61	∞
02970136	JH112040J5B.0Z2-HXT	5	J	4	6	4	80	-	3,7	1,2	2	10,58	15,35	32,07	∞	∞	∞
02970137	JH112050J5B.0Z2-HXT	5	J	5	8	5	100	-	4,6	1,6	2	11,47	14,56	20,93	41,46	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH112 Kopierfräsen Schichten

SMG		a _p /DC	f _z											v _c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12		
K1	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	520 (490 — 740)	
K2	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	445 (425 — 640)	
K3	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	380 (360 — 540)	
K4	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	360 (345 — 520)	
K5	E	0,30	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	415 (370 — 610)	
K6	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	610 (540 — 910)	
K7	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	680 (560 — 800)	
H3	M	0,16	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	155 (140 — 235)	
H5	M	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	285 (235 — 335)	
H7	M	0,16	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	155 (140 — 235)	
H8	M	0,30	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	285 (235 — 335)	
H11	M	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	360 (295 — 425)	
H12	M	0,30	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	330 (275 — 390)	
H21	M	0,30	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	285 (235 — 335)	
H31	M	0,30	0,026	0,032	0,040	0,046	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	300 (290 — 435)	

Schnittdaten – JH112 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	
K1	E	0,25	0,14	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	315 (300 — 450)
K2	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	275 (260 — 390)
K3	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	235 (220 — 330)
K4	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	220 (210 — 315)
K5	E	0,16	0,14	0,028	0,036	0,042	0,050	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	285 (255 — 425)
K6	E	0,16	0,14	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	415 (370 — 620)
K7	E	0,25	0,12	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	420 (345 — 490)
H3	M	0,12	0,040	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	110 (100 — 165)
H5	M	0,25	0,095	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	175 (145 — 205)
H7	M	0,12	0,034	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	110 (100 — 165)
H8	M	0,25	0,080	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	180 (145 — 210)
H11	M	0,25	0,095	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	225 (185 — 265)
H12	M	0,25	0,080	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	210 (170 — 245)
H21	M	0,25	0,080	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	180 (145 — 210)
H31	M	0,20	0,095	0,026	0,032	0,040	0,046	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	200 (190 — 285)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH150 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				6	8	10	12	
K1	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	290 (310 – 375)
K2	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	250 (265 – 325)
K3	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	210 (225 – 275)
K5	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	255 (265 – 340)
K6	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	375 (390 – 500)
K7	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	325 (340 – 435)
H3	M	0,050	0,020	0,085	0,11	0,14	0,17	85 (90 – 125)
H5	M	0,20	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	180 (160 – 200)
H7	M	0,050	0,017	0,085	0,11	0,14	0,17	85 (85 – 120)
H8	M	0,20	0,050	0,095	0,12	0,16	0,19	180 (160 – 205)
H11	M	0,20	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	230 (205 – 255)
H12	M	0,20	0,050	0,095	0,12	0,16	0,19	210 (185 – 235)
H21	M	0,20	0,050	0,095	0,12	0,16	0,19	180 (160 – 205)
H31	M	0,15	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	125 (120 – 185)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH160 Kopierfräsen Schichten

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				4	5	6	8	10	12	
P1	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	540 (445 – 710)
P2	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	530 (435 – 690)
P3	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	455 (375 – 590)
P4	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	400 (330 – 520)
P5	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	385 (315 – 495)
P6	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	430 (355 – 560)
P7	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	405 (335 – 530)
P8	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	385 (315 – 495)
P11	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	395 (325 – 510)
P12	M/E/A	0,020	0,022	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	235 (195 – 305)
H3	M/E/A	0,010	0,0075	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	85 (90 – 115)
H5	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	335 (315 – 360)
H7	M/E/A	0,010	0,0075	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	85 (90 – 115)
H8	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	335 (315 – 360)
H11	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	430 (400 – 460)
H12	M/E/A	0,020	0,022	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	365 (340 – 390)
H21	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	335 (315 – 360)
H31	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	165 (175 – 215)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.



Werkzeugbezeichnung		JS754	JS755	JS720	JHP750	JHP760	JHP770	JHP780	JH770
Seite(n)		182 - 196	199 - 208	94-96	219-221	222-224	225-229	230-234	235-236
Produktfamilie		JS ²	JS ²	JS ²	HPM	HPM	HPM	HPM	HSM/ TORNADO
Fräserausführung									
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■	■	■
	Weldon	■	■	□	■	■	■	■	
	Safe-Lock	□	□	□					
Schneidenzahl		4	5	6	2-4	2-4	4-5	4	4-5-6
ICC		■				■	■		
Metrisch	Zoll								
		3-25	6-25	6-25	2-25	4-25	6-25	6-25	6-10
Verfügbare Längen									
		2,3	2,3	2,3	1,2	2,3	2	2	2
Bearbeitung									
SMG									
M1		•	•	•		•			
M2		•	•	•		•			
M3		•	•	•		•			
M4		•	•	•		•			
M5		•	•	•		•			
N1									
N2/3									
N11									
S1					•			•	•
S2					•			•	•
S3					•			•	•
S11		•	•	•	•		•	•	•
S12		•	•	•	•		•	•	•
S13		•	•	•	•		•	•	•
TS1									
TP1									

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.
 ● Erste Wahl ○ Alternative

Werkzeugbezeichnung		JH740	JH710	JH790	JH730	JHP994	JH780
Seite(n)		237-238	239-240	241-242	243-244	245	247-248
Produktfamilie		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HPM	HSM/TORNADO
Fräserausführung							
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
	Safe-Lock						
Schneidenzahl		4-5	3	3	6-7	3	4
ICC							
	Metrisch	6-10	2-16	9,5	8-10	2-16	1,83-4,89
	Zoll						
Verfügbare Längen		 2	 2,3,4	 2-3	 2	 2,3,4	 2
Bearbeitung							
SMG							
M1							
M2							
M3							
M4							
M5							
S1							
S2		•	•	•	•	•	•
S3							
S11		•	•	•	•	•	•
S12		•	•	•	•	•	•
S13							

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

• Erste Wahl ○ Alternative

Werkzeugbezeichnung		JS730	JH720	JH721	JH722	JCO710
Seite(n)		94-96	249-250	251-252	253-254	255-259
Produktfamilie		JS ²	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	Hss-Co
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	
	Weldon	□				■
	Safe-Lock	□				
Schneidenzahl		6	3	6	3	4-6
ICC						
	Metrisch	6-25	2-16	6-8	10	16-50
	Zoll					
Verfügbare Längen		 2,3	 2,3,4	 2	 2	 2,4
Bearbeitung						
SMG						
M1		●	●			●
M2		●	●			●
M3		●	●			●
M4		●	●			●
M5		●	●			●
N1			●			
N2/3			●			
N11			●			
S1		●	○			
S2		●	○	●	●	
S3		●	○			
S11		●	●		●	●
S12		●	●	●		●
S13		●	●			●
TS1			●			
TP1			●			

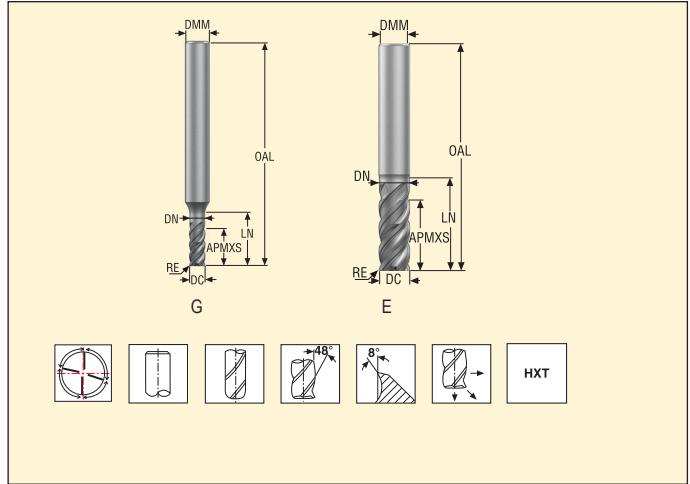
■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

● Erste Wahl ○ Alternative

JS754 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – ISO-M und ISO-S – 4 Schneiden – Eckenradius



Toleranzen:
 DMM = h5
 DC = e7
 RE = ± 0,01



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03186840	JS754030G2R020.0Z4-HXT	2	G	3,0	6	6,0	57	10,0	2,85	0,2	4	■
03186841	JS754040G2R020.0Z4-HXT	2	G	4,0	6	8,0	57	13,0	3,8	0,2	4	■
03186842	JS754050G2R020.0Z4-HXT	2	G	5,0	6	10,0	57	16,0	4,75	0,2	4	■
03186843	JS754060E2R020.0Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	4	■
03186844	JS754060E2R050.0Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	4	■
03186845	JS754060E2R100.0Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	1,0	4	■
03186846	JS754080E2R050.0Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,5	4	■
03186847	JS754080E2R100.0Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	1,0	4	■
03186848	JS754100E2R050.0Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,5	4	■
03186849	JS754100E2R100.0Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,0	4	■
03200552	JS754100E2R150.0Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,5	4	■
03186850	JS754100E2R200.0Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	2,0	4	■
03186851	JS754100E2R300.0Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	3,0	4	■
03186852	JS754120E2R050.0Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,5	4	■
03186853	JS754120E2R100.0Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,0	4	■
03200553	JS754120E2R150.0Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,5	4	■
03186854	JS754120E2R200.0Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	2,0	4	■
03186855	JS754120E2R300.0Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	3,0	4	■
03186856	JS754160E2R050.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,5	4	■
03186857	JS754160E2R100.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	1,0	4	■
03186858	JS754160E2R200.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	2,0	4	■
03186859	JS754160E2R300.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	3,0	4	■
03186860	JS754160E2R400.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	4,0	4	■
03186861	JS754160E2R600.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	6,0	4	■
03186862	JS754200E2R050.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,5	4	■
03186863	JS754200E2R100.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	1,0	4	■
03186864	JS754200E2R200.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	2,0	4	■
03186865	JS754200E2R300.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	3,0	4	■
03186866	JS754200E2R400.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	4,0	4	■
03186867	JS754200E2R600.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	6,0	4	■

Lagerstandard. Liefermöglichkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JS754 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P11	M/A/D/E	0.40	0.80	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	160 (125 – 190)
P12	M/A/D/E	0.40	0.80	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	105 (80 – 120)
M1	E	0.40	1,0	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,10	0,11	0,13	110 (95 – 135)
M2	E	0.40	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	90 (80 – 110)
M3	E	0.40	0,90	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	60 (45 – 75)
M4	E	0.40	0,90	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	46 (35 – 60)
M5	E	0.40	0,90	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	39 (30 – 50)
S1	E	0.15	0,50	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	0,17	50 (25 – 70)
S2	E	0.15	0,50	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	0,17	41 (20 – 55)
S3	E	0.15	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	36 (20 – 50)
S11	E	0.40	0,70	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	115 (75 – 150)
S12	E	0.40	0,70	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	85 (60 – 115)
S13	E	0.40	0,70	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	65 (45 – 90)

Wenn der Radius größer als 15% von DC ist, müssen Sie fz um 20% reduzieren.

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS754 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P11	M/A/D/E	0.80	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,13	145 (115 – 170)
P12	M/A/D/E	0.80	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,11	85 (70 – 100)
M1	E	0.80	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,10	95 (85 – 120)
M2	E	0.80	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,10	80 (70 – 100)
M3	E	0.60	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	55 (40 – 70)
M4	E	0.60	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	40 (30 – 50)
M5	E	0.60	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	33 (25 – 40)
S1	E	0.30	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	41 (20 – 55)
S2	E	0.30	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	33 (15 – 45)
S3	E	0.30	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,025	0,030	0,038	0,050	0,060	0,075	28 (15 – 40)
S11	E	0.50	0,012	0,016	0,020	0,025	0,032	0,042	0,050	0,065	0,080	0,10	95 (65 – 125)
S12	E	0.50	0,012	0,016	0,020	0,025	0,032	0,042	0,050	0,065	0,080	0,10	70 (50 – 95)
S13	E	0.50	0,012	0,016	0,020	0,025	0,032	0,042	0,050	0,065	0,080	0,10	55 (35 – 75)

Wenn der Radius größer als 15% von DC ist, müssen Sie fz um 20% reduzieren.

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS754_2C Dynamisches Fräsen $a_p/DC=0,05-0,1$

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				10	12	
P11	M/A/D/E	0,10	2,0	0,15	0,17	265 (215 – 295)
P12	M/A/D/E	0,10	2,0	0,10	0,12	170 (140 – 190)
M1	E	0,10	2,0	0,11	0,13	205 (170 – 230)
M2	E	0,10	2,0	0,10	0,12	170 (140 – 190)
M3	E	0,10	2,0	0,10	0,12	130 (110 – 150)
M4	E	0,10	2,0	0,085	0,10	100 (85 – 115)
M5	E	0,10	2,0	0,085	0,10	85 (70 – 95)
S1	E	0,050	2,0	0,085	0,10	70 (45 – 100)
S2	E	0,050	2,0	0,085	0,10	60 (35 – 80)
S3	E	0,050	2,0	0,080	0,095	50 (30 – 70)
S11	E	0,080	2,0	0,070	0,085	165 (140 – 195)
S12	E	0,080	2,0	0,070	0,085	125 (105 – 150)
S13	E	0,080	2,0	0,060	0,070	100 (85 – 120)

Wenn der Radius größer als 15% von DC ist, müssen Sie f_z um 20% reduzieren.

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

$v_c = m/min$

$f_z = mm$

$a_p (mm)/DC (mm) = \text{Faktor}$

$a_e (mm)/DC (mm) = \text{Faktor}$

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS754_3C Dynamisches Fräsen $a_p/DC=0,05-0,1$

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z						v_c
				6	8	10	12	16	20	
P11	M/A/D/E	0,10	4,0	0,090	0,12	0,15	0,17	0,22	0,25	265 (215 – 290)
P12	M/A/D/E	0,10	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	170 (140 – 190)
M1	E	0,10	4,0	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	205 (170 – 230)
M2	E	0,10	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	170 (140 – 190)
M3	E	0,10	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 – 150)
M4	E	0,10	4,0	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	100 (85 – 115)
M5	E	0,10	4,0	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	85 (70 – 95)

Wenn der Radius größer als 15% von DC ist, müssen Sie f_z um 20% reduzieren.

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

$v_c = m/min$

$f_z = mm$

$a_p (mm)/DC (mm) = \text{Faktor}$

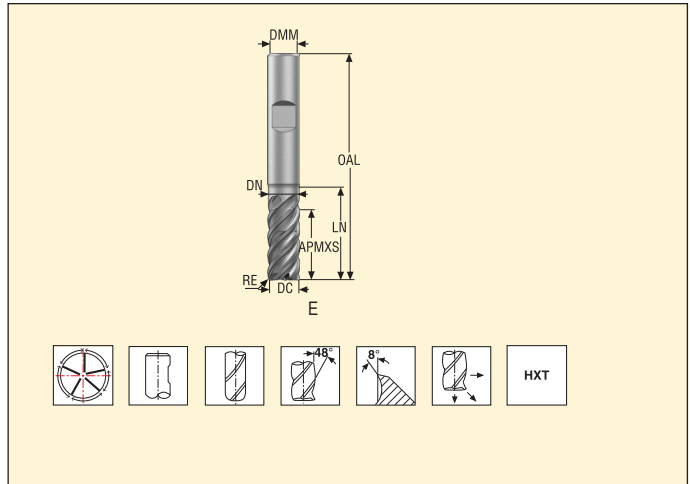
$a_e (mm)/DC (mm) = \text{Faktor}$

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JS755 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – ISO-M und ISO-S – 5 Schneiden – Eckenradius



Toleranzen:
 DMM = h5
 DC = e7
 RE = ± 0,01



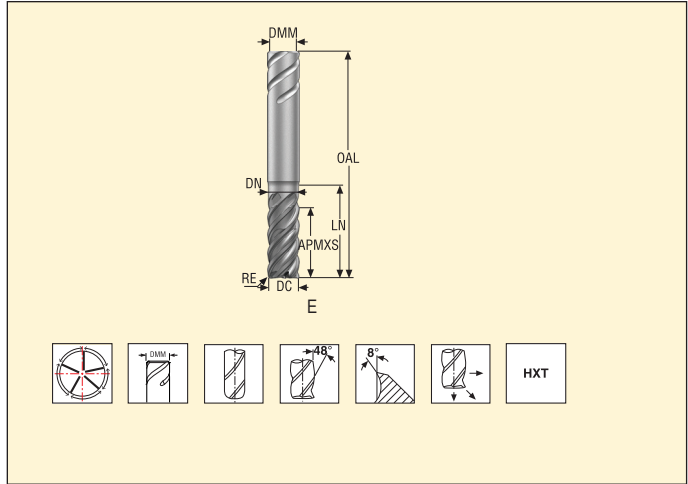
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Weidon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187101	JS755060E2R020.3Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	5	■
03187102	JS755060E2R050.3Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	5	■
03187103	JS755060E2R100.3Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	1,0	5	■
03187104	JS755080E2R050.3Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,5	5	■
03187105	JS755080E2R100.3Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	1,0	5	■
03187106	JS755100E2R050.3Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,5	5	■
03187107	JS755100E2R100.3Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,0	5	■
03187108	JS755100E2R200.3Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	2,0	5	■
03187109	JS755100E2R300.3Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	3,0	5	■
03187110	JS755120E2R050.3Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,5	5	■
03187111	JS755120E2R100.3Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,0	5	■
03187112	JS755120E2R200.3Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	2,0	5	■
03187113	JS755120E2R300.3Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	3,0	5	■
03187114	JS755160E2R050.3Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,5	5	■
03187115	JS755160E2R100.3Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	1,0	5	■
03187116	JS755160E2R600.3Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	6,0	5	■
03187117	JS755200E2R050.3Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,5	5	■
03187118	JS755200E2R100.3Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	1,0	5	■
03187119	JS755200E2R600.3Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	6,0	5	■
03187122	JS755060E3R020.3Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,2	5	■
03187123	JS755060E3R050.3Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,5	5	■
03187124	JS755060E3R100.3Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	1,0	5	■
03187125	JS755080E3R050.3Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,5	5	■
03187126	JS755080E3R100.3Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	1,0	5	■
03187127	JS755100E3R050.3Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,5	5	■
03187128	JS755100E3R100.3Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	1,0	5	■
03187129	JS755100E3R200.3Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	2,0	5	■
03187130	JS755100E3R300.3Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	3,0	5	■
03187131	JS755120E3R050.3Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,5	5	■
03187132	JS755120E3R100.3Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	1,0	5	■
03187133	JS755120E3R200.3Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	2,0	5	■
03187134	JS755120E3R300.3Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	3,0	5	■
03187135	JS755160E3R050.3Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,5	5	■
03187136	JS755160E3R100.3Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	1,0	5	■
03187137	JS755200E3R050.3Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,5	5	■
03187138	JS755200E3R600.3Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	6,0	5	■

Lagerstandard. Liefermöglichkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS755 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – ISO-M und ISO-S – 5 Schneiden – Eckenradius



Toleranzen:
 DMM = h5
 DC = e7
 RE = ± 0,01



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Safe-Lock
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187254	JS755060E2R020.9Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	5	<input type="checkbox"/>
03187255	JS755060E2R050.9Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	5	<input type="checkbox"/>
03187256	JS755060E2R100.9Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	1,0	5	<input type="checkbox"/>
03187257	JS755080E2R050.9Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,5	5	<input type="checkbox"/>
03187258	JS755080E2R100.9Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	1,0	5	<input type="checkbox"/>
03187259	JS755100E2R050.9Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,5	5	<input type="checkbox"/>
03187260	JS755100E2R100.9Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,0	5	<input type="checkbox"/>
03187261	JS755100E2R200.9Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	2,0	5	<input type="checkbox"/>
03187262	JS755100E2R300.9Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	3,0	5	<input type="checkbox"/>
03187263	JS755120E2R050.9Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,5	5	<input type="checkbox"/>
03187264	JS755120E2R100.9Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,0	5	<input type="checkbox"/>
03187265	JS755120E2R200.9Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	2,0	5	<input type="checkbox"/>
03187266	JS755120E2R300.9Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	3,0	5	<input type="checkbox"/>
03187267	JS755160E2R050.9Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,5	5	<input type="checkbox"/>
03187269	JS755160E2R100.9Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	1,0	5	<input type="checkbox"/>
03187270	JS755160E2R600.9Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	6,0	5	<input type="checkbox"/>
03187271	JS755200E2R050.9Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,5	5	<input type="checkbox"/>
03187272	JS755200E2R100.9Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	1,0	5	<input type="checkbox"/>
03187273	JS755200E2R600.9Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	6,0	5	<input type="checkbox"/>
03187276	JS755060E3R020.9Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,2	5	<input type="checkbox"/>
03187277	JS755060E3R050.9Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,5	5	<input type="checkbox"/>
03187279	JS755060E3R100.9Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	1,0	5	<input type="checkbox"/>
03187280	JS755080E3R050.9Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,5	5	<input type="checkbox"/>
03187281	JS755080E3R100.9Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	1,0	5	<input type="checkbox"/>
03187282	JS755100E3R050.9Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,5	5	<input type="checkbox"/>
03187283	JS755100E3R100.9Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	1,0	5	<input type="checkbox"/>
03187284	JS755100E3R200.9Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	2,0	5	<input type="checkbox"/>
03187285	JS755100E3R300.9Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	3,0	5	<input type="checkbox"/>
03187286	JS755120E3R050.9Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,5	5	<input type="checkbox"/>
03187287	JS755120E3R100.9Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	1,0	5	<input type="checkbox"/>
03187288	JS755120E3R200.9Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	2,0	5	<input type="checkbox"/>
03187289	JS755120E3R300.9Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	3,0	5	<input type="checkbox"/>
03187290	JS755160E3R050.9Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,5	5	<input type="checkbox"/>
03187291	JS755160E3R600.9Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	6,0	5	<input type="checkbox"/>
03187292	JS755200E3R050.9Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,5	5	<input type="checkbox"/>
03187293	JS755200E3R600.9Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	6,0	5	<input type="checkbox"/>

Safe-Lock verfügbar. Liefermöglichkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste.

Schnittdaten – JS755 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				6	8	10	12	16	20	25	
P11	M/A/D/E	0,40	1,3	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	135 (95 – 155)
P12	M/A/D/E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	85 (60 – 100)
M1	E	0,40	1,1	0,032	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	170 (140 – 190)
M2	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	140 (120 – 155)
M3	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	110 (90 – 125)
M4	E	0,40	0,80	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	85 (70 – 95)
M5	E	0,40	0,80	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	70 (60 – 80)
S1	E	0,030	2,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	70 (50 – 110)
S2	E	0,030	2,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	60 (40 – 90)
S3	E	0,030	2,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	50 (35 – 80)
S11	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	140 (120 – 170)
S12	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	110 (90 – 130)
S13	E	0,40	0,90	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	85 (70 – 100)

Wenn der Radius größer als 15% von DC ist, müssen Sie fz um 20% reduzieren.

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS755_3C Dynamisches Fräsen a_p/DC=0,05-0,1

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				10	12	16	20	
P11	M/A/D/E	0,10	4,0	0,15	0,17	0,22	0,25	265 (220 – 290)
P12	M/A/D/E	0,10	4,0	0,10	0,12	0,15	0,17	170 (140 – 180)
M1	E	0,10	4,0	0,11	0,13	0,16	0,19	205 (170 – 220)
M2	E	0,10	4,0	0,10	0,12	0,15	0,17	170 (140 – 180)
M3	E	0,10	4,0	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 – 140)
M4	E	0,10	4,0	0,085	0,10	0,13	0,15	100 (85 – 110)
M5	E	0,10	4,0	0,085	0,10	0,13	0,15	85 (71 – 96)
S1	E	0,050	4,0	0,085	0,10	0,13	0,15	70 (45-100)
S2	E	0,050	4,0	0,085	0,10	0,13	0,15	55 (35 – 80)
S3	E	0,050	4,0	0,085	0,10	0,13	0,15	50 (30-70)
S11	E	0,080	4,0	0,070	0,085	0,10	0,12	160 (140 – 190)
S12	E	0,080	4,0	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (110 – 140)
S13	E	0,080	4,0	0,060	0,070	0,090	0,10	100 (83 – 110)

Wenn der Radius größer als 15% von DC ist, müssen Sie fz um 20% reduzieren.

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

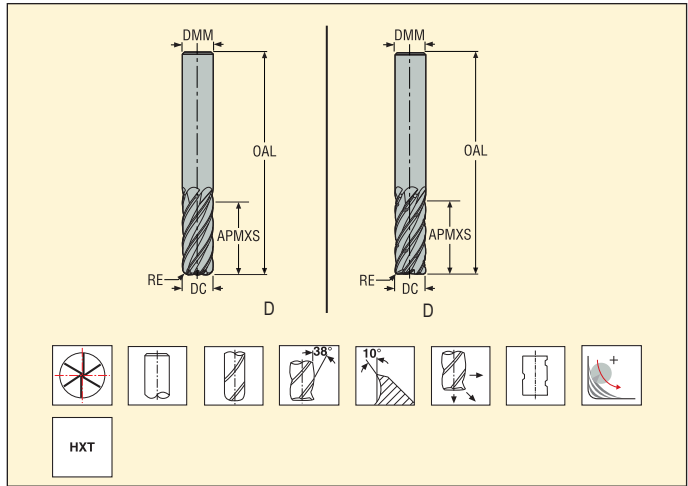
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JS720 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Titan – 6 Schneiden

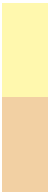


Toleranzen:
 DMM =h5
 DC =e7
 RE= ±0,02 mm
 PCEDC6= ohne Spanteiler
 PCEDC6C= mit Spanteilern



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03060293	JS720060D2R050.0Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	0,5	6	■
03060294	JS720060D2R100.0Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	1,0	6	■
03060295	JS720080D2R050.0Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	0,5	6	■
03061294	JS720080D2R100.0Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	1,0	6	■
03060296	JS720100D2R050.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	■
03060298	JS720100D2R100.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	1,0	6	■
03060299	JS720100D2R200.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	2,0	6	■
03060300	JS720100D2R300.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	3,0	6	■
03060301	JS720120D2R050.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	■
03060304	JS720120D2R100.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	1,0	6	■
03060305	JS720120D2R200.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	2,0	6	■
03060306	JS720120D2R300.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	3,0	6	■
03060307	JS720160D2R050.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	■
03060309	JS720160D2R100.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	1,0	6	■
03060310	JS720160D2R200.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	2,0	6	■
03060311	JS720160D2R300.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	3,0	6	■
03060312	JS720160D2R400.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	4,0	6	■
03060313	JS720160D2R600.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6,0	6	■
03169498	JS720250D2R300.0Z6-HXT	2	D	25	25	50	125	3,0	6	■
03169497	JS720160D3R300.0Z6-HXT	3	D	16	16	65	130	3,0	6	■
03060314	JS720200D3R050.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	■
03060316	JS720200D3R100.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	1,0	6	■
03060317	JS720200D3R200.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	2,0	6	■
03060318	JS720200D3R300.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	3,0	6	■
03060319	JS720200D3R400.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	4,0	6	■
03060320	JS720200D3R500.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	5,0	6	■
03060321	JS720200D3R600.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6,0	6	■
03060322	JS720250D3R050.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	■
03060323	JS720250D3R100.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	1,0	6	■
03060324	JS720250D3R200.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	2,0	6	■
03060325	JS720250D3R300.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	3,0	6	■
03060326	JS720250D3R400.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	4,0	6	■
03060327	JS720250D3R600.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6,0	6	■
03060297	JS720100D2R050.0Z6C-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	■
03060302	JS720120D2R050.0Z6C-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	■
03060308	JS720160D2R050.0Z6C-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	■
03060315	JS720200D3R050.0Z6C-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	■
03066270	JS720250D3R050.0Z6C-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	■

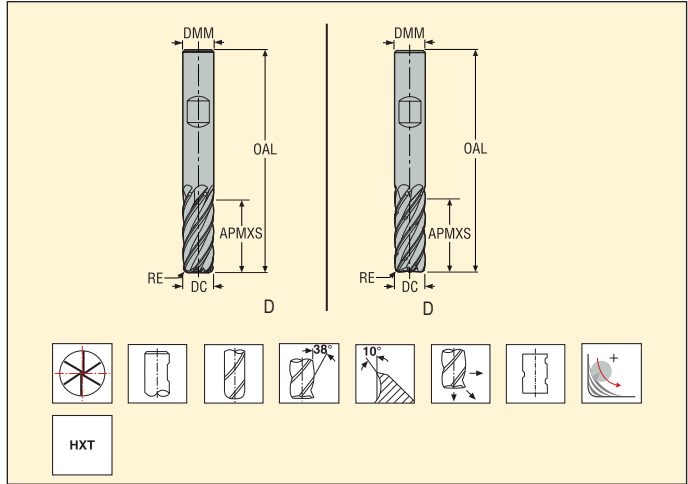
■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.



JS720 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Titan – 6 Schneiden



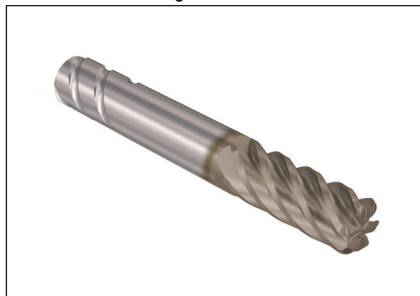
Toleranzen:
 DMM =h5
 DC =e7
 RE= ±0,02 mm
 PCEDC6= ohne Spanteiler
 PCEDC6C= mit Spanteilern



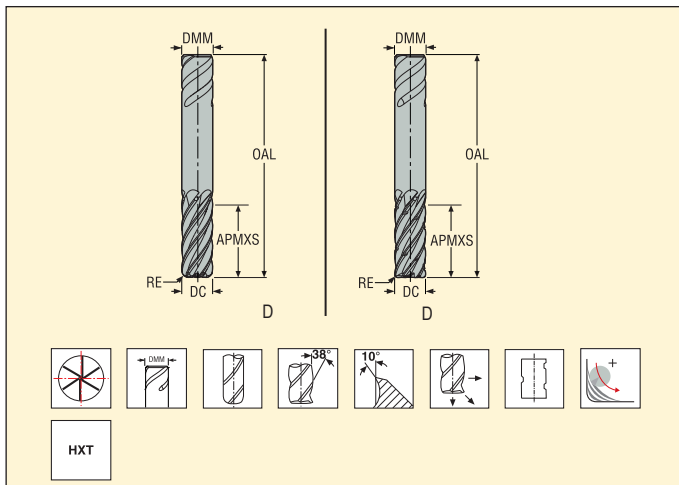
Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03060339	JS720060D2R050.3Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060340	JS720060D2R100.3Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060341	JS720080D2R050.3Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03061295	JS720080D2R100.3Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060342	JS720100D2R050.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060344	JS720100D2R100.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060345	JS720100D2R200.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	2,0	6	<input type="checkbox"/>
03060346	JS720100D2R300.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	3,0	6	<input type="checkbox"/>
03060347	JS720120D2R050.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060349	JS720120D2R100.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060350	JS720120D2R200.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	2,0	6	<input type="checkbox"/>
03060351	JS720120D2R300.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	3,0	6	<input type="checkbox"/>
03060352	JS720160D2R050.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060354	JS720160D2R100.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060355	JS720160D2R200.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	2,0	6	<input type="checkbox"/>
03060356	JS720160D2R300.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	3,0	6	<input type="checkbox"/>
03060357	JS720160D2R400.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	4,0	6	<input type="checkbox"/>
03060358	JS720160D2R600.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6,0	6	<input type="checkbox"/>
03060359	JS720200D3R050.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060361	JS720200D3R100.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060362	JS720200D3R200.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	2,0	6	<input type="checkbox"/>
03060363	JS720200D3R300.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	3,0	6	<input type="checkbox"/>
03060364	JS720200D3R400.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	4,0	6	<input type="checkbox"/>
03060365	JS720200D3R500.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	5,0	6	<input type="checkbox"/>
03060366	JS720200D3R600.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6,0	6	<input type="checkbox"/>
03060367	JS720250D3R050.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060368	JS720250D3R100.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060369	JS720250D3R200.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	2,0	6	<input type="checkbox"/>
03060370	JS720250D3R300.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	3,0	6	<input type="checkbox"/>
03060371	JS720250D3R400.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	4,0	6	<input type="checkbox"/>
03060372	JS720250D3R600.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6,0	6	<input type="checkbox"/>
03060343	JS720100D2R050.3Z6C-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060348	JS720120D2R050.3Z6C-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060353	JS720160D2R050.3Z6C-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060360	JS720200D3R050.3Z6C-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03066460	JS720250D3R050.3Z6C-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	<input type="checkbox"/>

Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

JS720 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Titan – 6 Schneiden



Toleranzen:
 DMM = h5
 DC = e7
 RE = ±0,02 mm
 PCEDC6 = ohne Spanteiler
 PCEDC6C = mit Spanteilern



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Safe-Lock
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03060374	JS720060D2R050.9Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060375	JS720060D2R100.9Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060376	JS720080D2R050.9Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03061296	JS720080D2R100.9Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060377	JS720100D2R050.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060379	JS720100D2R100.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060380	JS720100D2R200.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	2,0	6	<input type="checkbox"/>
03060381	JS720100D2R300.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	3,0	6	<input type="checkbox"/>
03060382	JS720120D2R050.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060384	JS720120D2R100.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060385	JS720120D2R200.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	2,0	6	<input type="checkbox"/>
03060386	JS720120D2R300.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	3,0	6	<input type="checkbox"/>
03060387	JS720160D2R050.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060389	JS720160D2R100.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060390	JS720160D2R200.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	2,0	6	<input type="checkbox"/>
03060391	JS720160D2R300.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	3,0	6	<input type="checkbox"/>
03060392	JS720160D2R400.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	4,0	6	<input type="checkbox"/>
03060393	JS720160D2R600.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6,0	6	<input type="checkbox"/>
03060394	JS720200D3R050.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060396	JS720200D3R100.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060397	JS720200D3R200.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	2,0	6	<input type="checkbox"/>
03060398	JS720200D3R300.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	3,0	6	<input type="checkbox"/>
03060399	JS720200D3R400.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	4,0	6	<input type="checkbox"/>
03060400	JS720200D3R500.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	5,0	6	<input type="checkbox"/>
03060401	JS720200D3R600.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6,0	6	<input type="checkbox"/>
03060402	JS720250D3R050.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060403	JS720250D3R100.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	1,0	6	<input type="checkbox"/>
03060404	JS720250D3R200.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	2,0	6	<input type="checkbox"/>
03060405	JS720250D3R300.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	3,0	6	<input type="checkbox"/>
03060406	JS720250D3R400.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	4,0	6	<input type="checkbox"/>
03060407	JS720250D3R600.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6,0	6	<input type="checkbox"/>
03060378	JS720100D2R050.9Z6C-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060383	JS720120D2R050.9Z6C-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060388	JS720160D2R050.9Z6C-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03060395	JS720200D3R050.9Z6C-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	<input type="checkbox"/>
03066461	JS720250D3R050.9Z6C-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	<input type="checkbox"/>

Safe-Lock verfügbar. Liefermöglichkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste.

Schnittdaten – JS720 Eckfräsen

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z						v _c	
				6	8	10	12	16	20		25
M1	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	110 (85 – 150)
M2	E	0,40	1,1	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	90 (70 – 120)
M3	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	70 (55 – 100)
M4	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	80 (60 – 100)
M5	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	65 (50 – 85)
S11	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	105 (80 – 130)
S12	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	80 (60 – 100)
S13	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	80 (60 – 100)

Schnittdaten – JS720 Eckfräsen Dynamisches Fräsen a_g/DC=0,07

SMG		a _p /DC	f _z						v _c	
			6	8	10	12	16	20		25
M1	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	145 (110 – 190)
M2	E	1,9	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	120 (90 – 155)
M3	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	90 (70 – 130)
M4	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	105 (80 – 130)
M5	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	85 (65 – 110)
S11	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	135 (100 – 170)
S12	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	105 (80 – 130)
S13	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	105 (80 – 130)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_g (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS730 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z						v _c	
				6	8	10	12	16	20		25
M1	E	0,10	1,8	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	135 (85 – 150)
M2	E	0,10	1,8	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	110 (70 – 120)
M3	E	0,10	1,8	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	85 (55 – 100)
M4	E	0,10	1,3	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	90 (60 – 105)
M5	E	0,10	1,3	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	75 (48 – 90)
S11	E	0,30	1,2	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	130 (80 – 130)
S12	E	0,30	1,2	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	100 (60 – 100)
S13	E	0,30	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	100 (60 – 105)

Schnittdaten – JS730 Eckfräsen Dynamisches Fräsen a_g/DC=0,07

SMG		a _p /DC	f _z						v _c	
			6	8	10	12	16	20		25
M1	E	1,9	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	145 (90 – 155)
M2	E	1,9	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,14	0,16	120 (75 – 125)
M3	E	1,9	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	90 (55 – 105)
M4	E	1,4	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	95 (60 – 110)
M5	E	1,4	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	80 (50 – 90)
S11	E	1,9	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	0,17	150 (95 – 155)
S12	E	1,9	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	0,17	115 (70 – 120)
S13	E	1,7	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	120 (75 – 125)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

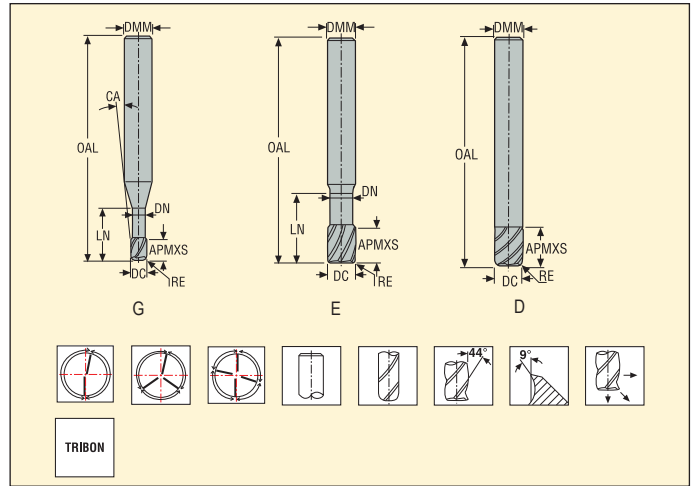
a_g (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JHP750 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Titan – 2-4 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,04 mm
 RE= ±0,02 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm								PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA		
02528232	750K080R040.0-TRIBON	1	D	8	8	16,0	55	-	-	0,4	-	4	■
02528234	750K100R040.0-TRIBON	1	D	10	10	20,0	65	-	-	0,4	-	4	■
02528236	750K100R150.0-TRIBON	1	D	10	10	20,0	65	-	-	1,5	-	4	■
02528238	750K120R040.0-TRIBON	1	D	12	12	24,0	75	-	-	0,4	-	4	■
02528242	750K120R150.0-TRIBON	1	D	12	12	24,0	75	-	-	1,5	-	4	■
02528244	750K160R040.0-TRIBON	1	D	16	16	32,0	90	-	-	0,4	-	4	■
02528250	750K160R150.0-TRIBON	1	D	16	16	32,0	90	-	-	1,5	-	4	■
02528253	750K200R080.0-TRIBON	1	D	20	20	40,0	100	-	-	0,8	-	4	■
02510010	750020R020.0-TRIBON	2	G	2	3	3,0	40	6	1,9	0,2	4,0	2	■
02510012	750030R020.0-TRIBON	2	E	3	3	4,5	40	9	2,8	0,2	-	2	■
02510013	750040R020.0-TRIBON	2	G	4	6	6,0	40	9	3,7	0,2	5,0	2	■
02510043	750050R030.0-TRIBON	2	G	5	6	7,5	40	9	4,6	0,3	3,0	2	■
02510044	750060R030.0-TRIBON	2	E	6	6	9,0	50	19	5,6	0,3	-	3	■
02510045	750080R040.0-TRIBON	2	E	8	8	16,0	60	24	7,4	0,4	-	4	■
02510046	750100R040.0-TRIBON	2	E	10	10	20,0	70	30	9,4	0,4	-	4	■
02510049	750100R080.0-TRIBON	2	E	10	10	20,0	70	30	9,4	0,8	-	4	■
02510053	750100R200.0-TRIBON	2	E	10	10	20,0	70	30	9,4	2,0	-	4	■
02510057	750120R040.0-TRIBON	2	E	12	12	24,0	80	35	11,4	0,4	-	4	■
02510060	750120R080.0-TRIBON	2	E	12	12	24,0	80	35	11,4	0,8	-	4	■
02510063	750120R200.0-TRIBON	2	E	12	12	24,0	80	35	11,4	2,0	-	4	■
02510065	750120R310.0-TRIBON	2	E	12	12	24,0	80	35	11,4	3,1	-	4	■
02510067	750140R080.0-TRIBON	2	E	14	14	28,0	90	45	13,4	0,8	-	4	■
02510071	750160R040.0-TRIBON	2	E	16	16	32,0	100	52	15,4	0,4	-	4	■
02510073	750160R080.0-TRIBON	2	E	16	16	32,0	100	52	15,4	0,8	-	4	■
02510077	750160R200.0-TRIBON	2	E	16	16	32,0	100	52	15,4	2,0	-	4	■
02510079	750160R310.0-TRIBON	2	E	16	16	32,0	100	52	15,4	3,1	-	4	■
02510081	750160R400.0-TRIBON	2	E	16	16	32,0	100	52	15,4	4,0	-	4	■
02510085	750200R080.0-TRIBON	2	E	20	20	40,0	125	75	19,4	0,8	-	4	■
02510087	750200R200.0-TRIBON	2	E	20	20	40,0	125	75	19,4	2,0	-	4	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JHP750 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z													v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	
S1	E/M/A	0,45	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	31 (21 – 41)
S2	E/M/A	0,45	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	25 (17 – 33)
S3	E/M/A	0,35	0,0046	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,019	0,024	0,028	0,032	0,034	0,036	0,040	0,044	21 (16 – 31)
S11	E/M/A	0,60	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,042	0,050	0,055	0,065	0,070	0,075	0,080	95 (80 – 120)
S12	E/M/A	0,60	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,042	0,050	0,055	0,065	0,070	0,075	0,080	70 (60 – 95)
S13	E/M/A	0,50	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	55 (49 – 75)

Schnittdaten – JHP750 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z													v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	15	20	25	
S1	E/M/A	0,060	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	50 (33 – 65)
S2	E/M/A	0,060	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	40 (27 – 55)
S3	E/M/A	0,040	1,2	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,11	35 (26 – 50)
S11	E/M/A	0,080	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	145 (125 – 185)
S12	E/M/A	0,080	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	110 (95 – 145)
S13	E/M/A	0,080	1,2	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	0,13	90 (75 – 115)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JHP760 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – Superlegierung – 2-4 Schneiden

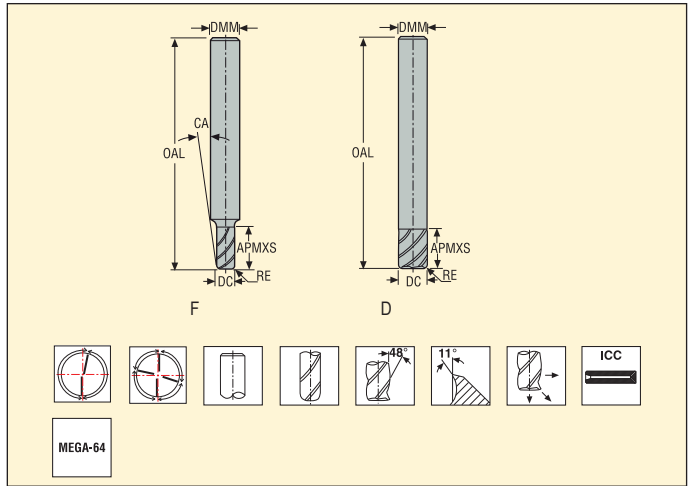


Toleranzen:

DMM=h5

DC= -0,02/-0,04 mm

RE= ±0,03 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	ICC	Abmessungen in mm				RE	CA	PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL				
02623413	760040R040Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	4	6	8	50	0,4	4,0	2	■
02734051	760040R020Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	4	6	8	50	0,2	4,0	2	■
02734052	760050R020Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	5	6	10	50	0,2	2,0	2	■
02623435	760050R040Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	5	6	10	50	0,4	2,0	2	■
02734053	760060R020Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	6	6	12	50	0,2	-	4	■
02623433	760060R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	6	6	12	50	0,4	-	4	■
02623436	760080R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	8	8	16	55	0,4	-	4	■
02623437	760080R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	8	8	16	55	1,0	-	4	■
02623460	760100R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	0,4	-	4	■
02623463	760100R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1,0	-	4	■
02623466	760100R150Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1,5	-	4	■
02623819	760120R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	0,4	-	4	■
02623825	760120R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1,0	-	4	■
02623828	760120R150Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1,5	-	4	■
02623833	760120R310Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	3,1	-	4	■
02734055	760200R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,4	-	4	■
02623852	760200R080Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,8	-	4	■
02623438	760L080R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	8	8	28	65	0,4	-	4	■
02623461	760L100R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	0,4	-	4	■
02623464	760L100R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	1,0	-	4	■
02623467	760L100R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	1,5	-	4	■
02623472	760L100R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	2,0	-	4	■
02623807	760L100R310Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	3,1	-	4	■
02623821	760L120R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	0,4	-	4	■
02623826	760L120R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	1,0	-	4	■
02623829	760L120R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	1,5	-	4	■
02623831	760L120R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	2,0	-	4	■
02623840	760L160R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	0,4	-	4	■
02623842	760L160R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	1,0	-	4	■
02623844	760L160R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	1,5	-	4	■
02623846	760L160R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	2,0	-	4	■

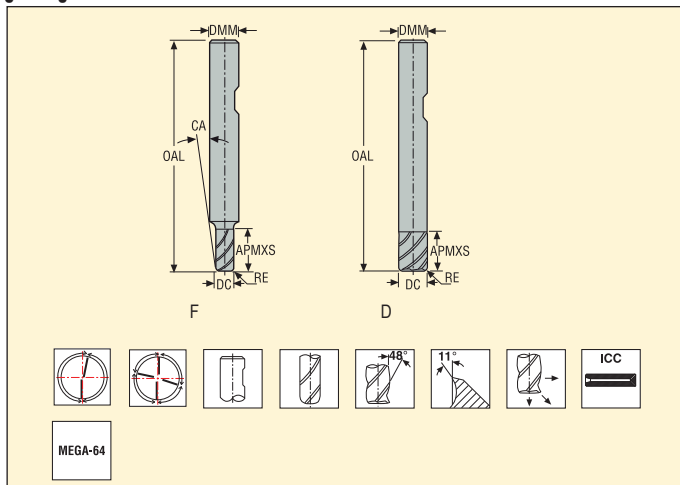
ICC = mit interner Kühlmittelzufuhr

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JHP760 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Superlegierung – 2-4 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=0,02/0,4 mm
 RE= ±0,03 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	ICC	Abmessungen in mm					CA	PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	RE			
02734065	760040R020Z2.0A-MEGA-64W	2	F	■	4	6	8	50	0,2	-	2	□
02669339	760040R040Z2.0A-MEGA-64W	2	F	■	4	6	8	50	0,4	-	2	□
02734068	760050R020Z2.0A-MEGA-64W	2	F	■	5	6	10	50	0,2	-	2	□
02669340	760050R040Z2.0A-MEGA-64W	2	F	■	5	6	10	50	0,4	-	2	□
02734069	760060R020Z4.0A-MEGA-64W	2	D	■	6	6	12	50	0,2	-	4	□
02669341	760060R040Z4.0A-MEGA-64W	2	D	■	6	6	12	50	0,4	-	4	□
02669343	760080R040Z4.0A-MEGA-64W	2	D	■	8	8	16	55	0,4	-	4	□
02669344	760080R100Z4.0A-MEGA-64W	2	D	■	8	8	16	55	1,0	-	4	□
02623442	760100R040Z4A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	0,4	-	4	■
02623462	760100R100Z4A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1,0	-	4	■
02623465	760100R150Z4A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1,5	-	4	■
02623468	760100R200Z4A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	2,0	-	4	■
02623817	760120R040Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	0,4	-	4	■
02623824	760120R100Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1,0	-	4	■
02623827	760120R150Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1,5	-	4	■
02623830	760120R200Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	2,0	-	4	■
02623835	760120R400Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	4,0	-	4	■
02623839	760160R040Z4A-MEGA-64	2	D	■	16	16	40	90	0,4	-	4	■
02623841	760160R100Z4A-MEGA-64	2	D	■	16	16	40	90	1,0	-	4	■
02623843	760160R150Z4A-MEGA-64	2	D	■	16	16	40	90	1,5	-	4	■
02623845	760160R200Z4A-MEGA-64	2	D	■	16	16	40	90	2,0	-	4	■
02734054	760200R040Z4A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,4	-	4	■
02623851	760200R080Z4A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,8	-	4	■
02734057	760250R050Z4A-MEGA-64	2	D	■	25	25	45	110	0,5	-	4	■
02720459	760L080R040Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	8	8	28	65	0,4	-	4	□
02669345	760L100R040Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	10	10	36	75	0,4	-	4	□
02669346	760L100R100Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	10	10	36	75	1,0	-	4	□
02669347	760L100R150Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	10	10	36	75	1,5	-	4	□
02669348	760L100R200Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	10	10	36	75	2,0	-	4	□
02669350	760L120R040Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	12	12	42	90	0,4	-	4	□
02669351	760L120R100Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	12	12	42	90	1,0	-	4	□
02669352	760L120R150Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	12	12	42	90	1,5	-	4	□
02669353	760L120R200Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	12	12	42	90	2,0	-	4	□
02669356	760L160R040Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	16	16	50	100	0,4	-	4	□
02669357	760L160R100Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	16	16	50	100	1,0	-	4	□
02669358	760L160R150Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	16	16	50	100	1,5	-	4	□
02669359	760L160R200Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	16	16	50	100	2,0	-	4	□

ICC = mit interner Kühlmittelzufuhr

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com. □ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JHP760 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z									v _c
			4	5	6	8	10	12	16	20	25	
M1	E	1,0	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	110 (90 – 130)
M2	E	1,0	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	90 (75 – 105)
M3	E	0,80	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	60 (48 – 70)
M4	E	0,60	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	45 (37 – 55)
M5	E	0,60	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	37 (31 – 44)

Schnittdaten – JHP760 Eckfräsen

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z									v _c
				4	5	6	8	10	12	16	20	25	
M1	E	0,30	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	120 (100 – 145)
M2	E	0,30	1,5	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	100 (85 – 120)
M3	E	0,30	1,4	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	65 (50 – 75)
M4	E	0,30	1,1	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,065	0,085	0,095	0,11	49 (41 – 60)
M5	E	0,30	1,1	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,065	0,085	0,095	0,11	41 (34 – 48)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

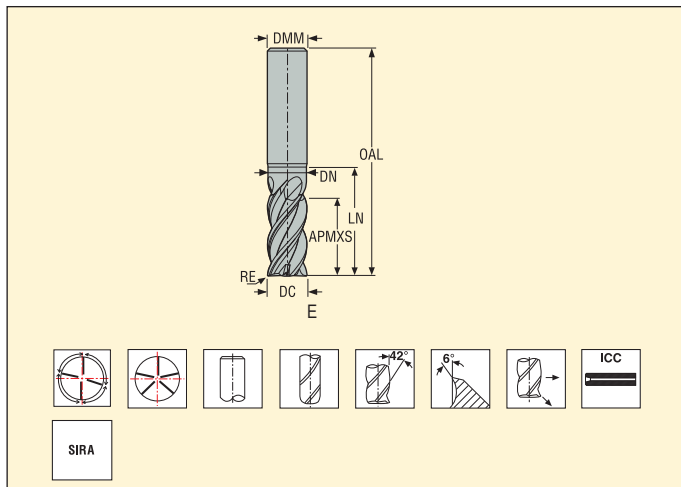
a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JHP770 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Titan – 4-5 Schneiden



Toleranzen:
 DMM = h5
 DC = e7
 RE = ±0,02 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen- index	Werk- zeug- form	ICC	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
02760645	JHP770060E2R030.0Z4A-SIRA	2	E	■	6	6	12	60	18	5,6	0,3	4	■
02823416	JHP770080E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	8	8	16	65	24	7,4	0,5	4	■
02823417	JHP770100E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	10	10	20	75	30	9,4	0,5	4	■
02823418	JHP770100E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	10	10	20	75	30	9,4	1,0	4	■
02823419	JHP770120E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	0,5	4	■
02823420	JHP770120E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	1,0	4	■
02760659	JHP770120E2R250.0Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	2,5	4	■
02823421	JHP770140E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	14	14	28	95	42	13,4	0,5	4	■
02823422	JHP770160E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	0,5	4	■
02823423	JHP770160E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	1,0	4	■
02760663	JHP770160E2R250.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	2,5	4	■
02760664	JHP770160E2R310.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	3,1	4	■
02760665	JHP770160E2R400.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	4,0	4	■
02823424	JHP770200E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	0,5	4	■
02823425	JHP770200E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	1,0	4	■
02760668	JHP770200E2R250.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	2,5	4	■
02760669	JHP770200E2R310.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	3,1	4	■
02760670	JHP770200E2R400.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	4,0	4	■
02823427	JHP770250E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	1,0	4	■
02760673	JHP770250E2R310.0Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	3,1	4	■
02760674	JHP770250E2R400.0Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	4,0	4	■
02810129	JHP770160E2R050.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	0,5	5	■
02810130	JHP770160E2R100.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	1,0	5	■
02810131	JHP770160E2R250.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	2,5	5	■
02810132	JHP770160E2R310.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	3,1	5	■
02810133	JHP770160E2R400.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	4,0	5	■
03093701	JHP770160E2R600.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	6,0	5	■
02810134	JHP770200E2R050.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	0,5	5	■
02810135	JHP770200E2R100.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	1,0	5	■
02810136	JHP770200E2R250.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	2,5	5	■
02810137	JHP770200E2R310.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	3,1	5	■
02810138	JHP770200E2R400.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	4,0	5	■
03093702	JHP770200E2R600.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	6,0	5	■
02810139	JHP770250E2R050.0Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	0,5	5	■
02810141	JHP770250E2R310.0Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	3,1	5	■
02810142	JHP770250E2R400.0Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	4,0	5	■
03093703	JHP770250E2R600.0Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	6,0	5	■

Anmerkung: Wenn der Eckenradius >15% of DC → a_p=-30%, f_z=-20%

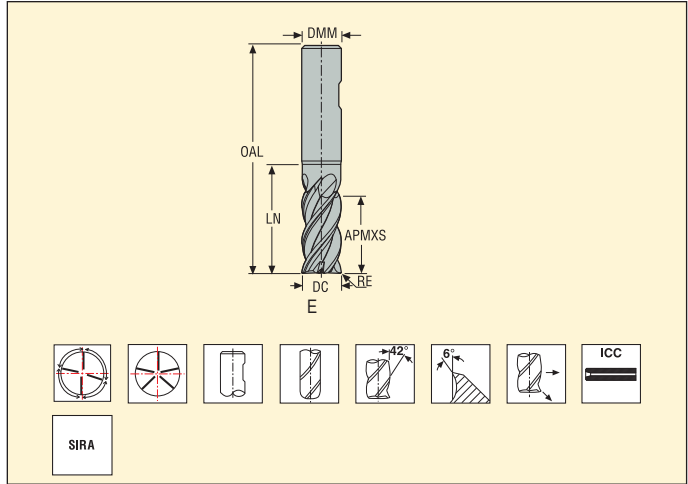
■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

ICC = mit interner Kühlmittelzufuhr

JHP770 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – Titan – 4-5 Schneiden



Toleranzen:
 DMM =h5
 DC =e7
 RE= ±0,02 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen- index	Werk- zeug- form	ICC	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
02760796	JHP770060E2R030.3Z4A-SIRA	2	E	■	6	6	12	60	18	5,6	0,3	4	■
02823428	JHP770080E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	8	8	16	65	24	7,4	0,5	4	■
02823429	JHP770100E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	10	10	20	75	30	9,4	0,5	4	■
02823430	JHP770100E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	10	10	20	75	30	9,4	1,0	4	■
02823431	JHP770120E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	0,5	4	■
02823432	JHP770120E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	1,0	4	■
02760805	JHP770120E2R250.3Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	2,5	4	■
02823433	JHP770140E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	14	14	28	95	42	13,4	0,5	4	■
02823434	JHP770160E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	0,5	4	■
02823435	JHP770160E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	1,0	4	■
02760810	JHP770160E2R250.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	2,5	4	■
02760811	JHP770160E2R310.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	3,1	4	■
02760817	JHP770160E2R400.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	4,0	4	■
02823436	JHP770200E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	0,5	4	■
02823437	JHP770200E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	1,0	4	■
02760823	JHP770200E2R250.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	2,5	4	■
02760824	JHP770200E2R310.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	3,1	4	■
02760825	JHP770200E2R400.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	4,0	4	■
02760828	JHP770250E2R310.3Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	3,1	4	■
02760829	JHP770250E2R400.3Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	4,0	4	■
02810143	JHP770160E2R050.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	0,5	5	■
02810144	JHP770160E2R100.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	1,0	5	■
02810145	JHP770160E2R250.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	2,5	5	■
02810146	JHP770160E2R310.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	3,1	5	■
02810147	JHP770160E2R400.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	4,0	5	■
03093711	JHP770160E2R600.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	6,0	5	■
02810148	JHP770200E2R050.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	0,5	5	■
02810149	JHP770200E2R100.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	1,0	5	■
02810150	JHP770200E2R250.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	2,5	5	■
02810151	JHP770200E2R310.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	3,1	5	■
02810152	JHP770200E2R400.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	4,0	5	■
03093713	JHP770200E2R600.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	6,0	5	■
02810153	JHP770250E2R050.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	0,5	5	■
02810154	JHP770250E2R100.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	1,0	5	■
02810155	JHP770250E2R310.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	3,1	5	■
02810156	JHP770250E2R400.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	4,0	5	■
03093715	JHP770250E2R600.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	6,0	5	■

Anmerkung: Wenn der Eckenradius >15% von DC → a_b=-30%, f_z=-20%

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

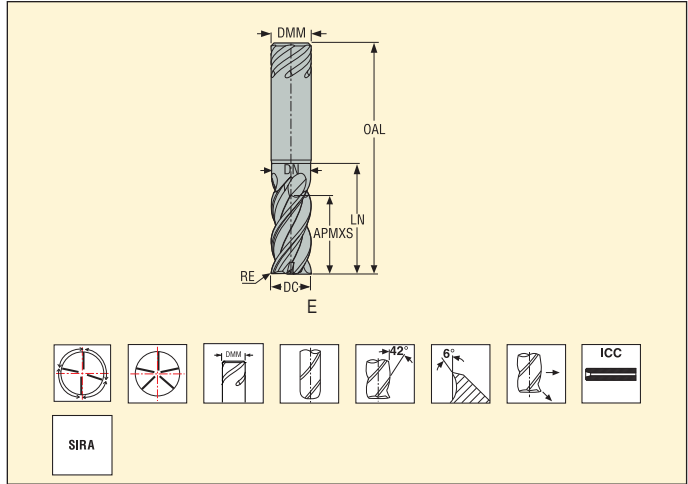
ICC = mit interner Kühlmittelzufuhr



JHP770 - Hochleistungsfräser - Schaftfräser - Titan - 4-5 Schneiden



Toleranzen:
 DMM = h5
 DC = e7
 RE = ±0,02 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm							PCEDC	Safe-Lock
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
02927944	JHP770120E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11	0,5	4	<input type="checkbox"/>
02927946	JHP770120E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11	1,0	4	<input type="checkbox"/>
02927947	JHP770120E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11	2,5	4	<input type="checkbox"/>
02927950	JHP770140E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	14	14	28	95	42	13	0,5	4	<input type="checkbox"/>
02927952	JHP770160E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	1,0	4	<input type="checkbox"/>
02927954	JHP770160E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	2,5	4	<input type="checkbox"/>
02927956	JHP770160E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	3,1	4	<input type="checkbox"/>
02927958	JHP770160E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	4,0	4	<input type="checkbox"/>
02927960	JHP770200E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	0,5	4	<input type="checkbox"/>
02927962	JHP770200E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	1,0	4	<input type="checkbox"/>
02927964	JHP770200E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	2,5	4	<input type="checkbox"/>
02927966	JHP770200E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	3,1	4	<input type="checkbox"/>
02927968	JHP770200E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	4,0	4	<input type="checkbox"/>
02927970	JHP770250E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	0,5	4	<input type="checkbox"/>
02927972	JHP770250E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	1,0	4	<input type="checkbox"/>
02927975	JHP770250E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	3,1	4	<input type="checkbox"/>
02927976	JHP770250E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	4,0	4	<input type="checkbox"/>
02927978	JHP770160E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	0,5	4	<input type="checkbox"/>
02927949	JHP770160E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	0,5	5	<input type="checkbox"/>
02927953	JHP770160E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	1,0	5	<input type="checkbox"/>
02927955	JHP770160E2R250.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	2,5	5	<input type="checkbox"/>
02927957	JHP770160E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	3,1	5	<input type="checkbox"/>
02927959	JHP770160E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	4,0	5	<input type="checkbox"/>
03093712	JHP770160E2R600.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	6,0	5	<input type="checkbox"/>
02927961	JHP770200E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	0,5	5	<input type="checkbox"/>
02927963	JHP770200E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	1,0	5	<input type="checkbox"/>
02927965	JHP770200E2R250.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	2,5	5	<input type="checkbox"/>
02927967	JHP770200E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	3,1	5	<input type="checkbox"/>
02927969	JHP770200E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	4,0	5	<input type="checkbox"/>
03093714	JHP770200E2R600.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	6,0	5	<input type="checkbox"/>
02927971	JHP770250E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	0,5	5	<input type="checkbox"/>
02927973	JHP770250E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	1,0	5	<input type="checkbox"/>
02927974	JHP770250E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	3,1	5	<input type="checkbox"/>
02927977	JHP770250E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	4,0	5	<input type="checkbox"/>
03093716	JHP770250E2R600.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	6,0	5	<input type="checkbox"/>

Anmerkung: Wenn der Eckenradius > 15% von DC → a_p = -30%, f_z = -20%
 Safe-Lock verfügbar. Liefermöglichkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste.
 ICC = mit interner Kühlmittelzufuhr

Schnittdaten – JHP770 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z						v _c		
			6	8	10	12	14	16		20	25
S11	E	1,6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,11	90 (90 – 120)
S12	E	1,6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,11	70 (70 – 90)
S13	E	1,4	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,11	55 (55 – 70)

Schnittdaten – JHP770 Nutfräsen Mit interner Kühlmittelzufuhr*

SMG		a _p /DC	f _z						v _c		
			6	8	10	12	14	16		20	25
S11	E	1,6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	105 (95 – 120)
S12	E	1,6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	80 (70 – 90)
S13	E	1,4	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	65 (55 – 70)

Schnittdaten – JHP770 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c		
				6	8	10	12	14	16		20	25
S11	E	0,40	1,8	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,14	100 (105 – 135)
S12	E	0,40	1,8	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,14	80 (80 – 100)
S13	E	0,40	1,8	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,12	65 (65 – 80)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

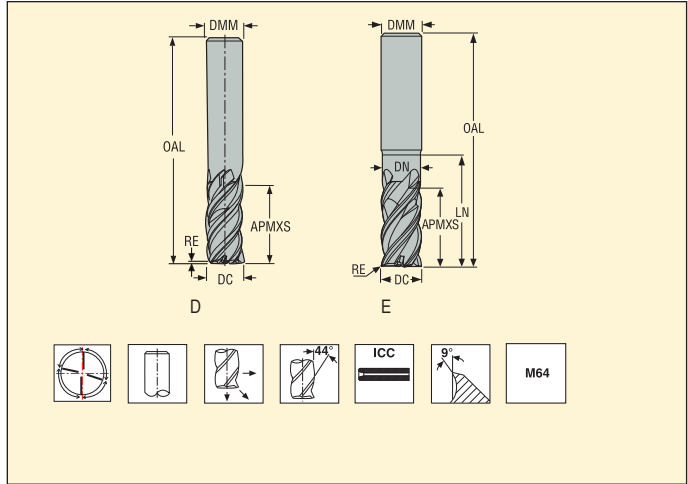
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JHP780 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Superlegierung – 4-Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 mm



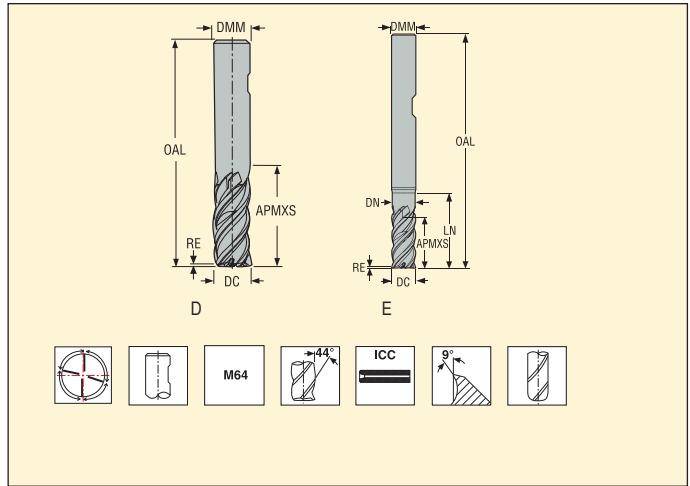
Produktnummer	Bezeichnung	Längen- index	Werk- zeug- form	Abmessungen in mm			LN	DN	RE	CEDC	ICC	Zylinder- risch
				DMM	APMXS	OAL						
03134984	JHP780060D1R030.0Z4A-M64	1	D	6	7,5	47	-	-	0,3	4	■	■
03134985	JHP780060D1R080.0Z4A-M64	1	D	6	7,5	47	-	-	0,8	4	■	■
03134986	JHP780080D1R040.0Z4A-M64	1	D	8	10,0	50	-	-	0,4	4	■	■
03134987	JHP780080D1R080.0Z4A-M64	1	D	8	10,0	50	-	-	0,8	4	■	■
03134988	JHP780100D1R040.0Z4A-M64	1	D	10	12,5	57	-	-	0,4	4	■	■
03134989	JHP780100D1R080.0Z4A-M64	1	D	10	12,5	57	-	-	0,8	4	■	■
03134990	JHP780120D1R040.0Z4A-M64	1	D	12	15,0	65	-	-	0,4	4	■	■
03134991	JHP780120D1R080.0Z4A-M64	1	D	12	15,0	65	-	-	0,8	4	■	■
03134992	JHP780060E2R030.0Z4A-M64	2	E	6	12,0	60	18,0	5,6	0,3	4	■	■
02760834	JHP780060E2R030.0Z4-M64	2	E	6	12,0	60	18,0	5,6	0,3	4	■	■
03134993	JHP780080E2R040.0Z4A-M64	2	E	8	16,0	65	24,0	7,4	0,4	4	■	■
02760842	JHP780080E2R040.0Z4-M64	2	E	8	16,0	65	24,0	7,4	0,4	4	■	■
03134994	JHP780100E2R040.0Z4A-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,4	4	■	■
02760846	JHP780100E2R040.0Z4-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,4	4	■	■
03134995	JHP780100E2R080.0Z4A-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,8	4	■	■
02760847	JHP780100E2R080.0Z4-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,8	4	■	■
03134996	JHP780120E2R040.0Z4A-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,4	4	■	■
02760848	JHP780120E2R040.0Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,4	4	■	■
03134997	JHP780120E2R080.0Z4A-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,8	4	■	■
02760849	JHP780120E2R080.0Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,8	4	■	■
02760850	JHP780120E2R150.0Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	1,5	4	■	■
02760851	JHP780120E2R250.0Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	2,5	4	■	■
02760852	JHP780140E2R040.0Z4-M64	2	E	14	28,0	95	42,0	13,4	0,4	4	■	■
03135000	JHP780160E2R040.0Z4A-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,4	4	■	■
02760853	JHP780160E2R040.0Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,4	4	■	■
03135001	JHP780160E2R080.0Z4A-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,8	4	■	■
02760861	JHP780160E2R080.0Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,8	4	■	■
02760862	JHP780160E2R310.0Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	3,1	4	■	■
02760863	JHP780160E2R400.0Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	4,0	4	■	■
03093704	JHP780160E2R600.0Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	6,0	4	■	■
02760865	JHP780200E2R040.0Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	0,4	4	■	■
02760866	JHP780200E2R080.0Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	0,8	4	■	■
02760867	JHP780200E2R310.0Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	3,1	4	■	■
02760868	JHP780200E2R400.0Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	4,0	4	■	■
03093706	JHP780200E2R600.0Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	6,0	4	■	■
02760870	JHP780250E2R080.0Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	0,8	4	■	■
02760874	JHP780250E2R400.0Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	4,0	4	■	■
03093707	JHP780250E2R600.0Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	6,0	4	■	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JHP780 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Superlegierung – 4-Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm			LN	DN	RE	CEDC	ICC	Weidon
				DMM	APMXS	OAL						
03135445	JHP780060D1R030.3Z4A-M64	1	D	6	7,5	47	-	-	0,3	4	■	■
03135446	JHP780060D1R080.3Z4A-M64	1	D	6	7,5	47	-	-	0,8	4	■	■
03135447	JHP780080D1R040.3Z4A-M64	1	D	8	10,0	50	-	-	0,4	4	■	■
03135449	JHP780080D1R080.3Z4A-M64	1	D	8	10,0	50	-	-	0,8	4	■	■
03135450	JHP780100D1R040.3Z4A-M64	1	D	10	12,5	57	-	-	0,4	4	■	■
03135451	JHP780100D1R080.3Z4A-M64	1	D	10	12,5	57	-	-	0,8	4	■	■
03135452	JHP780120D1R040.3Z4A-M64	1	D	12	15,0	65	-	-	0,4	4	■	■
03135453	JHP780120D1R080.3Z4A-M64	1	D	12	15,0	65	-	-	0,8	4	■	■
03135454	JHP780060E2R030.3Z4A-M64	2	E	6	12,0	60	18,0	5,6	0,3	4	■	■
02760878	JHP780060E2R030.3Z4-M64	2	E	6	12,0	60	18,0	5,6	0,3	4	■	■
03135455	JHP780080E2R040.3Z4A-M64	2	E	8	16,0	65	24,0	7,4	0,4	4	■	■
02760879	JHP780080E2R040.3Z4-M64	2	E	8	16,0	65	24,0	7,4	0,4	4	■	■
03135456	JHP780100E2R040.3Z4A-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,4	4	■	■
02760880	JHP780100E2R040.3Z4-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,4	4	■	■
03135457	JHP780100E2R080.3Z4A-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,8	4	■	■
02760881	JHP780100E2R080.3Z4-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,8	4	■	■
03134998	JHP780120E2R040.3Z4A-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,4	4	■	■
02760883	JHP780120E2R040.3Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,4	4	■	■
03134999	JHP780120E2R080.3Z4A-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,8	4	■	■
02760885	JHP780120E2R080.3Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,8	4	■	■
02760887	JHP780120E2R150.3Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	1,5	4	■	■
02766989	JHP780120E2R250.3Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	2,5	4	■	■
02760888	JHP780140E2R040.3Z4-M64	2	E	14	28,0	95	42,0	13,4	0,4	4	■	■
03135002	JHP780160E2R040.3Z4A-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,4	4	■	■
02760889	JHP780160E2R040.3Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,4	4	■	■
03135003	JHP780160E2R080.3Z4A-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,8	4	■	■
02760890	JHP780160E2R080.3Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,8	4	■	■
02760893	JHP780160E2R400.3Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	4,0	4	■	■
03093717	JHP780160E2R600.3Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	6,0	4	■	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JHP780 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z								v _c
			6	8	10	12	14	16	20	25	
S1	E	0,80	0,020	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	44 (37 – 50)
S2	E	0,80	0,020	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	35 (30 – 40)
S3	E	0,60	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,050	25 (20 – 30)

Schnittdaten – JHP780 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				6	8	10	12	14	16	20	25	
S1	E	0,30	1,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	50 (45 – 60)
S2	E	0,30	1,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	42 (36 – 48)
S3	E	0,30	0,80	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	28 (22 – 33)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH770 Eckfräsen Schruppen PCEDC 4

SMG		a_g/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
S2	E	0,75	0,13	0,030	0,040	50 (41 – 60)
S11	E	0,25	0,31	0,015	0,020	65 (55 – 90)
S12	E	0,25	0,31	0,015	0,020	50 (40 – 70)

Schnittdaten – JH770 Eckfräsen Schruppen PCEDC 5

SMG		a_g/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				8	10	
S2	E	0,75	0,13	0,040	0,048	50 (41 – 60)
S11	E	0,25	0,31	0,020	0,024	65 (50 – 90)
S12	E	0,25	0,31	0,020	0,024	50 (40 – 70)

Schnittdaten – JH770 Eckfräsen Schruppen PCEDC 6

SMG		a_g/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				8	10	
S2	E	0,75	0,13	0,050	0,060	55 (43 – 65)
S11	E	0,25	0,31	0,022	0,026	65 (55 – 95)
S12	E	0,25	0,31	0,022	0,026	50 (41 – 70)

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_g (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH740 Planfräsen Schlichten PCEDC 4

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z		v _c
				6	8	
S2	E	0,50	0,0063	0,044	0,060	50 (40 – 60)
S11	E	0,50	0,0063	0,044	0,060	65 (50 – 80)
S12	E	0,50	0,0063	0,044	0,060	50 (40 – 60)

Schnittdaten – JH740 Planfräsen Schlichten PCEDC 6

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z	v _c
				10	
S2	E	0,50	0,0065	0,046	48 (39 – 60)
S11	E	0,50	0,0065	0,046	65 (50 – 75)
S12	E	0,50	0,0065	0,046	48 (39 – 60)

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min


f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_g (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH710 Eckfräsen Schlichten

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
S2	E	0,0081	0,63	0,034	0,044	100 (80 – 120)
S11	E	0,0081	0,63	0,036	0,046	180 (155 – 205)
S12	E	0,0081	0,63	0,036	0,046	135 (120 – 155)

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min


f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH790 (T) Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z	v_c
				9.5	
S2	E	0,19	0,19	0,030	39 (30 – 50)
S11	E	0,19	0,19	0,022	85 (65 – 105)
S12	E	0,19	0,19	0,022	65 (50 – 80)

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH730 Eckfräsen Schlichten

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				8	10	
S2	E	0,063	1,8	0,020	0,026	80 (60 – 95)
S11	E	0,063	1,8	0,016	0,020	135 (105 – 160)
S12	E	0,063	1,8	0,016	0,020	105 (80 – 125)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min


f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JHP994 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				8	10	
S2	E	0,048	2,0	0,030	0,036	55 (40 – 70)
S11	E	0,44	0,63	0,034	0,042	50 (39 – 80)
S12	E	0,44	0,63	0,034	0,042	40 (30 – 60)

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min


f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH780 Kopierfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z				v_c
				1.8	2.8	3.8	4.9	
S2	E	0,049	4,3	0,0075	0,012	0,016	0,020	65 (50 – 85)
S12	E	0,049	4,3	0,0055	0,0085	0,012	0,015	90 (70 – 115)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH720 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z											v _c
				2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
M1	M/E/A	0,20	1,2	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	85 (60 – 110)
M2	M/E/A	0,20	1,2	0,0075	0,0090	0,011	0,013	0,015	0,018	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	70 (50 – 90)
M3	M/E/A	0,20	1,2	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	65 (45 – 85)
M4	M/E/A	0,20	0,90	0,0075	0,0090	0,011	0,013	0,015	0,018	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	50 (35 – 65)
M5	M/E/A	0,20	0,90	0,0075	0,0090	0,011	0,013	0,015	0,018	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	42 (29 – 55)
N1	E/M/A	0,40	1,2	0,020	0,024	0,030	0,034	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	600 (500 – 700)
N2	E/M/A	0,40	1,2	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	500 (400 – 600)
N3	E/M/A	0,40	1,2	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	335 (265 – 400)
N11	E/M/A	0,30	1,2	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	300 (250 – 350)
S1	E/M/A	0,10	1,2	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	43 (29 – 55)
S2	E/M/A	0,10	1,2	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	35 (23 – 46)
S3	E/M/A	0,10	1,2	0,0060	0,0075	0,0090	0,010	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	30 (20 – 40)
S11	E/M/A	0,30	1,2	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	90 (80 – 105)
S12	E/M/A	0,30	1,2	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	70 (60 – 80)
S13	E/M/A	0,30	1,0	0,0090	0,011	0,014	0,016	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	55 (48 – 65)
TS1	A	0,40	1,2	0,020	0,024	0,030	0,034	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	500 (400 – 600)
TP1	M	0,40	1,2	0,020	0,024	0,030	0,034	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	500 (400 – 600)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min


f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH721 Kopierfräsen Schlichten

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	6	
S2	E	0,043	0,040	0,022	0,022	120 (100 – 140)
S11	E	0,043	0,040	0,022	0,022	210 (130 – 235)
S12	E	0,043	0,040	0,022	0,022	160 (100 – 180)

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min


f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH722 Kopierfräsen Schichten

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z	v_c
				10	
S2	E	0,050	0,15	0,040	130 (105 – 155)
S11	E	0,050	0,15	0,030	215 (185 – 240)
S12	E	0,050	0,15	0,030	165 (145 – 185)

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

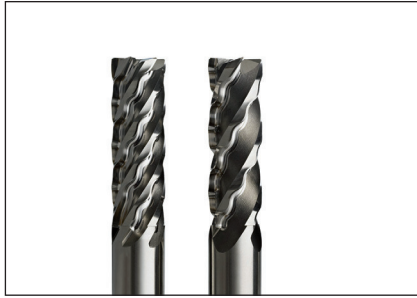
f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

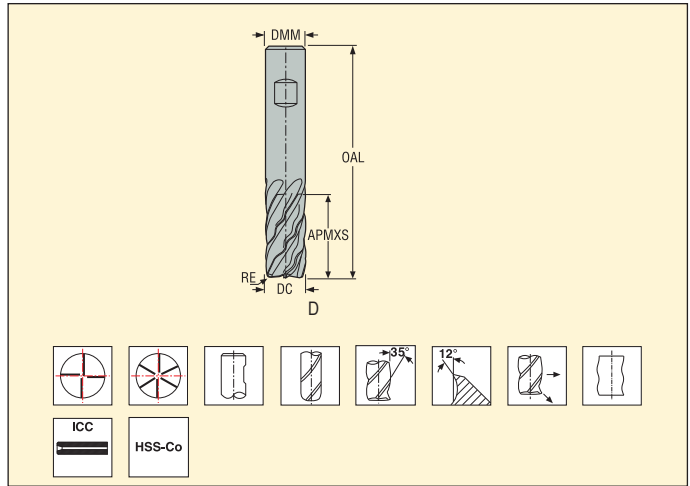
a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JCO710 - Hochleistungsfräser - Schafffräser - Titan - 4-6 Schneiden



Toleranzen:
 DMM = h6
 DC = k10
 RE = ±0,05 mm



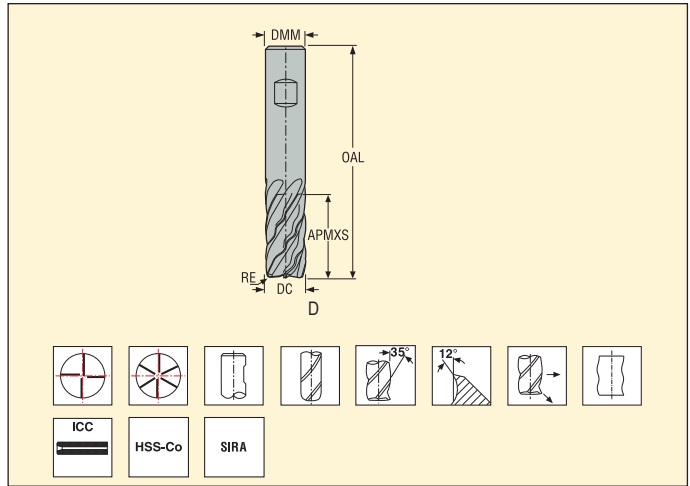
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	ICC	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Weidon
					DC	DMM	APMXS	OAL			
02810493	JCO710160D2R100.3Z4	2	D		16	16	32	92	1,0	4	■
03094435	JCO710160D2R100.3Z4A	2	D	■	16	16	32	92	1,0	4	■
02810494	JCO710160D2R250.3Z4	2	D		16	16	32	92	2,5	4	■
03094436	JCO710160D2R250.3Z4A	2	D	■	16	16	32	92	2,5	4	■
02810495	JCO710160D2R310.3Z4	2	D		16	16	32	92	3,1	4	■
02810496	JCO710160D2R400.3Z4	2	D		16	16	32	92	4,0	4	■
03094437	JCO710160D2R400.3Z4A	2	D	■	16	16	32	92	4,0	4	■
02810497	JCO710200D2R100.3Z4	2	D		20	20	38	114	1,0	4	■
03094438	JCO710200D2R100.3Z4A	2	D	■	20	20	38	114	1,0	4	■
02810498	JCO710200D2R250.3Z4	2	D		20	20	38	114	2,5	4	■
03094439	JCO710200D2R250.3Z4A	2	D	■	20	20	38	114	2,5	4	■
02810499	JCO710200D2R310.3Z4	2	D		20	20	38	114	3,1	4	■
02810500	JCO710200D2R400.3Z4	2	D		20	20	38	114	4,0	4	■
03094440	JCO710200D2R400.3Z4A	2	D	■	20	20	38	114	4,0	4	■
02905388	JCO710250D2R100.3Z4	2	D		25	25	45	121	1,0	4	■
02905389	JCO710250D2R250.3Z4	2	D		25	25	45	121	2,5	4	■
02905391	JCO710250D2R400.3Z4	2	D		25	25	45	121	4,0	4	■
02905392	JCO710320D2R100.3Z4	2	D		32	32	53	132	1,0	4	■
02905393	JCO710320D2R400.3Z4	2	D		32	32	53	132	4,0	4	■
02810501	JCO710250D2R100.3Z6	2	D		25	25	45	121	1,0	6	■
03094441	JCO710250D2R100.3Z6A	2	D	■	25	25	45	121	1,0	6	■
02810502	JCO710250D2R250.3Z6	2	D		25	25	45	121	2,5	6	■
03094443	JCO710250D2R250.3Z6A	2	D	■	25	25	45	121	2,5	6	■
02810503	JCO710250D2R400.3Z6	2	D		25	25	45	121	4,0	6	■
03094442	JCO710250D2R400.3Z6A	2	D	■	25	25	45	121	4,0	6	■
02810504	JCO710320D2R100.3Z6	2	D		32	32	53	132	1,0	6	■
03094444	JCO710320D2R100.3Z6A	2	D	■	32	32	53	132	1,0	6	■
02810505	JCO710320D2R400.3Z6	2	D		32	32	53	132	4,0	6	■
02810506	JCO710400D2R100.3Z6	2	D		40	40	63	155	1,0	6	■
02810507	JCO710400D2R400.3Z6	2	D		40	40	63	155	4,0	6	■
02810508	JCO710500D2R100.3Z6	2	D		50	50	75	177	1,0	6	■
02810509	JCO710500D2R400.3Z6	2	D		50	50	75	177	4,0	6	■
03094445	JCO710320D2R400.3Z6A	2	D	■	32	32	53	132	4,0	6	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JCO710 - Hochleistungsfräser - Schafffräser - Titan - 4-6 Schneiden



Toleranzen:
 DMM = h6
 DC = k10
 RE = ±0,05 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	ICC	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Weidon
					DC	DMM	APMXS	OAL			
03094462	JCO710160D2R100.3Z4-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	1,0	4	■
03094447	JCO710160D2R100.3Z4A-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	1,0	4	■
03094463	JCO710160D2R250.3Z4-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	2,5	4	■
03094448	JCO710160D2R250.3Z4A-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	2,5	4	■
03094464	JCO710160D2R310.3Z4-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	3,1	4	■
03094465	JCO710160D2R400.3Z4-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	4,0	4	■
03094449	JCO710160D2R400.3Z4A-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	4,0	4	■
03094469	JCO710200D2R100.3Z4-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	1,0	4	■
03094450	JCO710200D2R100.3Z4A-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	1,0	4	■
03094470	JCO710200D2R250.3Z4-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	2,5	4	■
03094451	JCO710200D2R250.3Z4A-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	2,5	4	■
03094471	JCO710200D2R310.3Z4-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	3,1	4	■
03094472	JCO710200D2R400.3Z4-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	4,0	4	■
03094452	JCO710200D2R400.3Z4A-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	4,0	4	■
03094476	JCO710250D2R100.3Z4-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	1,0	4	■
03094479	JCO710250D2R250.3Z4-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	2,5	4	■
03094481	JCO710250D2R400.3Z4-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	4,0	4	■
03094486	JCO710320D2R100.3Z4-SIRA	2	D	■	32	32	53	132	1,0	4	■
03094488	JCO710320D2R400.3Z4-SIRA	2	D	■	32	32	53	132	4,0	4	■
03094477	JCO710250D2R100.3Z6-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	1,0	6	■
03094453	JCO710250D2R100.3Z6A-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	1,0	6	■
03094480	JCO710250D2R250.3Z6-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	2,5	6	■
03094455	JCO710250D2R250.3Z6A-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	2,5	6	■
03094482	JCO710250D2R400.3Z6-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	4,0	6	■
03094454	JCO710250D2R400.3Z6A-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	4,0	6	■
03094487	JCO710320D2R100.3Z6-SIRA	2	D	■	32	32	53	132	1,0	6	■
03094456	JCO710320D2R100.3Z6A-SIRA	2	D	■	32	32	53	132	1,0	6	■
03094489	JCO710320D2R400.3Z6-SIRA	2	D	■	32	32	53	132	4,0	6	■
03094458	JCO710320D2R400.3Z6A-SIRA	2	D	■	32	32	53	132	4,0	6	■
03094492	JCO710400D2R100.3Z6-SIRA	2	D	■	40	40	63	155	1,0	6	■
03094493	JCO710400D2R400.3Z6-SIRA	2	D	■	40	40	63	155	4,0	6	■
03094496	JCO710500D2R100.3Z6-SIRA	2	D	■	50	50	75	177	1,0	6	■
03094497	JCO710500D2R400.3Z6-SIRA	2	D	■	50	50	75	177	4,0	6	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JCO710 Nutfräsen PCEDC4 LV2

SMG		a _p /DC	f _z						v _c
			16	20	25	32	40	50	
M1	E	1,0	0,055	0,065	0,080	0,11	0,13	0,16	20 (14 – 27)
M2	E	1,0	0,055	0,065	0,080	0,11	0,13	0,15	17 (11 – 22)
M3	E	0,50	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	11 (8 – 17)
M4	E	0,38	0,046	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	9 (6 – 13)
M5	E	0,38	0,046	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	7 (5 – 11)
S11	E	0,75	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	12 (9 – 18)
S12	E	0,75	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	9 (7 – 14)
S13	E	0,63	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	7 (5 – 11)

Schnittdaten – JCO710 Eckfräsen Schruppen PCEDC4 LV2

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				16	20	25	32	40	50	
M1	E	0,50	1,3	0,065	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	23 (16 – 31)
M2	E	0,50	1,3	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	19 (13 – 26)
S11	E	0,50	1,1	0,060	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	13 (10 – 20)
S12	E	0,50	1,1	0,060	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	10 (8 – 15)
S13	E	0,50	0,88	0,050	0,065	0,080	0,10	0,12	0,13	8 (6 – 12)

Schnittdaten – JCO710 Eckfräsen Schruppen PCEDC6 LV4

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				16	20	25	32	40	50	
M1	E	0,10	3,1	0,034	0,042	0,048	0,055	0,065	0,070	19 (13 – 25)
M2	E	0,10	3,1	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,065	16 (10 – 21)
S11	E	0,063	3,2	0,055	0,070	0,080	0,095	0,11	0,12	10 (8 – 15)
S12	E	0,063	3,2	0,055	0,070	0,080	0,095	0,11	0,12	8 (6 – 12)
S13	E	0,063	2,7	0,048	0,060	0,070	0,085	0,095	0,10	6 (5 – 9)

Bei Anwendung von JCO + SIRA: v_c (Tabelle)*1,2

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.



Werkzeugbezeichnung		JS412	JS413	JS452	JS453	JHP490
Seite(n)		264-266	267-269	270-274	275-279	280-283
Produktfamilie		JS ²	JS ²	JS ²	JS ²	HPM
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon	■	■	□	□	■
Schneidenzahl		2	3	2	3	2-3
ICC						■
	Metrisch	2-20	2-20	2-20	2-20	10-25
	Zoll					
Verfügbare Längen						
		2	2,3	2,3	2,3	2,3,4
Bearbeitung						
SMG						
N1		•	•	•	•	•
N2		•	•	•	•	•
N3		•	•	•	•	•
TS1		•	•	•	•	
TP1		•	•	•	•	

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

● Erste Wahl ○ Alternative

Werkzeugbezeichnung	JH40	JH421	JH410	JH820	JH830
Seite(n)	284-285	286-289	290-291	292-293	294-295
Produktfamilie	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Fräserausführung					
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■
	Weldon				
Schneidenzahl	2	2-3	1	2	3
ICC		■			
	Metrisch	2-20	3-25	2-17	4-12
	Zoll				
Verfügbare Längen					
	1,2	2,3	2,3,4	2	2
Bearbeitung					
SMG					
N1	•	•	•		
N2				•	•
N3				•	•
N11	•	•	•		
TS1	•	•	•		
TP1		•			

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

• Erste Wahl ○ Alternative

Werkzeugbezeichnung		JH440	JH450	JH460	JM403/404/406	JM413/416
Seite(n)		296-297	298-299	300-301	302-303	304-305
Produktfamilie		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	MINI	MINI
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon					
Schneidenzahl		2	2	2	1	2
ICC						
	Metrisch	6-16	2-20	3-12	0,2-2	0,5-2
	Zoll					
Verfügbare Längen						
		2	2,3	2	1,2,5	2,3,5
Bearbeitung						
SMG						
N1		•	•	•	•	•
N2		•	•	•	•	•
N3		•	•	•	•	•
N11		•	•	•	•	•
TS1		•	•	•		•
TP1		•	•	•		•

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

● Erste Wahl ○ Alternative

Schnittdaten – JS412 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	500 (400 – 600)
N2	E	1,0	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	400 (300 – 500)
TS1	A	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	530 (420 – 630)
TP1	A	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	420 (315 – 530)

Schnittdaten – JS412 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E/M/A	0,40	1,5	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	590 (470 – 700)
N2	E/M/A	0,30	1,4	0,026	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22	475 (360 – 600)
TS1	A/D	0,40	1,5	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	620 (495 – 740)
TP1	A/D	0,40	1,5	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	495 (370 – 620)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JS413 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	500 (400 – 600)
N2	E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	400 (300 – 500)
N3	E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	265 (200 – 335)
TS1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	340 (270 – 405)
TP1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	270 (205 – 340)

Schnittdaten – JS413 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E/M/A	0,40	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	600 (480 – 720)
N2	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	470 (355 – 590)
N3	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	315 (235 – 395)
TS1	A/D	0,40	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	405 (325 – 485)
TP1	A/D	0,40	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	0,20	325 (245 – 405)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

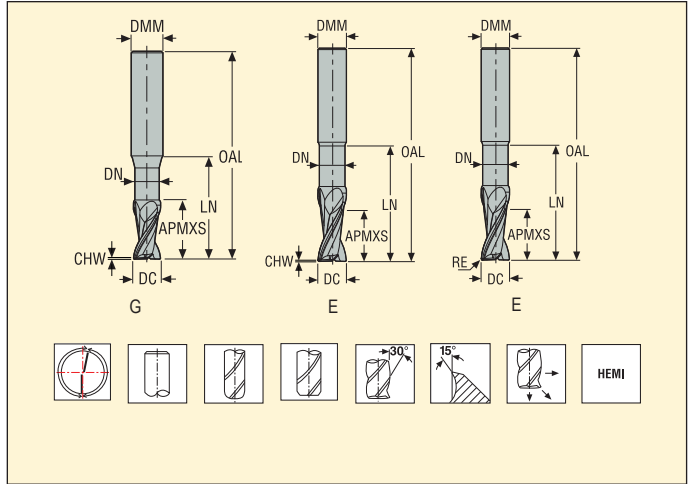
a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JS452 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – 2 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 mm
 CHW= +0,04 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881848	JS452020G2CZ2.0-HEMI	2	G	2	6	4	57	8	1,9	0,1	-	2	■
02881849	JS452030G2CZ2.0-HEMI	2	G	3	6	6	57	10	2,8	0,1	-	2	■
02881850	JS452040G2CZ2.0-HEMI	2	G	4	6	8	57	14	3,8	0,1	-	2	■
02881851	JS452050G2CZ2.0-HEMI	2	G	5	6	8	57	17	4,7	0,1	-	2	■
02881852	JS452060E2CZ2.0-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	0,1	-	2	■
02881778	JS452080E2CZ2.0-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	0,1	-	2	■
02881856	JS452100E2CZ2.0-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	0,1	-	2	■
02881859	JS452120E2CZ2.0-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	0,1	-	2	■
02881862	JS452140E2CZ2.0-HEMI	2	E	14	14	28	88	41	13,3	0,1	-	2	■
02881863	JS452160E2CZ2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	0,1	-	2	■
02881865	JS452200E2CZ2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	0,1	-	2	■
02881853	JS452060E2R050Z2.0-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	-	0,5	2	■
02881854	JS452060E2R100Z2.0-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	-	1,0	2	■
02881855	JS452080E2R050Z2.0-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	-	0,5	2	■
02881779	JS452080E2R100Z2.0-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	-	1,0	2	■
02881857	JS452100E2R050Z2.0-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	-	0,5	2	■
02881858	JS452100E2R100Z2.0-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	-	1,0	2	■
02881860	JS452120E2R050Z2.0-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	-	0,5	2	■
02881861	JS452120E2R100Z2.0-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	-	1,0	2	■
02881780	JS452120E2R200Z2.0-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	-	2,0	2	■
02881864	JS452160E2R050Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	-	0,5	2	■
02881782	JS452160E2R100Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	-	1,0	2	■
02881783	JS452160E2R200Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	-	2,0	2	■
02881784	JS452160E2R250Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	-	2,5	2	■
02881785	JS452160E2R400Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	-	4,0	2	■
02881866	JS452200E2R050Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	-	0,5	2	■
02881768	JS452200E2R100Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	-	1,0	2	■
02881775	JS452200E2R200Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	-	2,0	2	■
02881819	JS452200E2R400Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	-	4,0	2	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JS452 Nutfräsen*

SMG		a_p/DC	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	495 (395 — 590)
N2	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	395 (295 — 495)
N3	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	265 (195 — 330)
TS1	A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	495 (395 — 590)
TP1	A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	395 (295 — 495)

Schnittdaten – JS452 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z											v_c
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E/M/A	0,40	1,5	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	560 (445 — 670)
N2	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	480 (360 — 600)
N3	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	320 (240 — 400)
TS1	A/D	0,40	1,5	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	560 (445 — 670)
TP1	A/D	0,40	1,5	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	445 (335 — 560)

Anmerkung: Wenn der Eckenradius >15% von DC dann $a_p = -30\%$, $f_z = -20\%$
 Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

$v_c = m/min$

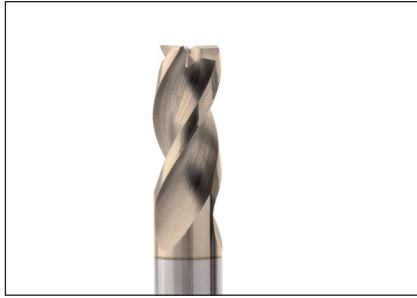
$f_z = mm$

$a_p (mm)/DC (mm) = \text{Faktor}$

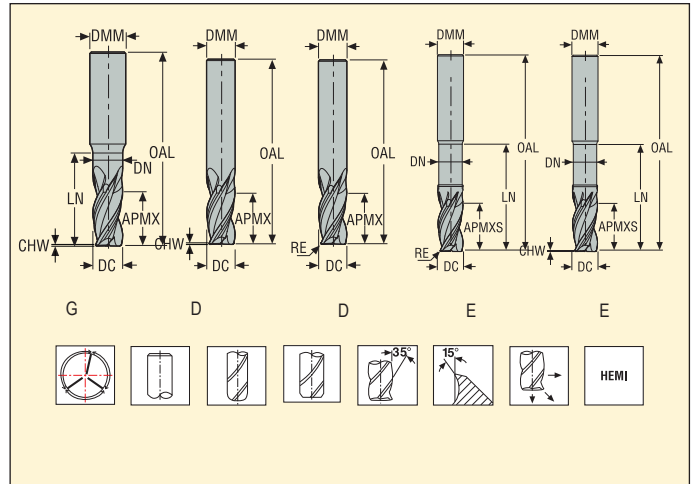
$a_e (mm)/DC(mm) = \text{Faktor}$

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JS453 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – 3 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 mm
 CHW= +0,04 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm								RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW				
02881896	JS453020G2CZ3.0-HEMI	2	G	2	6	4	57	7	1,9	0,1	-	3	■	
02881897	JS453030G2CZ3.0-HEMI	2	G	3	6	6	57	10	2,85	0,1	-	3	■	
02881898	JS453040G2CZ3.0-HEMI	2	G	4	6	8	57	13	3,8	0,1	-	3	■	
02881899	JS453050G2CZ3.0-HEMI	2	G	5	6	10	57	14	4,75	0,1	-	3	■	
02881900	JS453060D2CZ3.0-HEMI	2	D	6	6	12	57	-	-	0,1	-	3	■	
02881812	JS453080D2CZ3.0-HEMI	2	D	8	8	16	63	-	-	0,1	-	3	■	
02881903	JS453100D2CZ3.0-HEMI	2	D	10	10	20	72	-	-	0,1	-	3	■	
02881905	JS453120D2CZ3.0-HEMI	2	D	12	12	24	88	-	-	0,1	-	3	■	
02881907	JS453140D2CZ3.0-HEMI	2	D	14	14	28	88	-	-	0,1	-	3	■	
02881908	JS453160D2CZ3.0-HEMI	2	D	16	16	32	100	-	-	0,1	-	3	■	
02905286	JS453200E2C.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	0,1	-	3	■	
02881901	JS453060D2R050Z3.0-HEMI	2	D	6	6	12	57	-	-	-	0,5	3	■	
02881902	JS453080D2R050Z3.0-HEMI	2	D	8	8	16	63	-	-	-	0,5	3	■	
02881904	JS453100D2R050Z3.0-HEMI	2	D	10	10	20	72	-	-	-	0,5	3	■	
02881906	JS453120D2R050Z3.0-HEMI	2	D	12	12	24	88	-	-	-	0,5	3	■	
02905280	JS453120E2R300.0Z3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	-	3,0	3	■	
02881909	JS453160D2R050Z3.0-HEMI	2	D	16	16	32	100	-	-	-	0,5	3	■	
02905281	JS453160E2R100.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	-	1,0	3	■	
02905282	JS453160E2R200.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	-	2,0	3	■	
02905283	JS453160E2R250.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	-	2,5	3	■	
02905284	JS453160E2R300.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	-	3,0	3	■	
02905285	JS453160E2R400.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	-	4,0	3	■	
02905287	JS453200E2R050.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	-	0,5	3	■	
02905288	JS453200E2R100.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	-	1,0	3	■	
02905289	JS453200E2R200.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	-	2,0	3	■	
02905290	JS453200E2R250.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	-	2,5	3	■	
02905291	JS453200E2R300.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	-	3,0	3	■	
02905292	JS453200E2R400.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	-	4,0	3	■	
02905293	JS453200E2R600.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	-	6,0	3	■	

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JS453 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z											v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	500 (400 – 600)
N2	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	400 (300 – 500)
N3	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	265 (200 – 335)
TS1	A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	500 (400 – 600)
TP1	A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	400 (300 – 500)

Schnittdaten – JS453 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z											v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E/M/A	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	560 (445 – 670)
N2	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	480 (360 – 600)
N3	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	320 (240 – 400)
TS1	E/M/A	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	560 (445 – 670)
TP1	A/D	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	445 (335 – 560)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

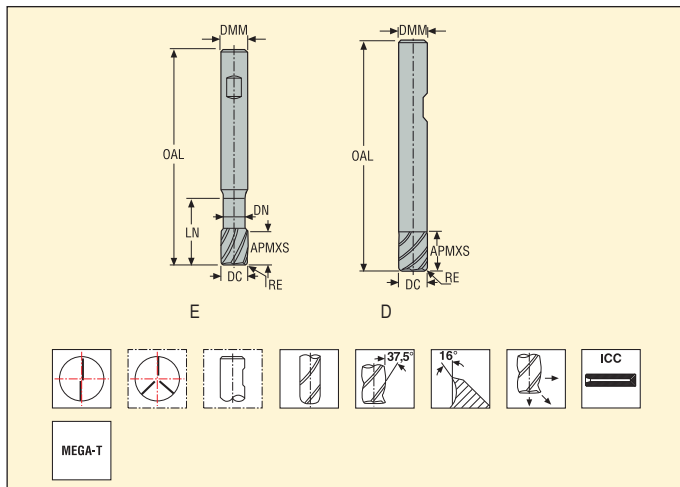
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JHP490 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – 2-3 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,1 mm
 RE= ±0,05 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	ICC	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			
02623875	490100R100Z2A-MEGA-T	2	D	■	10	10	22	75	-	-	1,0	2	■	
02623885	490120R100Z2A-MEGA-T	2	D	■	12	12	26	85	-	-	1,0	2	■	
02623898	490160R200Z3A-MEGA-T	2	D	■	16	16	34	95	-	-	2,0	3	■	
02669366	490V100R200Z2.0A-MEGA-TW	2	E	■	10	10	12	65	20	9,0	2,0	2	□	
02623878	490V120R050Z2A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11,0	0,5	2	■	
02669371	490V120R200Z2.0A-MEGA-TW	2	E	■	12	12	14	75	24	11,0	2,0	2	□	
02623888	490V160R050Z3A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	0,5	3	■	
02623894	490V160R200Z3A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	2,0	3	■	
02623907	490V200R050Z3A-MEGA-T	2	E	■	20	20	22	100	40	18,0	0,5	3	■	
02623925	490V250R050Z3A-MEGA-T	2	E	■	25	25	27	125	50	23,0	0,5	3	■	
02669368	490VL100R100Z2.0A-MEGA-TW	3	E	■	10	10	22	85	42	9,0	1,0	2	□	
02669374	490VL120R050Z3.0A-MEGA-TW	3	E	■	12	12	14	95	40	11,0	0,5	3	□	
02669375	490VL120R100Z2.0A-MEGA-TW	3	E	■	12	12	26	95	50	11,0	1,0	2	□	
02669382	490VL160R050Z3.0A-MEGA-TW	3	E	■	16	16	18	95	45	14,5	0,5	3	□	
02669388	490VL200R200Z3.0A-MEGA-TW	3	E	■	20	20	42	125	65	18,0	2,0	3	□	
02669397	490VXL250R050Z3.0A-MEGA-TW	4	E	■	25	25	50	125	75	23,0	0,5	3	□	

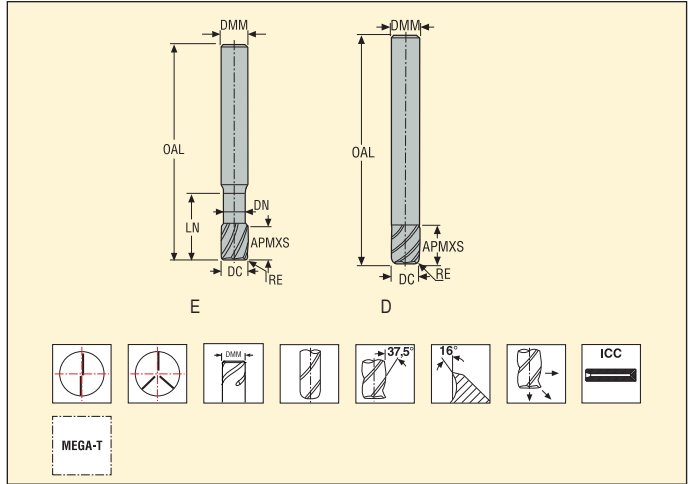
ICC = mit interner Kühlmittelzufuhr

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JHP490 - Hochleistungsfräser - Schaftfräser - 2-3 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,1 mm
 RE= ±0,05 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	ICC	Abmessungen in mm							PCEDC	Safe-Lock
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
02927983	490100R100Z2.9A-MEGA-T	2	D	■	10	10	22	75	-	-	1,0	2	<input type="checkbox"/>
02927987	490120R100Z2.9A-MEGA-T	2	D	■	12	12	26	85	-	-	1,0	2	<input type="checkbox"/>
02927989	490160R200Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	2,0	3	<input type="checkbox"/>
02927984	490V100R050Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9	0,5	2	<input type="checkbox"/>
02927985	490V100R200Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9	2,0	2	<input type="checkbox"/>
02927986	490V120R050Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11	0,5	2	<input type="checkbox"/>
02927988	490V120R200Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11	2,0	2	<input type="checkbox"/>
02927990	490V160R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	0,5	3	<input type="checkbox"/>
02927991	490V160R200Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	2,0	3	<input type="checkbox"/>
02927992	490V200R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	20	20	22	100	40	18	0,5	3	<input type="checkbox"/>
02927993	490V250R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	25	25	27	125	50	23	0,5	3	<input type="checkbox"/>
02927994	490VL100R100Z2.9A-MEGA-T	3	E	■	10	10	22	85	42	9	1,0	2	<input type="checkbox"/>
02927995	490VL120R050Z3.9A-MEGA-T	3	E	■	12	12	14	95	40	11	0,5	3	<input type="checkbox"/>
02927996	490VL120R100Z2.9A-MEGA-T	3	E	■	12	12	26	95	50	11	1,0	2	<input type="checkbox"/>
02927997	490VL160R050Z3.9A-MEGA-T	3	E	■	16	16	18	85	32	14	0,5	3	<input type="checkbox"/>
02927998	490VL200R200Z3.9A-MEGA-T	3	E	■	20	20	42	125	65	18	2,0	3	<input type="checkbox"/>
02927999	490VXL250R050Z3.9A-MEGA-T	4	E	■	25	25	50	125	75	23	0,5	3	<input type="checkbox"/>

ICC = mit interner Kühlmittelzufuhr

Safe-Lock verfügbar. Liefermöglichkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste.

Schnittdaten – JHP490 Nutfräsen PCEDC 2

SMG		a_p/DC	f_z					v_c
			10	12	16	20	25	
N1	E/M/A	1,0	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	660 (510 – 810)
N2	E/M/A	1,0	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	425 (325 – 520)
N3	E/M/A	1,0	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	510 (405 – 610)

Schnittdaten – JHP490 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				10	12	16	20	25	
N1	E/M/A	0,50	1,1	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	780 (600 – 960)
N2	E/M/A	0,50	1,1	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	500 (385 – 620)
N3	E/M/A	0,50	1,1	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	600 (480 – 720)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH40 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E/M/A	0,60	0,026	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	600 (500 – 700)
N11	E/M/A	0,40	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	400 (300 – 500)
TS1	A	1,0	0,026	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	600 (500 – 700)

Schnittdaten – JH40 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E/M/A	0,40	1,1	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	730 (600 – 850)
N11	E/M/A	0,40	1,0	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	425 (320 – 530)
TS1	A	0,40	1,2	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	730 (610 – 850)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JH421 - Hochleistungsfräser - Schafffräser - 2 Schneiden

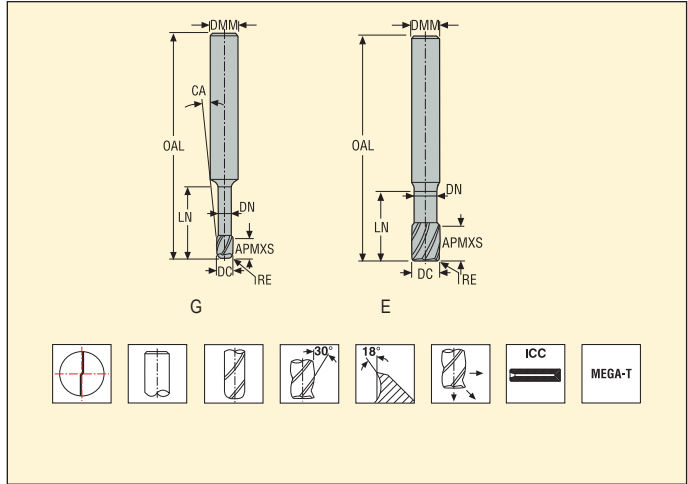


Toleranzen:

DMM=h5

DC= -0,02/-0,04 mm

RE= ±0,05 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	ICC	Abmessungen in mm							CA	PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE			
02434927	421020R020Z2-MEGA-T	2	G		2	3	3	40	8	1,8	0,2	3,0	2	■
02434939	421030R020Z2-MEGA-T	2	E		3	3	4	40	12	2,7	0,2	-	2	■
02434940	421040R020Z2-MEGA-T	2	G		4	6	5	50	16	3,6	0,2	3,0	2	■
02434941	421040R030Z2-MEGA-T	2	G		4	6	5	50	16	3,6	0,3	3,0	2	■
02434942	421050R100Z2-MEGA-T	2	G		5	6	6	50	18	4,5	1,0	1,5	2	■
02434946	421060R025Z2-MEGA-T	2	E		6	6	8	50	20	5,4	0,25	-	2	■
02434947	421060R050Z2-MEGA-T	2	E		6	6	8	50	20	5,4	0,5	-	2	■
02434958	421060R100Z2-MEGA-T	2	E		6	6	8	50	20	5,4	1,0	-	2	■
02434960	421080R030Z2-MEGA-T	2	E		8	8	10	65	30	7,2	0,3	-	2	■
02434964	421080R060Z2-MEGA-T	2	E		8	8	10	65	30	7,2	0,6	-	2	■
02434967	421080R100Z2-MEGA-T	2	E		8	8	10	65	30	7,2	1,0	-	2	■
02434968	421100R030Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	0,3	-	2	■
02434970	421100R080Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	0,8	-	2	■
02434971	421100R150Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	1,5	-	2	■
02438616	421100R250Z2AMEGA-T	2	E	■	10	10	12	80	36	9,0	2,5	-	2	■
02438614	421100R250Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	2,5	-	2	■
02438683	421100R310Z2-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	80	36	9,0	3,1	-	2	■
02434983	421120R030Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	0,3	-	2	■
02434986	421120R050Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	0,5	-	2	■
02434988	421120R100Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	1,0	-	2	■
02434989	421120R150Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	1,5	-	2	■
02434990	421120R200Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	2,0	-	2	■
02435008	421120R250Z2AMEGA-T	2	E	■	12	12	14	90	40	11,0	2,5	-	2	■
02435007	421120R250Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	2,5	-	2	■
02435009	421120R310Z2-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	90	40	11,0	3,1	-	2	■

ICC = mit interner Kühlmittelzufuhr

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JH421 - Hochleistungsfräser - Schafffräser - 2 Schneiden

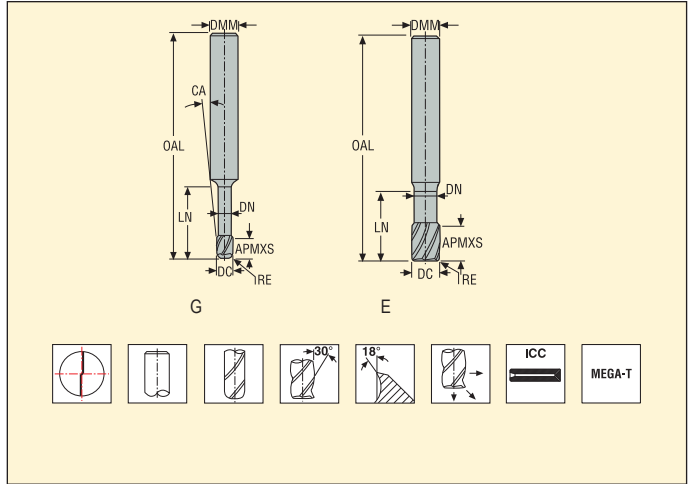


Toleranzen:

DMM=h5

DC= -0,02/-0,04 mm

RE= ±0,05 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	ICC	Abmessungen in mm						CA	PCEDC	Zylindrisch	
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				RE
02435068	421L080R020Z2-MEGA-T	3	E		8	8	6	75	40	7,2	0,2	-	2	■
02435070	421L100R050Z2-MEGA-T	3	E		10	10	8	90	50	9,0	0,5	-	2	■
02435074	421L100R250Z2-MEGA-T	3	E		10	10	8	90	50	9,0	2,5	-	2	■
02438690	421L100R310Z2-MEGA-T	3	E	■	10	10	8	90	50	9,0	3,1	-	2	■
02435340	421L120R050Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	0,5	-	2	■
02435343	421L120R100Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	1,0	-	2	■
02435344	421L120R150Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	1,5	-	2	■
02435373	421L120R200Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	2,0	-	2	■
02438691	421L120R250Z2AMEGA-T	3	E	■	12	12	10	110	70	11,0	2,5	-	2	■
02435374	421L120R250Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	2,5	-	2	■
02438692	421L120R310Z2-MEGA-T	3	E	■	12	12	10	110	70	11,0	3,1	-	2	■
02462710	421L140R050Z2-MEGA-T	3	G		14	16	12	110	70	13,0	0,5	1,0	2	■
02462712	421L140R310Z2-MEGA-T	3	G		14	16	12	110	70	13,0	3,1	1,0	2	■
02435375	421L160R050Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	0,5	-	2	■
02435380	421L160R100Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	1,0	-	2	■
02435381	421L160R200Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	2,0	-	2	■
02435383	421L160R250Z2AMEGA-T	3	E	■	16	16	13	125	80	14,5	2,5	-	2	■
02435382	421L160R250Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	2,5	-	2	■
02435384	421L160R310Z2-MEGA-T	3	E	■	16	16	13	125	80	14,5	3,1	-	2	■
02435386	421L160R400Z2AMEGA-T	3	E	■	16	16	13	125	80	14,5	4,0	-	2	■
02435385	421L160R400Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	4,0	-	2	■
02435387	421L200R050Z2-MEGA-T	3	E	■	20	20	16	150	100	18,0	0,5	-	2	■
02435391	421L200R200Z2-MEGA-T	3	E		20	20	16	150	100	18,0	2,0	-	2	■
02435398	421L200R310Z2-MEGA-T	3	E		20	20	16	150	100	18,0	3,1	-	2	■
02435401	421L200R500Z2-MEGA-T	3	E		20	20	16	150	100	18,0	5,0	-	2	■

ICC = mit interner Kühlmittelzufuhr

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JH421 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z												v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
N1	E/M/A	0,50	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	610 (510 – 710)
N11	E/M/A	0,50	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,055	0,065	0,080	0,10	405 (305 – 510)
TS1	A	0,50	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,14	0,18	610 (510 – 710)
TP1	M	0,50	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,10	0,13	405 (305 – 510)

Schnittdaten – JH421 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
N1	E/M/A	0,40	1,0	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	620 (510 – 720)
N11	E/M/A	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	410 (305 – 510)
TS1	A	0,40	1,0	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	620 (510 – 720)
TP1	M	0,40	1,0	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,24	410 (305 – 510)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

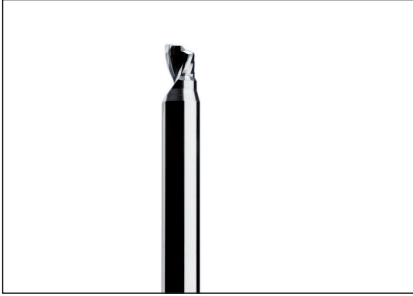
f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

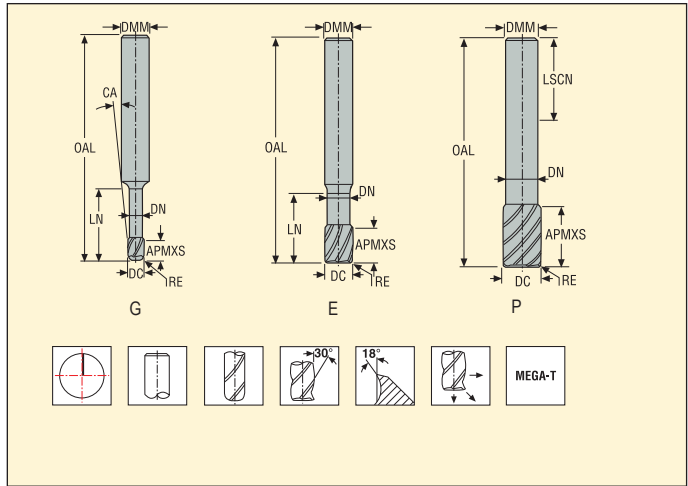
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JH410 - Hochleistungsfräser - Schafffräser - 1 Schneide



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC= ±0,05 mm
 RE= ±0,05 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm							RE	CA	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LSCN	DN			
02451548	410020R050-MEGA-T	2	G	2	6	3	50	6	36	1,7	0,5	12,0	1
02451577	410ML020R050-MEGA-T	2	G	2	6	3	50	12	36	1,7	0,5	7,5	1
02451578	410030R050-MEGA-T	2	G	3	6	4	50	8	36	2,7	0,5	7,5	1
02451580	410ML030R050-MEGA-T	2	G	3	6	4	60	15	36	2,7	0,5	5,0	1
02451581	410040R050-MEGA-T	2	G	4	6	5	60	8	36	3,6	0,5	5,5	1
02451585	410ML040R050-MEGA-T	2	G	4	6	5	60	15	36	3,6	0,5	3,5	1
02451586	410050R050-MEGA-T	2	G	5	6	7	65	11	36	4,5	0,5	2,5	1
02451589	410ML050R050-MEGA-T	2	G	5	6	7	65	18	36	4,5	0,5	1,5	1
02451591	410060R050-MEGA-T	2	E	6	6	8	70	11	36	5,3	0,5	-	1
02451593	410ML060R050-MEGA-T	2	E	6	6	8	70	18	36	5,3	0,5	-	1
02451594	410070RSR050-MEGA-T	2	P	7	6	9	65	-	36	6,0	0,5	-	1
02451596	410090RSR050-MEGA-T	2	P	9	8	11	65	-	36	8,0	0,5	-	1
02451598	410110RSR050-MEGA-T	2	P	11	10	13	70	-	40	10,0	0,5	-	1
02451600	410130RSR100-MEGA-T	2	P	13	12	15	70	-	45	12,0	1,0	-	1
02451603	410150RSR100-MEGA-T	2	P	15	14	17	80	-	45	14,0	1,0	-	1
02451605	410170RSR100-MEGA-T	2	P	17	16	19	80	-	48	16,0	1,0	-	1
02451595	410L070RSR200-MEGA-T	3	P	7	6	9	85	-	36	6,0	2,0	-	1
02451597	410L090RSR200-MEGA-T	3	P	9	8	11	85	-	36	8,0	2,0	-	1
02451599	410L110RSR200-MEGA-T	3	P	11	10	13	90	-	40	10,0	2,0	-	1
02451601	410L130RSR200-MEGA-T	3	P	13	12	15	90	-	45	12,0	2,0	-	1
02451604	410L150RSR200-MEGA-T	3	P	15	14	17	110	-	45	14,0	2,0	-	1
02451606	410L170RSR200-MEGA-T	3	P	17	16	19	110	-	48	16,0	2,0	-	1
02451579	410TL030R050-MEGA-T	2	G	3	6	4	60	21	36	2,7	0,5	4,0	1
02451582	410TL040R050-MEGA-T	2	G	4	6	5	60	21	36	3,6	0,5	2,5	1
02451587	410TL050R050-MEGA-T	2	G	5	6	7	65	26	36	4,5	0,5	1,5	1
02451592	410TL060R050-MEGA-T	2	E	6	6	8	70	31	36	5,3	0,5	-	1

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JH410 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z											v _c
			2	3	4	5	6	7	9	11	13	15	17	
N1	E/M/A	0,75	0,055	0,080	0,11	0,14	0,16	0,19	0,24	0,30	0,36	0,40	0,46	630 (520 — 730)
N11	E/M/A	0,36	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	420 (315 — 530)
TS1	A	1,0	0,055	0,080	0,11	0,14	0,16	0,19	0,24	0,30	0,36	0,40	0,46	630 (520 — 730)

Schnittdaten – JH410 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z											v _c
				2	3	4	5	6	7	9	11	13	15	17	
N1	E/M/A	0,41	1,0	0,070	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26	0,32	0,40	0,46	0,50	0,55	710 (590 — 830)
N11	E/M/A	0,32	0,64	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	0,12	0,15	0,17	0,19	0,22	495 (370 — 620)
TS1	A	0,41	1,0	0,070	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26	0,32	0,40	0,46	0,50	0,55	710 (590 — 830)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

f_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_g (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH820 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z					v_c
			4	6	8	10	12	
N2	E	0,35	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	260 (210 — 315)
N3	E	0,35	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	175 (140 — 210)

Schnittdaten – JH820 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				4	6	8	10	12	
N2	E	0,20	1,0	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	330 (265 — 395)
N3	E	0,20	1,0	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	220 (175 — 265)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH830 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z								v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	
N2	E	0,35	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	260 (205 – 310)
N3	E	0,35	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	175 (140 – 205)

Schnittdaten – JH830 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z								v_c
				2	3	4	5	6	8	10	12	
N2	E	0,15	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	350 (280 – 425)
N3	E	0,15	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	235 (190 – 280)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min


f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH440 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				6	8	10	12	16	
N1	E/M/A	0,30	0,50	0,080	0,12	0,085	0,11	0,13	780 (650 – 910)
N2	E/M/A	0,30	0,50	0,060	0,090	0,070	0,090	0,11	510 (385 – 640)
N3	E/M/A	0,30	0,50	0,060	0,090	0,070	0,090	0,11	340 (255 – 430)
N11	E/M/A	0,30	0,50	0,060	0,090	0,065	0,080	0,095	255 (125 – 380)
TS1	A	0,30	0,50	0,080	0,12	0,085	0,11	0,13	780 (650 – 910)
TP1	A	0,30	0,60	0,070	0,044	0,060	0,075	0,090	510 (380 – 630)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH450 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E/M/A	0,40	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,40	690 (670 – 940)
N2	E/M/A	0,30	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,40	470 (410 – 680)
N3	E/M/A	0,30	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,40	315 (275 – 455)
N11	E/M/A	0,30	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,36	470 (410 – 680)
TS1	A	0,50	0,50	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	0,34	700 (620 – 870)
TP1	M	0,30	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,36	470 (410 – 680)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH460 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				3	4	5	6	8	10	12	
N1	E/M/A	0,50	0,20	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,22	590 (490 – 690)
N11	E/M/A	0,30	0,20	0,046	0,060	0,080	0,095	0,12	0,16	0,18	610 (510 – 710)
S11	E/M/A	0,30	0,20	0,032	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	120 (105 – 130)
S12	E/M/A	0,30	0,20	0,032	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	90 (80 – 100)
S13	E/M/A	0,30	0,17	0,032	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	75 (65 – 80)
TS1	A	0,50	0,49	0,055	0,075	0,090	0,11	0,15	0,18	0,22	600 (500 – 700)
TP1	M	0,30	0,20	0,046	0,060	0,080	0,095	0,12	0,16	0,18	405 (355 – 455)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

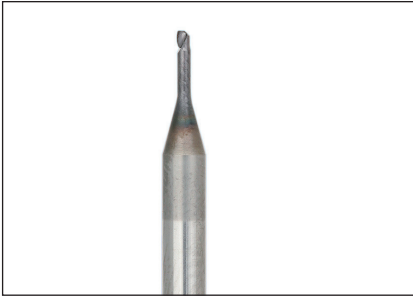
f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

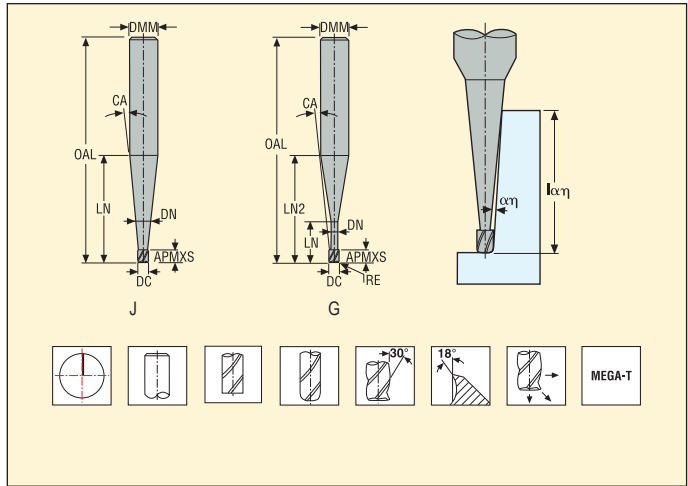
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JM403/JM404/JM406 - Mini - Schafffräser - 1 Schneide



Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = $\leq 0,005\text{ mm}$
 DMM = h5
 DC <math>< 0,6 = -0,005 / -0,013</math>, DC >math>\geq 0,6 = -0,005 / -0,015\text{ mm}</math>
 RE = $\pm 0,01\text{ mm}$



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm										PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN	RE	CA	WDX0		WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3	
02568429	403002-MEGA-T	1	J	0,2	3	0,2	40	-	6,0	-	-	13,5	1	0,2	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4	
02568430	403003-MEGA-T	1	J	0,3	3	0,3	40	-	5,9	-	-	13,0	1	0,3	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5	
02568431	403004-MEGA-T	1	J	0,4	3	0,4	40	-	5,8	-	-	13,0	1	0,4	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6	
02568432	403005-MEGA-T	1	J	0,5	3	0,5	40	-	5,8	-	-	12,5	1	0,5	0,6	0,6	0,7	0,7	0,8	
02568434	403ML005R005-MEGA-T	2	G	0,5	3	0,5	40	1,5	6,7	0,45	0,05	11,0	1	1,5	1,6	1,7	1,7	1,8	1,9	
02568441	403ML006R005-MEGA-T	2	G	0,6	3	0,6	40	2,0	7,0	0,55	0,05	10,0	1	2,0	2,1	2,2	2,3	2,3	2,5	
02568450	403ML008R005-MEGA-T	2	G	0,8	3	0,8	40	2,5	7,1	0,75	0,05	9,0	1	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,2	
02568456	403ML010R010-MEGA-T	2	G	1,0	3	1,0	40	4,0	8,3	0,95	0,1	7,5	1	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0	
02568472	406ML012R010-MEGA-T	2	G	1,2	6	1,2	50	4,5	14,0	1,15	0,1	10,0	1	4,5	4,7	4,9	5,0	5,2	5,6	
02568478	406ML015R010-MEGA-T	2	G	1,5	6	1,5	50	5,0	14,0	1,4	0,1	9,5	1	5,1	5,3	5,5	5,7	5,9	6,4	
02577246	404ML020R010-MEGA-T	2	G	2,0	4	2,0	40	6,0	10,4	1,9	0,1	6,0	1	6,1	6,3	6,6	6,8	7,0	7,6	
02568437	403XL005R005-MEGA-T	5	G	0,5	3	0,5	40	4,0	9,21	0,45	0,05	8,0	1	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0	
02568445	403XL006R005-MEGA-T	5	G	0,6	3	0,6	40	5,0	10,0	0,55	0,05	7,0	1	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3	
02568453	403XL008R005-MEGA-T	5	G	0,8	3	0,8	40	7,0	11,6	0,75	0,05	5,5	1	7,0	7,3	7,5	7,8	8,1	8,8	
02568459	403XL010R010-MEGA-T	5	G	1,0	3	1,0	40	8,5	12,8	0,95	0,1	5,0	1	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6	
02568475	406XL012R010-MEGA-T	5	G	1,2	6	1,2	50	10,0	19,5	1,15	0,1	7,5	1	10,0	10,4	10,7	11,1	11,5	12,5	
02568482	406XL015R010-MEGA-T	5	G	1,5	6	1,5	60	12,0	21,0	1,4	0,1	6,5	1	12,1	12,5	13,0	13,4	13,9	15,1	
02568490	406XL020R010-MEGA-T	5	G	2,0	6	2,0	60	16,0	24,1	1,9	0,1	5,0	1	16,1	16,7	17,3	17,9	8,5	20,0	

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JM403/JM404/406 Nutfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c	
				0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5		2.0
N1	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	365 (305 – 425)
N2	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	235 (195 – 275)
N3	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	155 (130 – 180)

Schnittdaten – JM403/JM404/406 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c	
				0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5		2.0
N1	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	365 (305 – 425)
N2	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	235 (195 – 275)
N3	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	155 (130 – 180)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JM413/416 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	
N1	E	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	385 (365 – 510)
N2	E	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	245 (235 – 330)
N3	E	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	165 (155 – 220)
N11	E	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	320 (290 – 435)
TS1	A	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	385 (365 – 510)
TP1	A	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	385 (365 – 510)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.



Werkzeugbezeichnung		JHP170	JHF181	JH120	JH130	JH150
Seite(n)		309-311	94-96	314-315	316-317	174-175, 329-330
Produktfamilie		HPM	HFM	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon	■				
Schneidenzahl		3-4	3-4-5	4	5-6, 8	4
ICC			■			
	Metrisch	2-20	1-10	2-16	6-20	6-12
	Zoll					
Verfügbare Längen						
		2	1,2,3,4	2	2	2
Bearbeitung						
SMG						
H3		●	●	●	●	●
H5		●	●	●	●	●
H7		●	●	●	●	●
H8		●	●	●	●	●
H11		●	●	●	●	●
H12		●	●	●	●	●
H21		●	●	●	●	●
H31		●	●	●	●	●

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

● Erste Wahl ○ Alternative

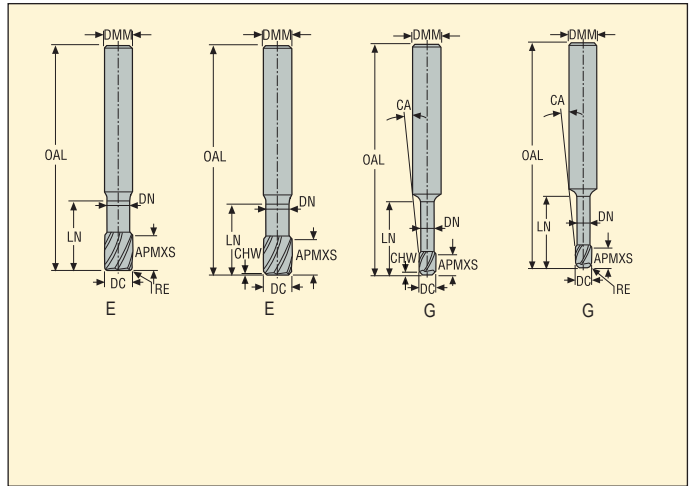
Werkzeugbezeichnung		JH160	JM103/JM106	JM113/JM116	JH930	JH142	JH112
Seite(n)		176-177, 331-332	333-335	336-337	109, 320,	164-167, 321-324	170-171, 325-326
Produktfamilie		HSM/TORNADO	MINI	MINI	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Fräserausführung							
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
Schneidenzahl		4	2	2	5-6, 8	2-4-5-6	2
	Metrisch	4-12	0,2-2,0	0,2-2,0	6-20	2-12	2-12
	Zoll					1/16-1/2	1/16-1/2
Verfügbare Längen		 2	 2,3,4,5	 1,2,3,4,5	 2	 2,3,6	 1,2,3,4,5,6
Bearbeitung							
SMG							
H3		•	•	•	•	•	•
H5		•	•	•	•	•	•
H7		•	•	•	•	•	•
H8		•	•	•	•	•	•
H11		•	•	•	•	•	•
H12		•	•	•	•	•	•
H21		•	•	•	•	•	•
H31		•	•	•	•	•	•

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.
 • Erste Wahl ○ Alternative

JHP170 – Hochleistungsfräser – Schafffräser – Gehärteter Stahl – 3-4 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=0,02/0,04 mm
 CHW=Ø 2-4=+0,05, Ø 5-16=+0,1
 RE= ±0,05 mm



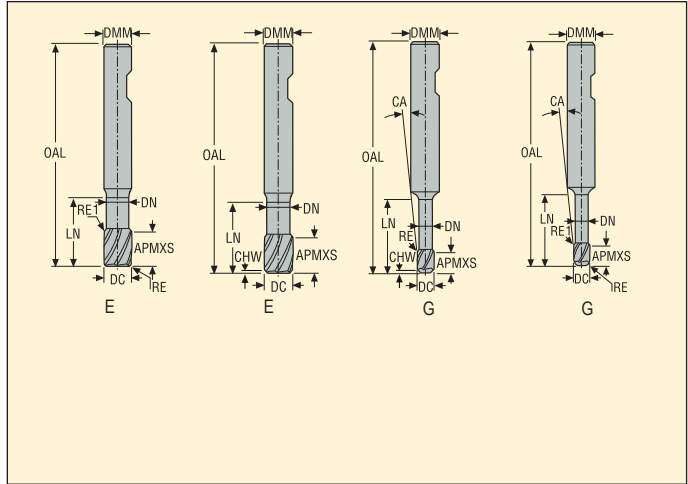
Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm								PCEDC	Zylindrisch	
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CHW			CA
02462685	170020.0-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4	1,9	–	0,08	14,5	3	■
02587615	170020R020.0-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4	1,9	0,2	–	14,5	3	■
02587617	170020R050.0-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4	1,9	0,5	–	15,0	3	■
02462686	170030.0-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6	2,8	–	0,08	9,0	3	■
02587618	170030R020.0-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6	2,8	0,2	–	9,5	3	■
02587619	170030R050.0-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6	2,8	0,5	–	9,5	3	■
02462687	170040.0-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	3,7	–	0,1	5,5	4	■
02587620	170040R020.0-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,2	–	5,5	4	■
02587621	170040R050.0-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,5	–	5,5	4	■
02462688	170050.0-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10	4,6	–	0,12	2,5	4	■
02587622	170050R020.0-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10	4,6	0,2	–	2,5	4	■
02587623	170050R050.0-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10	4,6	0,5	–	2,5	4	■
02462689	170060.0-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	5,6	–	0,14	–	4	■
02587624	170060R020.0-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,2	–	–	4	■
02587625	170060R050.0-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	–	–	4	■
02462690	170080.0-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	–	0,16	–	4	■
02587626	170080R020.0-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	0,2	–	–	4	■
02587627	170080R050.0-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	0,5	–	–	4	■
02587628	170080R100.0-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	1,0	–	–	4	■
02462691	170100.0-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22	9,4	–	0,18	–	4	■
02587629	170100R050.0-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22	9,4	0,5	–	–	4	■
02587630	170100R100.0-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22	9,4	1,0	–	–	4	■
02462692	170120.0-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27	11,4	–	0,2	–	4	■
02587631	170120R050.0-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27	11,4	0,5	–	–	4	■
02587632	170120R100.0-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27	11,4	1,0	–	–	4	■
02462693	170160.0-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29	15,4	–	0,3	–	4	■
02587633	170160R050.0-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29	15,4	0,5	–	–	4	■
02587634	170160R100.0-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29	15,4	1,0	–	–	4	■

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JHP170 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – Gehärteter Stahl – 3-4 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,04 mm
 CHW=Ø 2-4=+0,05, Ø 5-16=+0,1
 RE= ±0,05 mm
 RE1=2,0



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm								PCEDC	Weldon	
				DC	DMM	APMX	OAL	LN	DN	RE	CHW			CA
02452924	170020-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4,0	1,9	-	0,08	14,5	3	■
02669319	170020R020.0-MEGA-64W	2	G	2	6	2	50	4,0	1,9	0,2	-	-	3	□
02669320	170020R050.0-MEGA-64W	2	G	2	6	2	50	4,0	1,9	0,5	-	-	3	□
02452925	170030-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6,0	2,8	-	0,08	9,0	3	■
02669321	170030R020.0-MEGA-64W	2	G	3	6	3	50	6,0	2,8	0,2	-	-	3	□
02669322	170030R050.0-MEGA-64W	2	G	3	6	3	50	6,0	2,8	0,5	-	-	3	□
02452927	170040-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8,0	3,7	-	0,1	5,5	4	■
02669323	170040R020.0-MEGA-64W	2	G	4	6	4	50	8,0	3,7	0,2	-	-	4	□
02669324	170040R050.0-MEGA-64W	2	G	4	6	4	50	8,0	3,7	0,5	-	-	4	□
02452928	170050-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10,0	4,6	-	0,12	2,5	4	■
02669325	170050R020.0-MEGA-64W	2	G	5	6	5	50	10,0	4,6	0,2	-	-	4	□
02669326	170050R050.0-MEGA-64W	2	G	5	6	5	50	10,0	4,6	0,5	-	-	4	□
02452929	170060-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	-	0,14	-	4	■
02669327	170060R020.0-MEGA-64W	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	0,2	-	-	4	□
02669328	170060R050.0-MEGA-64W	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	0,5	-	-	4	□
02452930	170080-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16,0	7,4	-	0,16	-	4	■
02669329	170080R020.0-MEGA-64W	2	E	8	8	8	55	16,0	7,4	0,2	-	-	4	□
02669331	170080R050.0-MEGA-64W	2	E	8	8	8	55	16,0	7,4	0,5	-	-	4	□
02669332	170080R100.0-MEGA-64W	2	E	8	8	8	55	16,0	7,4	1,0	-	-	4	□
02452931	170100-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22,0	9,4	-	0,18	-	4	■
02669333	170100R050.0-MEGA-64W	2	E	10	10	10	65	22,0	9,4	0,5	-	-	4	□
02669334	170100R100.0-MEGA-64W	2	E	10	10	10	65	22,0	9,4	1,0	-	-	4	□
02452932	170120-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27,0	11,4	-	0,2	-	4	■
02669335	170120R050.0-MEGA-64W	2	E	12	12	12	75	27,0	11,4	0,5	-	-	4	□
02669336	170120R100.0-MEGA-64W	2	E	12	12	12	75	27,0	11,4	1,0	-	-	4	□
02452933	170160-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29,0	15,4	-	0,3	-	4	■
02669337	170160R050.0-MEGA-64W	2	E	16	16	16	80	29,0	15,4	0,5	-	-	4	□
02669338	170160R100.0-MEGA-64W	2	E	16	16	16	80	29,0	15,4	1,0	-	-	4	□
02611637	170200R050-MEGA-64	2	E	20	20	20	100	40,0	19,2	0,5	-	-	4	■
02611638	170200R100-MEGA-64	2	E	20	20	20	100	40,0	19,2	1,0	-	-	4	■

□ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage. **Bestell-Beispiel:**170020R050.0-MEGA-64W

Schnittdaten – JHP170 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
H3	M	0,40	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	15 (10 – 20)
H5	M	0,70	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	50 (46 – 55)
H7	M	0,35	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	15 (10 – 20)
H8	M	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	50 (46 – 55)
H11	M	0,70	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	65 (60 – 70)
H12	M	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	60 (55 – 65)
H21	M	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	50 (46 – 55)
H31	M	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	46 (41 – 50)

Schnittdaten – JHP170 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
H3	M	0,15	0,60	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	22 (15 – 29)
H5	M	0,30	0,80	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	60 (55 – 65)
H7	M	0,15	0,50	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	22 (15 – 29)
H8	M	0,30	0,80	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	65 (55 – 70)
H11	M	0,30	0,80	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	75 (65 – 80)
H12	M	0,30	0,80	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	75 (65 – 80)
H21	M	0,30	0,80	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	65 (55 – 70)
H31	M	0,30	0,80	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	55 (50 – 65)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

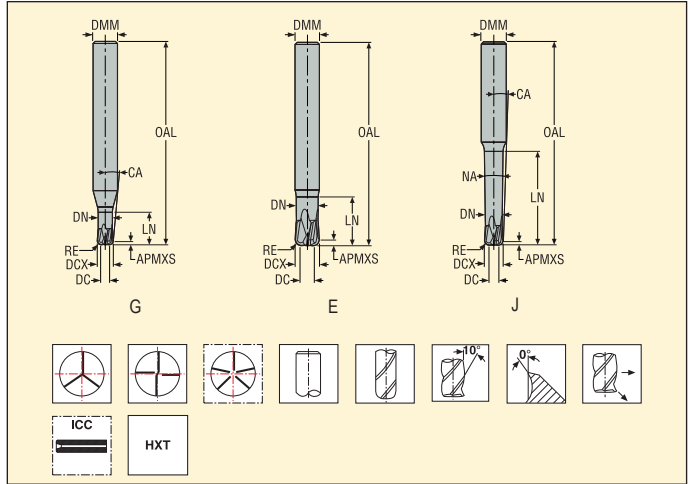
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JHF181 – Hochvorschubfräser – Gehärteter Stahl – 3-5 Schneiden



Toleranzen:
DMM = -0,02-0,04
RE = ±0,01 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	ICC	Abmessungen in mm										RE	PCEDC	Zylindrisch
					DC	DCX	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA	NA				
03067297	JHF181020G1R050.0Z4-HXT	1	G		1,0	2	6	0,5	50	4	1,8	10,0	15,0	0,5	4	■	
03067298	JHF181030G1R075.0Z4-HXT	1	G		1,5	3	6	0,75	50	6	2,7	7,5	15,0	0,75	4	■	
03067299	JHF181040G1R100.0Z4-HXT	1	G		2,0	4	6	1,0	50	8	3,6	5,0	15,0	1,0	4	■	
03067300	JHF181060E1R150.0Z4-HXT	1	E		3,0	6	6	1,5	50	12	5,4	-	-	1,5	4	■	
03067301	JHF181080E1R200.0Z4-HXT	1	E		4,0	8	8	2,0	55	16	7,3	-	-	2,0	4	■	
03067302	JHF181100E1R200.0Z4-HXT	1	E		6,0	10	10	2,0	65	20	9,2	-	-	2,0	4	■	
03067303	JHF181100E1R200.0Z5-HXT	1	E		6,0	10	10	2,0	65	20	9,2	-	-	2,0	5	■	
03067304	JHF181120E1R300.0Z4-HXT	1	E		6,0	12	12	3,0	75	24	11,0	-	-	3,0	4	■	
03067305	JHF181120E1R300.0Z5-HXT	1	E		6,0	12	12	3,0	75	24	11,0	-	-	3,0	5	■	
03067306	JHF181160E1R300.0Z4-HXT	1	E		10,0	16	16	3,0	80	32	14,8	-	-	3,0	4	■	
03067307	JHF181020G2R050.0Z4-HXT	2	G		1,0	2	6	0,5	50	8	1,8	7,5	15,0	0,5	4	■	
03067308	JHF181030G2R075.0Z4-HXT	2	G		1,5	3	6	0,75	50	12	2,7	5,0	15,0	0,75	4	■	
03067309	JHF181040G2R100.0Z4-HXT	2	G		2,0	4	6	1,0	50	16	3,6	3,0	15,0	1,0	4	■	
03067311	JHF181060E2R150.0Z4-HXT	2	E	■	3,0	6	6	1,5	65	24	5,4	-	-	1,5	4	■	
03067310	JHF181060E2R150.0Z4-HXT	2	E		3,0	6	6	1,5	65	24	5,4	-	-	1,5	4	■	
03067313	JHF181080E2R200.0Z4-HXT	2	E	■	4,0	8	8	2,0	70	32	7,3	-	-	2,0	4	■	
03067312	JHF181080E2R200.0Z4-HXT	2	E		4,0	8	8	2,0	70	32	7,3	-	-	2,0	4	■	
03067315	JHF181100E2R200.0Z4A-HXT	2	E	■	6,0	10	10	2,0	85	40	9,2	-	-	2,0	4	■	
03067314	JHF181100E2R200.0Z4-HXT	2	E		6,0	10	10	2,0	85	40	9,2	-	-	2,0	4	■	
03067317	JHF181120E2R300.0Z4A-HXT	2	E	■	6,0	12	12	3,0	100	48	11,0	-	-	3,0	4	■	
03067316	JHF181120E2R300.0Z4-HXT	2	E		6,0	12	12	3,0	100	48	11,0	-	-	3,0	4	■	
03067318	JHF181020J3R050.0Z4-HXT	3	J		1,0	2	6	0,5	50	10	1,8	6,8	0,9	0,5	4	■	
03067319	JHF181030J3R075.0Z4-HXT	3	J		1,5	3	6	0,75	50	15	2,7	4,4	0,9	0,75	4	■	
03067320	JHF181040J3R100.0Z4-HXT	3	J		2,0	4	6	1,0	60	20	3,6	2,6	0,9	1,0	4	■	
03067323	JHF181060J3R150.0Z4A-HXT	3	J	■	3,0	6	8	1,5	65	30	5,4	1,9	0,9	1,5	4	■	
03067321	JHF181060J3R150.0Z4-HXT	3	J		3,0	6	8	1,5	65	30	5,4	1,9	0,9	1,5	4	■	
03067326	JHF181080J3R200.0Z4A-HXT	3	J	■	4,0	8	10	2,0	85	40	7,3	1,5	0,9	2,0	4	■	
03067325	JHF181080J3R200.0Z4-HXT	3	J		4,0	8	10	2,0	85	40	7,3	1,5	0,9	2,0	4	■	
03067328	JHF181100J3R200.0Z4A-HXT	3	J	■	6,0	10	12	2,0	100	50	9,2	1,2	0,9	2,0	4	■	
03067327	JHF181100J3R200.0Z4-HXT	3	J		6,0	10	12	2,0	100	50	9,2	1,2	0,9	2,0	4	■	
03067329	JHF181020J4R050.0Z3-HXT	4	J		1,0	2	6	0,5	50	14	1,8	5,6	0,9	0,5	3	■	
03067330	JHF181030J4R075.0Z3-HXT	4	J		1,5	3	6	0,75	60	21	2,7	3,4	0,9	0,75	3	■	
03067331	JHF181040J4R100.0Z3-HXT	4	J		2,0	4	6	1,0	65	28	3,6	2,0	0,9	1,0	3	■	
03067332	JHF181060J4R150.0Z3-HXT	4	J		3,0	6	8	1,5	80	42	5,4	1,4	0,9	1,5	3	■	
03067333	JHF181080J4R200.0Z3-HXT	4	J		4,0	8	10	2,0	100	56	7,3	1,1	0,9	2,0	3	■	
03067334	JHF181100J4R200.0Z3-HXT	4	J		6,0	10	12	2,0	125	70	9,2	0,9	0,9	2,0	3	■	

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JHF181 Nutfräsen CEDC 3, 4, 5

SMG		a _p /DC	f _z (basierend auf)							v _c		
			2	3	4	6	8	10	12	16		
P6	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,11	0,36	0,44	0,60	185 (160 – 215)	
P7	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,11	0,36	0,44	0,60	175 (150 – 200)	
P8	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,12	0,36	0,44	0,60	165 (145 – 190)	
P11	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,11	0,36	0,44	0,60	170 (145 – 195)	
K1	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,11	0,36	0,44	0,60	120 (95 – 145)	
K2	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,10	0,36	0,44	0,60	105 (85 – 125)	
K3	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,10	0,36	0,44	0,60	85 (70 – 105)	
K4	E/M/A	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,10	0,36	0,44	0,60	85 (65 – 100)	
K5	E/M/A	0,053	0,050	0,075	0,10	0,15	0,10	0,26	0,30	0,40	65 (55 – 75)	
K6	E/M/A	0,053	0,050	0,075	0,10	0,15	0,11	0,26	0,30	0,40	100 (85 – 115)	
K7	E/M/A	0,053	0,050	0,075	0,10	0,15	0,10	0,26	0,30	0,40	85 (75 – 100)	
H3	M/A/D	0,030	0,055	0,085	0,11	0,17	0,070	0,28	0,34	0,46	130 (115 – 145)	
H5	M/A/D	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,11	0,36	0,44	0,60	130 (115 – 145)	
H7	M/A/D	0,027	0,055	0,085	0,11	0,17	0,070	0,28	0,34	0,46	130 (115 – 145)	
H8	M/A/D	0,047	0,070	0,11	0,14	0,22	0,085	0,36	0,44	0,60	130 (115 – 145)	
H11	M/A/D	0,053	0,070	0,11	0,14	0,22	0,11	0,36	0,44	0,60	165 (145 – 185)	
H12	M/A/D	0,047	0,070	0,11	0,14	0,22	0,085	0,36	0,44	0,60	155 (135 – 170)	
H21	M/A/D	0,047	0,070	0,11	0,14	0,22	0,085	0,36	0,44	0,60	130 (115 – 145)	
H31	M/A/D	0,047	0,070	0,11	0,14	0,22	0,075	0,36	0,44	0,60	100 (90 – 110)	

Schnittdaten – JHF181 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _e /DCX	a _p /DC	f _z (basierend auf)								v _c
				2	3	4	6	8	10	12	16	
P6	E/M/A	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	230 (200 – 265)
P7	E/M/A	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	220 (190 – 250)
P8	E/M/A	0,30	0,053	0,20	0,30	0,40	0,36	0,13	0,90	0,90	1,0	200 (175 – 230)
P11	E/M/A	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	215 (180 – 245)
K1	E/M/A	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	145 (120 – 175)
K2	E/M/A	0,30	0,053	0,17	0,26	0,34	0,32	0,11	0,75	0,80	0,90	130 (105 – 155)
K3	E/M/A	0,30	0,053	0,17	0,26	0,34	0,32	0,11	0,75	0,80	0,90	110 (90 – 135)
K4	E/M/A	0,30	0,053	0,17	0,26	0,34	0,32	0,11	0,75	0,80	0,90	105 (85 – 125)
K5	E/M/A	0,30	0,053	0,15	0,22	0,30	0,32	0,11	0,75	0,80	0,90	80 (70 – 90)
K6	E/M/A	0,30	0,053	0,15	0,22	0,30	0,34	0,12	0,75	0,90	1,0	120 (105 – 135)
K7	E/M/A	0,30	0,053	0,15	0,22	0,30	0,32	0,11	0,75	0,80	0,90	105 (90 – 120)
H3	M/A/D	0,30	0,030	0,11	0,17	0,22	0,28	0,075	0,50	0,55	0,60	170 (150 – 190)
H5	M/A/D	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	160 (145 – 180)
H7	M/A/D	0,30	0,027	0,11	0,17	0,22	0,30	0,075	0,50	0,55	0,60	170 (155 – 190)
H8	M/A/D	0,30	0,047	0,14	0,22	0,28	0,28	0,095	0,65	0,70	0,75	175 (155 – 195)
H11	M/A/D	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	205 (180 – 225)
H12	M/A/D	0,30	0,047	0,14	0,22	0,28	0,28	0,095	0,65	0,70	0,75	200 (180 – 225)
H21	M/A/D	0,30	0,047	0,14	0,22	0,28	0,28	0,095	0,65	0,70	0,75	175 (155 – 195)
H31	M/A/D	0,30	0,047	0,12	0,18	0,24	0,24	0,080	0,55	0,60	0,65	135 (120 – 150)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH120 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z											v _c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
H3	M	0,050	0,0036	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,026	55 (35 – 80)
H5	M	0,18	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	120 (95 – 140)
H7	M	0,044	0,0038	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,022	0,028	55 (35 – 80)
H8	M	0,16	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,046	125 (100 – 145)
H11	M	0,18	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	150 (125 – 180)
H12	M	0,16	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,046	145 (120 – 170)
H21	M	0,16	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,046	125 (100 – 145)
H31	M	0,18	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	75 (65 – 85)

Schnittdaten – JH120 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z											v _c
				2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
H3	M	0,015	0,50	0,0065	0,0085	0,010	0,012	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	95 (55 – 135)
H5	M	0,030	1,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	215 (175 – 255)
H7	M	0,015	0,50	0,0065	0,0085	0,010	0,012	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	95 (55 – 135)
H8	M	0,030	1,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	215 (175 – 255)
H11	M	0,030	1,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	275 (225 – 320)
H12	M	0,030	1,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	250 (205 – 295)
H21	M	0,030	1,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	215 (175 – 255)
H31	M	0,030	1,0	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	140 (120 – 160)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH130 Eckfräsen Schlichten

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				6	8	10	12	16	20	
H3	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 – 95)
H5	M	0,030	1,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	255 (235 – 275)
H7	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 – 95)
H8	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	260 (235 – 280)
H11	M	0,030	1,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	320 (295 – 350)
H12	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	300 (275 – 325)
H21	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	260 (235 – 280)
H31	M	0,030	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	155 (135 – 175)

Schnittdaten – JH130 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				6	8	10	12	16	20	
H3	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 – 95)
H5	M	0,030	1,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	255 (235 – 275)
H7	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 – 95)
H8	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	260 (235 – 280)
H11	M	0,030	1,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	320 (295 – 350)
H12	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	300 (275 – 325)
H21	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	260 (235 – 280)
H31	M	0,030	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	155 (135 – 175)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH930 Eckfräsen Vorschlichten

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				6	8	10	12	16	20	
P1	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	460 (385 – 520)
P2	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	445 (375 – 510)
P3	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	385 (325 – 435)
P4	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	345 (290 – 390)
P5	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	330 (275 – 370)
P6	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	370 (310 – 415)
P7	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	350 (290 – 395)
P8	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,12	0,15	0,18	325 (270 – 365)
P11	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	340 (285 – 380)
P12	M/E/A	0,040	0,50	0,040	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	215 (180 – 245)
K1	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	265 (210 – 320)
K2	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	235 (185 – 280)
K3	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	200 (160 – 235)
K4	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	190 (150 – 225)
K5	E/M/A	0,030	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	215 (160 – 270)
K6	E/M/A	0,030	0,50	0,070	0,090	0,11	0,13	0,17	0,19	315 (235 – 395)
K7	E/M/A	0,030	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	275 (210 – 345)
S1	E/M/A	0,030	0,45	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	0,16	85 (65 – 110)
S2	E/M/A	0,030	0,45	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	0,16	70 (55 – 90)
S3	E/M/A	0,020	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	42 (32 – 55)
S11	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	165 (140 – 195)
S12	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	125 (105 – 150)
S13	E/M/A	0,040	0,60	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	100 (85 – 120)
H3	M/A	0,020	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	60 (43 – 75)
H5	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	265 (215 – 320)
H7	M/A	0,020	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	60 (43 – 75)
H8	M/A	0,030	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	275 (220 – 325)
H11	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	340 (270 – 405)
H12	M/A	0,040	0,45	0,024	0,030	0,038	0,046	0,055	0,065	300 (240 – 360)
H21	M/A	0,030	0,45	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	275 (220 – 325)
H31	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	165 (130 – 195)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH930 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _p /DC	f _z						v _c
			6	8	10	12	16	20	
P1	M/E/A	0.70	0.075	0.10	0.13	0.15	0.18	0.22	455 (380 – 510)
P2	M/E/A	0.70	0.075	0.10	0.13	0.15	0.19	0.22	440 (370 – 500)
P3	M/E/A	0.70	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	385 (325 – 435)
P4	M/E/A	0.70	0.070	0.095	0.12	0.14	0.17	0.20	340 (285 – 385)
P5	M/E/A	0.70	0.070	0.095	0.12	0.14	0.17	0.20	325 (270 – 365)
P6	M/E/A	0.70	0.070	0.090	0.11	0.14	0.17	0.19	370 (310 – 415)
P7	M/E/A	0.70	0.070	0.090	0.11	0.14	0.17	0.19	350 (290 – 395)
P8	M/E/A	0.70	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	325 (270 – 365)
P11	M/E/A	0.70	0.070	0.090	0.11	0.14	0.17	0.19	340 (285 – 380)
P12	M/E/A	0.60	0.044	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	210 (180 – 240)
K1	E/M/A	0.70	0.070	0.095	0.12	0.14	0.17	0.20	260 (210 – 315)
K2	E/M/A	0.70	0.065	0.085	0.11	0.12	0.15	0.18	230 (185 – 275)
K3	E/M/A	0.70	0.065	0.085	0.11	0.12	0.15	0.18	195 (155 – 235)
K4	E/M/A	0.70	0.065	0.085	0.11	0.12	0.15	0.18	185 (150 – 225)
K5	E/M/A	0.50	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	205 (155 – 255)
K6	E/M/A	0.50	0.065	0.090	0.11	0.13	0.16	0.19	300 (225 – 375)
K7	E/M/A	0.50	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	260 (195 – 325)
S1	E/M/A	0.45	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	80 (60 – 100)
S2	E/M/A	0.45	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	65 (50 – 85)
S3	E/M/A	—	—	—	—	—	—	—	—
S11	E/M/A	0.70	0.070	0.095	0.12	0.14	0.17	0.20	165 (135 – 190)
S12	E/M/A	0.70	0.070	0.095	0.12	0.14	0.17	0.20	125 (105 – 145)
S13	E/M/A	0.60	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	100 (85 – 115)
H5	M/A	0.50	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	250 (200 – 305)
H8	M/A	0.45	0.017	0.022	0.028	0.034	0.042	0.048	260 (205 – 310)
H11	M/A	0.50	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	320 (255 – 385)
H12	M/A	0.50	0.026	0.034	0.044	0.050	0.065	0.075	290 (235 – 350)
H21	M/A	0.45	0.017	0.022	0.028	0.034	0.042	0.048	260 (205 – 310)
H31	M/A	0.50	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	155 (125 – 185)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

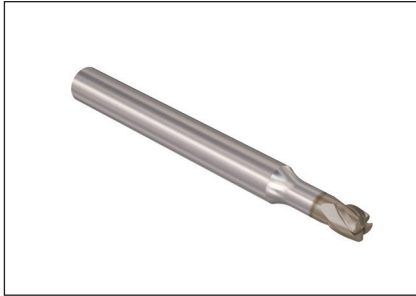
f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

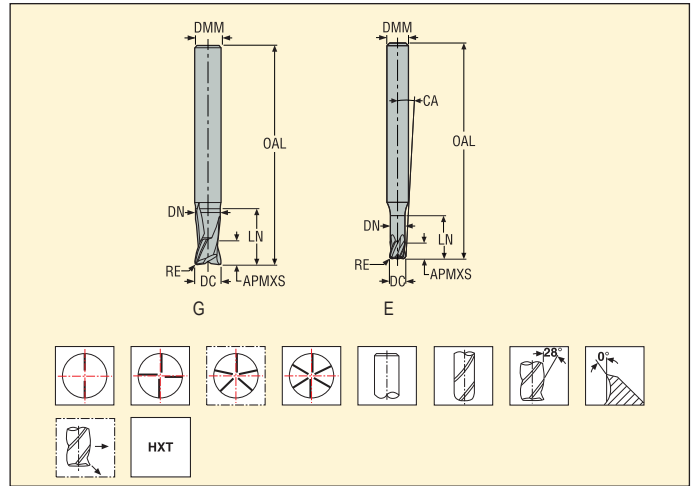
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JH142 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Hochpräzisionsfräsen – Torisch – Gehärteter Stahl – 2-6 Schneiden



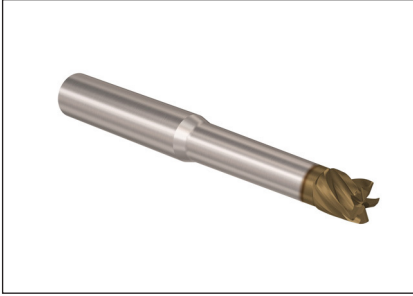
Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = <0,005 mm
 DMM = h5
 DC = 0-0,01 mm
 RE = ±0,005 mm



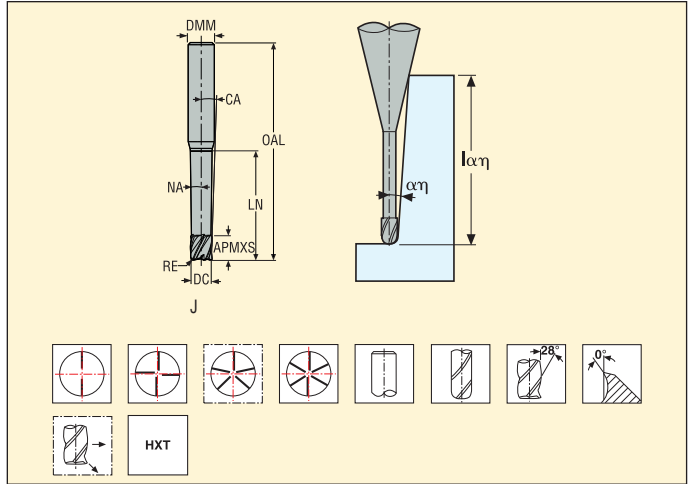
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm							RE	CA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*				
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	WDX0				WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02968223	JH142020G2R030.0Z2-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	2	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968224	JH142020G2R030.0Z4-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	4	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968225	JH142020G2R050.0Z2-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,5	6,79	2	6,63	6,95	7,2	7,41	7,6	7,93
02968226	JH142020G2R050.0Z4-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,5	6,79	4	6,63	6,95	7,2	7,41	7,6	7,93
02968227	JH142030G2R050.0Z2-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	0,5	2,95	2	8,92	9,23	9,48	9,71	9,91	10,26
02968228	JH142030G2R050.0Z4-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	0,5	2,95	4	8,92	9,23	9,48	9,71	9,91	10,26
02968229	JH142030G2R100.0Z2-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	1,0	3,1	2	8,92	9,21	9,46	9,67	9,87	10,21
02968230	JH142030G2R100.0Z4-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	1,0	3,1	4	8,92	9,21	9,46	9,67	9,87	10,21
02968231	JH142040G2R030.0Z2-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,3	5,34	2	9,13	9,4	9,64	9,84	10,03	10,37
02970110	JH142040G2R030.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,3	5,34	4	9,13	9,4	9,64	9,84	10,03	10,37
02968232	JH142040G2R050.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,5	5,44	4	9,13	9,4	9,63	9,83	10,02	10,35
02968233	JH142040G2R100.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	1,0	5,69	4	9,13	9,38	9,6	9,8	9,98	10,3
02968234	JH142060E2R050.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	-	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968235	JH142060E2R050.0Z4-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	-	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968236	JH142060E2R100.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	-	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968237	JH142060E2R100.0Z4-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	-	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968238	JH142060E2R100.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	-	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968239	JH142060E2R150.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,5	-	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968240	JH142060E2R150.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,5	-	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968241	JH142060E2R200.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	2,0	-	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968242	JH142080E2R050.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	0,5	-	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968243	JH142080E2R100.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	1,0	-	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968244	JH142080E2R150.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	1,5	-	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968245	JH142080E2R200.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	2,0	-	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968246	JH142080E2R300.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	3,0	-	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968247	JH142100E2R050.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	0,5	-	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968248	JH142100E2R100.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	1,0	-	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968249	JH142100E2R200.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	2,0	-	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968250	JH142100E2R250.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	2,5	-	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968251	JH142120E2R100.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	1,0	-	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968252	JH142120E2R200.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	2,0	-	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968253	JH142120E2R300.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	3,0	-	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968254	JH142120E2R400.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	4,0	-	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

JH142 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Hochpräzisionsfräsen – Torisch – Gehärteter Stahl – 2-6 Schneiden



Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = <0,005 mm
 DMM = h5
 DC = 0-0.01 mm
 RE = ±0,005 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*						
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		CA	WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02968255	JH142020J3R030.0Z2-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,3	6,72	2	5,23	10,27	10,95	11,31	11,69	12,54
02968256	JH142020J3R030.0Z4-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,3	6,72	4	5,23	10,27	10,95	11,31	11,69	12,54
02968257	JH142020J3R050.0Z2-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,5	6,79	2	5,23	10,24	10,94	11,29	11,66	12,5
02968258	JH142020J3R050.0Z4-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,5	6,79	4	5,23	10,24	10,94	11,29	11,66	12,5
02970111	JH142040J3R030.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,3	2,45	4	13,87	20,79	21,52	22,23	22,99	∞
02968259	JH142030J3R050.0Z2-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	0,5	4,3	2	9,57	15,58	16,22	16,75	17,32	18,57
02968260	JH142030J3R050.0Z4-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	0,5	4,3	4	9,57	15,58	16,22	16,75	17,32	18,57
02968261	JH142030J3R100.0Z2-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	1,0	4,4	2	9,57	15,54	16,19	16,7	17,25	18,46
02968262	JH142030J3R100.0Z4-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	1,0	4,4	4	9,57	15,54	16,19	16,7	17,25	18,46
02968263	JH142040J3R030.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,3	2,45	2	13,87	20,79	21,52	22,23	22,99	∞
02968264	JH142040J3R050.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,5	2,48	4	13,87	20,78	21,51	22,21	22,97	∞
02968265	JH142040J3R050.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,5	2,48	2	13,87	20,78	21,51	22,21	22,97	∞
02968266	JH142040J3R100.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	1,0	2,53	2	13,87	20,76	21,48	22,16	22,9	∞
02968267	JH142040J3R100.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	1,0	2,53	4	13,87	20,76	21,48	22,16	22,9	∞
02968268	JH142060J3R050.0Z4-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	0,5	1,75	4	19,15	30,85	31,88	32,93	∞	∞
02968269	JH142060J3R050.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	0,5	1,75	5	19,15	30,85	31,88	32,93	∞	∞
02968270	JH142060J3R100.0Z4-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,0	1,77	4	19,15	30,83	31,85	32,88	∞	∞
02968271	JH142060J3R100.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,0	1,77	5	19,15	30,83	31,85	32,88	∞	∞
02968272	JH142060J3R150.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,5	1,8	5	19,15	30,8	31,82	32,83	∞	∞
02968273	JH142060J3R200.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	2,0	1,83	5	19,15	30,78	31,78	32,78	∞	∞
02968274	JH142080J3R050.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	0,5	1,34	5	27,67	41,12	42,44	∞	∞	∞
02968275	JH142080J3R100.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	1,0	1,36	5	27,67	41,11	42,41	∞	∞	∞
02968276	JH142080J3R150.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	1,5	1,37	5	27,67	41,09	42,38	∞	∞	∞
02968277	JH142080J3R200.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	2,0	1,39	5	27,67	41,08	42,35	∞	∞	∞
02968278	JH142100J3R050.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	0,5	1,1	5	29,67	50,97	52,62	∞	∞	∞
02968279	JH142100J3R100.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	1,0	1,11	5	29,67	50,95	52,59	∞	∞	∞
02968280	JH142100J3R200.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	2,0	1,13	5	29,67	50,91	52,53	∞	∞	∞
02968281	JH142100J3R400.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	4,0	1,17	5	29,67	50,83	52,4	∞	∞	∞
02968282	JH142020J6R030.0Z4-HXT	6	J	2	6	2	75	20	1,9	0,3	4,33	4	5,23	11,4	21,0	21,71	22,45	24,11
02968283	JH142020J6R050.0Z4-HXT	6	J	2	6	2	75	20	1,9	0,5	4,36	4	5,23	11,14	20,99	21,69	22,43	24,06
02968284	JH142030J6R050.0Z4-HXT	6	J	3	6	3	75	30	2,8	0,5	2,52	4	9,57	20,92	31,32	32,35	33,46	∞
02968285	JH142030J6R100.0Z4-HXT	6	J	3	6	3	75	30	2,8	1,0	2,56	4	9,57	20,3	31,29	32,31	33,39	∞
02968286	JH142040J6R030.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	0,3	1,36	4	13,87	30,85	41,65	∞	∞	∞
02968287	JH142040J6R050.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	0,5	1,37	4	13,87	30,6	41,65	∞	∞	∞
02968288	JH142040J6R100.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	1,0	1,38	4	13,87	29,98	41,6	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH142 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				2	3	4	6	8	10	12	16	
P1	M/E	0,050	0,050	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	485 (455 – 540)
P2	M/E	0,050	0,050	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	470 (440 – 520)
P3	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	410 (385 – 455)
P4	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	360 (340 – 400)
P5	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	345 (325 – 385)
P6	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	385 (365 – 430)
P7	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	365 (345 – 405)
P8	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	345 (325 – 385)
P11	M/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	355 (335 – 395)
K1	A/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	345 (325 – 385)
K2	A/E	0,050	0,050	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	305 (285 – 335)
K3	A/E	0,050	0,050	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	255 (240 – 285)
K4	A/E	0,050	0,050	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	245 (230 – 270)
K5	A/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	345 (325 – 385)
K6	A/E	0,050	0,050	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	500 (475 – 560)
K7	A/E	0,050	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	440 (415 – 490)
H3	M/A	0,020	0,020	0,010	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	95 (70 – 120)
H5	M/A	0,040	0,040	0,013	0,020	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	310 (280 – 335)
H7	M/A	0,020	0,020	0,010	0,016	0,020	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	95 (70 – 120)
H8	M/A	0,040	0,040	0,0090	0,014	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	315 (290 – 340)
H11	M/A	0,040	0,040	0,013	0,020	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	390 (360 – 425)
H12	M/A	0,050	0,050	0,0055	0,0085	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	355 (325 – 385)
H21	M/A	0,040	0,040	0,0090	0,014	0,018	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	315 (290 – 340)
H31	M/A	0,030	0,030	0,011	0,016	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	0,080	140 (120 – 170)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

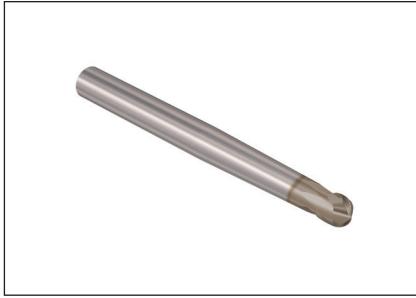
f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

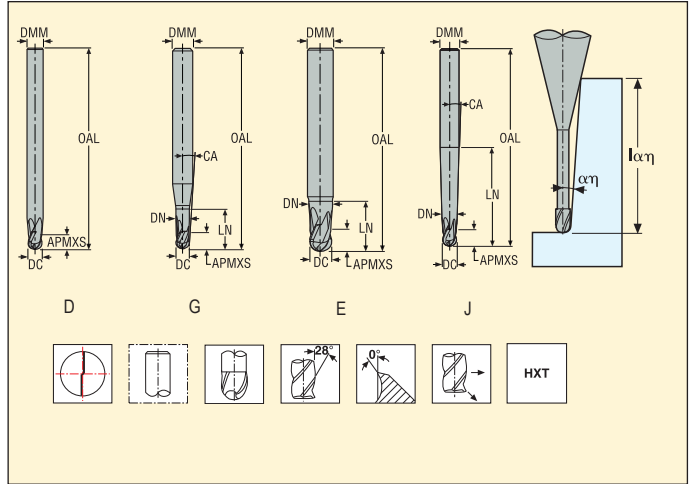
a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JH112 - Hochgeschwindigkeitsbearbeitung - Hochpräzisionsfräsen - Kugelkopffräser - Gehärteter Stahl - 2 Schneiden



Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = <0,005 mm
 DMM = h5
 DC = 0-0,01 mm
 RE = ±0.005 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm						CEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*						
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		CA	WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970112	JH112020G1B.0Z2-HXT	1	G	2	4	2	40	4	1,9	6,45	2	4,66	4,84	5,03	5,24	5,47	6,03
02970113	JH112030G1B.0Z2-HXT	1	G	3	4	3	40	6	2,8	3,3	2	6,96	7,29	7,66	8,08	8,56	9,78
02970114	JH112040D1B.0Z2-HXT	1	D	4	4	4	40	-	-	-	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970115	JH112050G1B.0Z2-HXT	1	G	5	6	5	50	10	4,6	2,0	2	12,09	12,96	14,01	15,29	16,89	∞
02970116	JH112060D1B.0Z2-HXT	1	D	6	6	6	50	-	-	-	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970117	JH112080D1B.0Z2-HXT	1	D	8	8	8	65	-	-	-	2	8,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970118	JH112100D1B.0Z2-HXT	1	D	10	10	10	65	-	-	-	2	10,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970119	JH112020G2B.0Z2-HXT	2	G	2	3	2	50	10	1,9	2,5	2	10,79	11,1	11,42	11,77	∞	∞
02970120	JH112030D2B.0Z2-HXT	2	D	3	3	3	50	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02970121	JH112040D2B.0Z2-HXT	2	D	4	4	4	60	-	-	-	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970122	JH112050D2B.0Z2-HXT	2	D	5	5	5	60	-	-	-	2	5,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970123	JH112060D2B.0Z2-HXT	2	D	6	6	6	75	-	-	-	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970124	JH112020G3B.0Z2-HXT	3	G	2	6	2	60	4	1,9	8,12	2	4,66	4,84	5,03	5,24	5,47	6,03
02970125	JH112025G3B.0Z2-HXT	3	G	3	6	3	60	5	2,4	7,39	2	5,66	5,87	6,1	6,36	6,64	7,31
02970126	JH112030G3B.0Z2-HXT	3	G	3	6	3	60	6	2,8	5,5	2	6,97	7,31	7,7	8,14	8,65	9,95
02968289	JH112035G3B.0Z2-HXT	3	G	4	6	4	65	7	3,2	3,81	2	8,62	9,24	9,99	10,9	12,05	15,49
02970127	JH112040G3B.0Z2-HXT	3	G	4	6	4	65	8	3,7	3,34	2	9,62	10,31	11,14	12,15	13,42	17,25
02970128	JH112050G3B.0Z2-HXT	3	G	5	6	5	65	10	4,6	2,0	2	12,09	12,96	14,01	15,29	16,89	∞
02970129	JH112060G3B.0Z2-HXT	3	G	6	8	6	75	12	5,6	2,78	2	14,09	15,1	16,31	17,79	19,64	25,2
02968290	JH112080E3B.0Z2-HXT	3	E	8	8	8	75	16	7,4	-	2	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968291	JH112100E3B.0Z2-HXT	3	E	10	10	10	80	20	9,4	-	2	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968292	JH112120E3B.0Z2-HXT	3	E	12	12	12	90	24	11,4	-	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970130	JH112020G4B.0Z2-HXT	4	G	2	6	2	80	20	1,9	3,82	2	20,66	21,59	22,61	23,73	24,98	27,94
02970131	JH112030G4B.0Z2-HXT	4	G	3	6	3	80	20	2,8	2,91	2	20,97	22,18	23,55	25,11	26,92	31,51
02970132	JH112040G4B.0Z2-HXT	4	G	4	6	4	80	20	3,7	1,97	2	21,62	23,39	25,53	28,13	∞	∞
02970133	JH112050G4B.0Z2-HXT	4	G	5	6	5	100	50	4,6	0,53	2	52,09	56,58	∞	∞	∞	∞
02968293	JH112060D4B.0Z2-HXT	4	D	6	6	6	100	-	5,6	-	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968294	JH112080D4B.0Z2-HXT	4	D	8	8	8	110	-	7,4	-	2	8,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968295	JH112100D4B.0Z2-HXT	4	D	10	10	10	125	-	9,4	-	2	10,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968296	JH112120D4B.0Z2-HXT	4	D	12	12	12	125	-	11,4	-	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970134	JH112020J5B.0Z2-HXT	5	J	2	6	2	80	-	1,9	3,3	2	3,09	3,43	3,91	4,63	5,81	14,63
02970135	JH112030J5B.0Z2-HXT	5	J	3	6	3	80	-	2,8	2,2	2	5,7	6,75	8,51	12,03	22,61	∞
02970136	JH112040J5B.0Z2-HXT	5	J	4	6	4	80	-	3,7	1,2	2	10,58	15,35	32,07	∞	∞	∞
02970137	JH112050J5B.0Z2-HXT	5	J	5	8	5	100	-	4,6	1,6	2	11,47	14,56	20,93	41,46	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH112 Kopierfräsen Schlichten

SMG		a _p /DC	f _z											v _c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12		
K1	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	520 (490 – 740)	
K2	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	445 (425 – 640)	
K3	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	380 (360 – 540)	
K4	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	360 (345 – 520)	
K5	E	0,30	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	415 (370 – 610)	
K6	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	610 (540 – 910)	
K7	E	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	680 (560 – 800)	
H3	M	0,16	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	155 (140 – 235)	
H5	M	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	285 (235 – 335)	
H7	M	0,16	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	155 (140 – 235)	
H8	M	0,30	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	285 (235 – 335)	
H11	M	0,30	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	360 (295 – 425)	
H12	M	0,30	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	330 (275 – 390)	
H21	M	0,30	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	285 (235 – 335)	
H31	M	0,30	0,026	0,032	0,040	0,046	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	300 (290 – 435)	

Schnittdaten – JH112 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	
K1	E	0,25	0,14	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	315 (300 – 450)
K2	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	275 (260 – 390)
K3	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	235 (220 – 330)
K4	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	220 (210 – 315)
K5	E	0,16	0,14	0,028	0,036	0,042	0,050	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	285 (255 – 425)
K6	E	0,16	0,14	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	415 (370 – 620)
K7	E	0,25	0,12	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	420 (345 – 490)
H3	M	0,12	0,040	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	110 (100 – 165)
H5	M	0,25	0,095	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	175 (145 – 205)
H7	M	0,12	0,034	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	110 (100 – 165)
H8	M	0,25	0,080	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	180 (145 – 210)
H11	M	0,25	0,095	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	225 (185 – 265)
H12	M	0,25	0,080	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	210 (170 – 245)
H21	M	0,25	0,080	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	180 (145 – 210)
H31	M	0,20	0,095	0,026	0,032	0,040	0,046	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	200 (190 – 285)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH150 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				6	8	10	12	
K1	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	290 (310 — 375)
K2	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	250 (265 — 325)
K3	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	210 (225 — 275)
K5	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	255 (265 — 340)
K6	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	375 (390 — 500)
K7	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	325 (340 — 435)
H3	M	0,050	0,020	0,085	0,11	0,14	0,17	85 (90 — 125)
H5	M	0,20	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	180 (160 — 200)
H7	M	0,050	0,017	0,085	0,11	0,14	0,17	85 (85 — 120)
H8	M	0,20	0,050	0,095	0,12	0,16	0,19	180 (160 — 205)
H11	M	0,20	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	230 (205 — 255)
H12	M	0,20	0,050	0,095	0,12	0,16	0,19	210 (185 — 235)
H21	M	0,20	0,050	0,095	0,12	0,16	0,19	180 (160 — 205)
H31	M	0,15	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	125 (120 — 185)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JH160 Kopierfräsen Schlichten

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				4	5	6	8	10	12	
P1	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	540 (445 – 710)
P2	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	530 (435 – 690)
P3	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	455 (375 – 590)
P4	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	400 (330 – 520)
P5	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	385 (315 – 495)
P6	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	430 (355 – 560)
P7	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	405 (335 – 530)
P8	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	385 (315 – 495)
P11	M/E/A	0,020	0,022	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	395 (325 – 510)
P12	M/E/A	0,020	0,022	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	235 (195 – 305)
H3	M/E/A	0,010	0,0075	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	85 (90 – 115)
H5	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	335 (315 – 360)
H7	M/E/A	0,010	0,0075	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	85 (90 – 115)
H8	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	335 (315 – 360)
H11	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	430 (400 – 460)
H12	M/E/A	0,020	0,022	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	365 (340 – 390)
H21	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	335 (315 – 360)
H31	M/E/A	0,010	0,015	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	165 (175 – 215)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

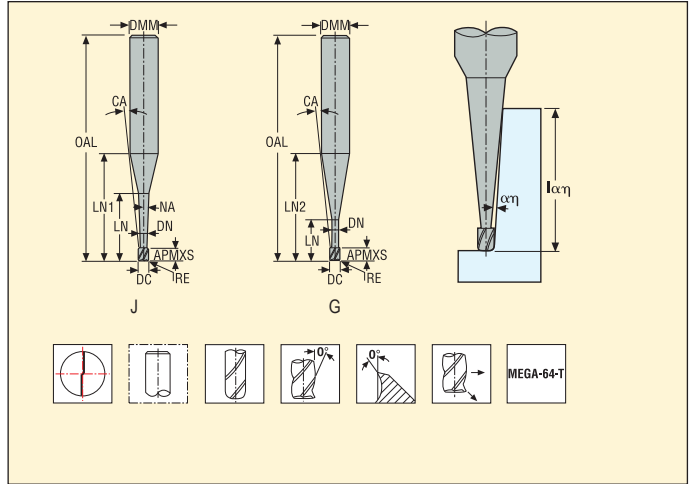
a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JM103/JM106 - Mini - Schafffräser - Gehärteter Stahl - 2 Schneiden



Toleranzen:
 Rundlaufabweichung $\leq 0,005$ mm
 DMM=h5
 DC < 0,6 = -0,005/-0,013, DC $\geq 0,6$ = -0,005/-0,015 mm
 RE = $\pm 0,01$ mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeug-form	Abmessungen in mm										PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN1	DN	RE	CA	NA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02568787	103ML002R002TN-MEGA-64-T	2	J	0,2	3	0,1	40	-	0,6	0,18	0,02	13,0	0,9	2	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,7
02568789	103ML003R003TN-MEGA-64-T	2	J	0,3	3	0,15	40	-	0,9	0,28	0,03	12,5	0,9	2	0,7	0,9	0,9	0,9	1,0	1,1
02568791	103ML004R004TN-MEGA-64-T	2	J	0,4	3	0,2	40	-	1,2	0,37	0,04	12,0	0,9	2	1,1	1,2	1,2	1,3	1,3	1,4
02568794	103ML005R005TN-MEGA-64-T	2	J	0,5	3	0,25	40	-	1,5	0,45	0,05	11,0	0,9	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
02568795	103ML005R010TN-MEGA-64-T	2	J	0,5	3	0,25	40	-	1,5	0,45	0,1	11,0	0,9	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
02568808	103ML006R005TN-MEGA-64-T	2	J	0,6	3	0,3	40	-	2,0	0,55	0,05	10,5	0,9	2	1,8	2,0	2,1	2,2	2,2	2,4
02568816	103ML008R005TN-MEGA-64-T	2	J	0,8	3	0,4	40	-	2,5	0,75	0,05	9,5	0,9	2	1,9	2,5	2,6	2,7	2,8	3,0
02568825	103ML010R005TN-MEGA-64-T	2	J	1,0	3	0,5	40	-	4,0	0,95	0,05	7,5	0,9	2	2,0	4,0	4,1	4,3	4,4	4,8
02568826	103ML010R010TN-MEGA-64-T	2	J	1,0	3	0,5	40	-	4,0	0,95	0,1	7,5	0,9	2	2,0	4,0	4,1	4,2	4,4	4,8
02568827	103ML010R020TN-MEGA-64-T	2	J	1,0	3	0,5	40	-	4,0	0,95	0,2	7,5	0,9	2	2,0	4,0	4,1	4,2	4,4	4,7
02568917	106ML012R010TN-MEGA-64-T	2	J	1,2	6	0,6	50	-	4,5	1,15	0,1	10,5	0,9	2	2,1	4,8	4,6	4,8	5,0	5,4
02568937	106ML015R010TN-MEGA-64-T	2	J	1,5	6	0,75	50	-	5,0	1,4	0,1	9,5	0,9	2	3,9	5,1	5,2	5,4	5,6	6,1
02568938	106ML015R020TN-MEGA-64-T	2	J	1,5	6	0,75	50	-	5,0	1,4	0,2	9,5	0,9	2	3,9	5,0	5,2	5,4	5,6	6,0
02568962	106ML020R010TN-MEGA-64-T	2	J	2,0	6	1,0	50	-	6,0	1,9	0,1	8,5	0,9	2	4,1	6,0	6,2	6,5	6,7	7,3
02568964	106ML020R020TN-MEGA-64-T	2	J	2,0	6	1,0	50	-	6,0	1,9	0,2	8,5	0,9	2	4,1	6,0	6,2	6,5	6,7	7,2
02568966	106ML020R030TN-MEGA-64-T	2	J	2,0	6	1,0	50	-	6,0	1,9	0,3	8,5	0,9	2	4,1	6,0	6,2	6,4	6,7	7,2
02568797	103L005R005-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,25	40	-	2,5	0,45	0,05	9,5	-	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,2
02568799	103L005R010-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,25	40	2,5	2,5	0,45	0,1	9,5	-	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,2
02568810	103L006R005-MEGA-64-T	3	G	0,6	3	0,3	40	-	3,0	0,55	0,05	9,0	-	2	3,0	3,1	3,3	3,4	3,5	3,8
02568818	103L008R005-MEGA-64-T	3	G	0,8	3	0,4	40	-	4,0	0,75	0,05	7,5	-	2	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02568829	103L010R005-MEGA-64-T	3	G	1,0	3	0,5	40	-	5,0	0,95	0,05	6,5	-	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
02568830	103L010R010TN-MEGA-64-T	3	J	1,0	3	0,5	40	-	5,0	0,95	0,1	9,9	2	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02568831	103L010R010-MEGA-64-T	3	G	1,0	3	0,5	40	5,0	5,0	0,95	0,1	6,5	-	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
02568833	103L010R020-MEGA-64-T	3	G	1,0	3	0,5	40	5,0	5,0	0,95	0,2	6,5	-	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,2
02568923	106L012R010TN-MEGA-64-T	3	J	1,2	6	0,6	50	-	6,0	1,15	0,1	9,9	2	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02568924	106L012R010-MEGA-64-T	3	G	1,2	6	0,6	50	6,0	6,0	1,15	0,1	9,0	-	2	6,0	6,2	6,5	6,7	6,9	7,5
02568939	106L015R010TN-MEGA-64-T	3	J	1,5	6	0,75	50	-	7,5	1,4	0,1	8,0	0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02568950	106L015R010-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	0,75	50	7,5	7,5	1,4	0,1	8,0	-	2	7,6	7,9	8,2	8,5	8,8	9,5
02568952	106L015R020-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	0,75	50	7,5	7,5	1,4	0,2	8,0	-	2	7,6	7,9	8,2	8,4	8,8	9,5
02568967	106L020R010TN-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,0	50	-	10,0	1,9	0,1	6,5	0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02568968	106L020R010-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,0	50	10,0	10,0	1,9	0,1	6,5	-	2	10,1	10,5	10,8	11,2	11,6	12,6
02568970	106L020R020-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,0	50	10,0	10,0	1,9	0,2	6,5	-	2	10,1	10,5	10,8	11,2	11,6	12,6
02568972	106L020R030-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,0	50	10,0	10,0	1,9	0,3	6,5	-	2	10,1	10,5	10,8	11,2	11,6	12,5

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JM103/JM106 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
H3	M	0,0055	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	35 (41 – 10)
H5	M	0,017	0,0034	0,0050	0,0070	0,0085	0,010	0,014	0,017	0,020	0,026	0,034	110 (135 – 10)
H7	M	0,0048	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	35 (40 – 10)
H8	M	0,014	0,0032	0,0046	0,0060	0,0080	0,0095	0,012	0,016	0,019	0,024	0,032	110 (135 – 10)
H11	M	0,017	0,0034	0,0050	0,0070	0,0085	0,010	0,014	0,017	0,020	0,026	0,034	140 (170 – 13)
H12	M	0,014	0,0032	0,0046	0,0060	0,0080	0,0095	0,012	0,016	0,019	0,024	0,032	130 (155 – 12)
H21	M	0,014	0,0032	0,0046	0,0060	0,0080	0,0095	0,012	0,016	0,019	0,024	0,032	110 (135 – 10)
H31	M	0,0048	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	75 (90 – 7)

Schnittdaten – JM103/JM106 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
H3	M	0,12	0,013	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,017	50 (60 – 15)
H5	M	0,22	0,044	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,070	145 (170 – 13)
H7	M	0,12	0,013	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,017	50 (60 – 15)
H8	M	0,22	0,044	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,040	0,048	145 (175 – 14)
H11	M	0,22	0,044	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,070	185 (220 – 17)
H12	M	0,22	0,044	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,040	0,048	170 (205 – 16)
H21	M	0,22	0,044	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,040	0,048	145 (175 – 14)
H31	M	0,12	0,013	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,017	115 (135 – 10)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

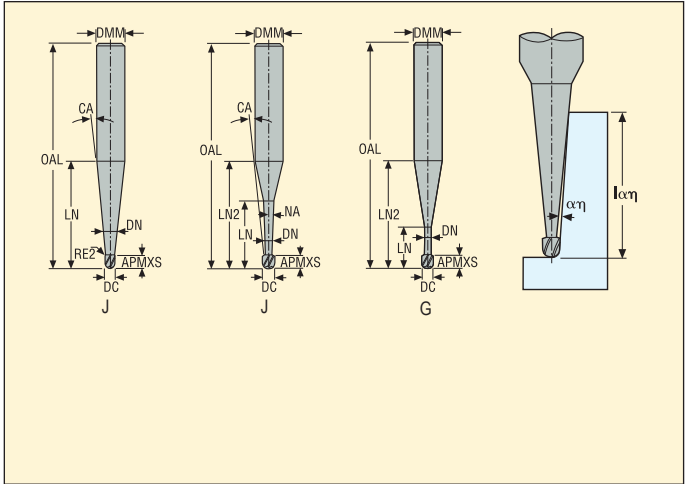
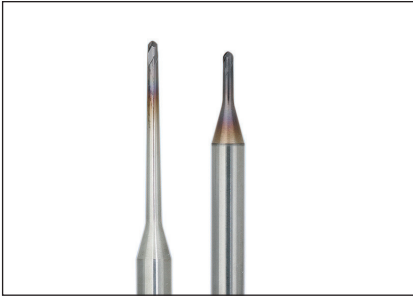
f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JM113/JM116 - Mini - Kugelkopfräser - Gehärteter Stahl - 2 Schneiden



Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = $\le 0,005\text{ mm}$
 DMM=h5
 DC$\le 0,6 = -0,005/-0,013$, DC$\ge 0,6 = -0,005/-0,015\text{ mm}$
 RE = $\pm 0,005\text{ mm}$

Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm								PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*							
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN	CA		NA	WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3	
02568995	113005-MEGA-64-T	1	J	0,5	3	0,375	40	-	5,6	-	13,5	-	2	0,375	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
02569003	113006-MEGA-64-T	1	J	0,6	3	0,45	40	-	5,6	-	13,0	-	2	0,45	0,6	0,6	0,6	0,6	0,7	0,7
02569023	113008-MEGA-64-T	1	J	0,8	3	0,6	40	-	5,4	-	13,0	-	2	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
02569031	113010-MEGA-64-T	1	J	1,0	3	0,75	40	-	5,1	-	12,5	-	2	0,75	0,9	0,9	0,9	0,9	1,0	1,0
02569075	116012-MEGA-64-T	1	J	1,2	6	0,9	50	-	10,5	-	14,0	-	2	0,9	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,2
02569087	116015-MEGA-64-T	1	J	1,5	6	1,125	50	-	10,2	-	14,0	-	2	1,125	1,3	1,3	1,3	1,3	1,4	1,4
02568989	113ML002TN-MEGA-64-T	2	J	0,2	3	0,15	40	-	6,3	0,18	13,0	0,9	2	0,6	0,6	0,7	0,7	0,7	0,7	0,8
02568992	113ML003TN-MEGA-64-T	2	J	0,3	3	0,225	40	-	6,4	0,28	12,5	0,9	2	0,9	0,9	1,0	1,0	1,0	1,1	1,1
02568994	113ML004TN-MEGA-64-T	2	J	0,4	3	0,3	40	-	6,5	0,35	12,0	0,9	2	1,2	1,2	1,3	1,3	1,3	1,3	1,4
02577240	116ML005TN-MEGA-64-T	2	J	0,5	6	0,375	50	-	12,2	0,45	13,5	0,9	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8	1,8
02577241	116ML006TN-MEGA-64-T	2	J	0,6	6	0,45	50	-	12,5	0,55	13,0	0,9	2	2,0	2,0	2,1	2,1	2,2	2,4	2,4
02577242	116ML008TN-MEGA-64-T	2	J	0,8	6	0,6	50	-	12,6	0,75	12,5	0,9	2	2,1	2,5	2,6	2,7	2,7	2,9	2,9
02577243	116ML010TN-MEGA-64-T	2	J	1,0	6	0,75	50	-	13,6	0,95	11,0	0,9	2	2,3	4,0	4,1	4,2	4,4	4,7	4,7
02569076	116ML012TN-MEGA-64-T	2	J	1,2	6	0,9	50	-	13,7	1,15	10,5	0,9	2	2,4	4,5	4,6	4,7	4,9	5,3	5,3
02569088	116ML015TN-MEGA-64-T	2	J	1,5	6	1,125	50	-	13,8	1,4	10,0	0,9	2	4,3	5,1	5,2	5,4	5,5	5,9	5,9
02569096	116ML020TN-MEGA-64-T	2	J	2,0	6	1,5	50	-	13,8	1,9	9,0	0,9	2	4,6	6,0	6,2	6,4	6,6	7,1	7,1
02568997	113L005TN-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,375	40	-	7,5	0,45	-	0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02568999	113L005-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,375	40	2,5	7,7	0,45	10,0	-	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,1	3,1
02569006	113L006-MEGA-64-T	3	G	0,6	3	0,45	40	3,0	8,0	0,55	9,0	-	2	3,0	3,1	3,2	3,3	3,5	3,7	3,7
02569027	113L008-MEGA-64-T	3	G	0,8	3	0,6	40	4,0	8,6	0,75	8,0	-	2	4,0	4,2	4,3	4,4	4,6	4,9	4,9
02569034	113L010-MEGA-64-T	3	G	1,0	3	0,75	40	5,0	9,3	0,95	7,0	-	2	5,0	5,2	5,4	5,5	5,7	6,2	6,2
02569078	116L012-MEGA-64-T	3	G	1,2	6	0,9	50	6,0	15,5	1,15	9,5	-	2	6,0	6,2	6,4	6,6	6,9	7,4	7,4
02569091	116L015-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	1,125	50	7,5	16,5	1,4	8,5	-	2	7,6	7,9	8,1	8,4	8,7	9,3	9,3
02569098	116L020-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,5	50	10,0	18,1	1,9	7,0	-	2	10,1	10,4	10,8	11,1	11,5	12,4	12,4
02569002	113XL005-MEGA-64-T	5	G	0,5	3	0,375	40	4,0	9,2	0,45	8,0	-	2	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0	5,0
02569009	113XL006-MEGA-64-T	5	G	0,6	3	0,45	40	5,0	10,0	0,55	7,5	-	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,2	6,2
02569030	113XL008-MEGA-64-T	5	G	0,8	3	0,6	40	7,0	11,6	0,75	6,0	-	2	7,0	7,3	7,5	7,8	8,0	8,7	8,7
02569037	113XL010-MEGA-64-T	5	G	1,0	3	0,75	40	8,5	12,8	0,95	5,0	-	2	8,5	8,8	9,1	9,4	9,8	10,5	10,5
02569082	116XL012-MEGA-64-T	5	G	1,2	6	0,9	50	10,0	19,5	1,15	7,5	-	2	10,0	10,4	10,7	11,1	11,5	12,4	12,4
02569094	116XL015-MEGA-64-T	5	G	1,5	6	1,125	60	12,0	21,0	1,4	6,5	-	2	12,1	12,5	12,9	13,4	13,9	14,9	14,9
02569101	116XL020-MEGA-64-T	5	G	2,0	6	1,5	60	16,0	24,1	1,9	5,0	-	2	16,1	16,6	17,2	17,8	18,4	19,8	19,8

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JM113/JM116 Kopierfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
H3	M	0,10	0,036	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,015	0,019	95 (100 – 125)
H5	M	0,24	0,13	0,0050	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,024	0,030	0,038	0,048	200 (205 – 260)
H7	M	0,10	0,036	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,015	0,019	95 (100 – 125)
H8	M	0,24	0,13	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,034	200 (210 – 265)
H11	M	0,24	0,13	0,0050	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,024	0,030	0,038	0,048	255 (260 – 335)
H12	M	0,24	0,13	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,034	235 (240 – 305)
H21	M	0,24	0,13	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,034	200 (210 – 265)
H31	M	0,24	0,13	0,0030	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,026	155 (160 – 200)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min































f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.



						
						
Werkzeugbezeichnung		JC840	JC845	JC850	JC860	JC870
Seite(n)		342-344	345-346	347-348	349-351	352-353
Produktfamilie		COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon					
Schneidenzahl		4-9	3-5	4	5-11	
ICC						
	Metrisch	6-12	6-12	3-12	6-16	3-12
	Zoll	1/4 -1/2			1/4 - 1/2	1/4 -1/2
Verfügbare Längen		 2	 2	 2	 2	 2
Bearbeitung						
						
						
SMG						
TS1						
TS2		•	•	•	•	•
TS3		•	•	•	•	•
TP1						
TP2		•	•	•	•	•
TP3		•	•	•	•	•
Honeycomb*					•	•

* Honeycomb bezeichnet eine wabenförmige Struktur.
 ■ Lagerstandard • Erste Wahl ○ Alternative

Werkzeugbezeichnung		JC871	JC875	JC880	JC885	JC876	JC877
Seite(n)		357-361	362-364	371-372	373-374	365-367	368-370
Produktfamilie		COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE
Fräserausführung							
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
Schneidenzahl			5-6-10	4	4	6-14	6-14
ICC							
	Metrisch	3-12	3-10	4-20	4-10	3-12	3-12
	Zoll	1/4 -1/2	1/4 -1/2			1/4-1/2	1/4-1/2
Verfügbare Längen		 2	 2	 2	 2	 2	 2
Bearbeitung							
SMG							
TS1							
TS2		•	•	•	•	•	•
TS3		•	•	•	•	•	•
TP1							
TP2		•	•	•	•	•	•
TP3		•	•	•	•	•	•
Honeycomb*		•					

* Honeycomb bezeichnet eine wabenförmige Struktur.

■ Lagerstandard • Erste Wahl ○ Alternative

Werkzeugbezeichnung		JPD840	JPD850	JPD880	JPD890	J93/J99-F	J28
Seite(n)		375-376	377-378	379-380	381-382	383-384	385-386
Produktfamilie		PCD	PCD	PCD	PCD	VHM	VHM
Fräserausführung							
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
Schneidenzahl		1-2	2-3	3	2	2	1
ICC		■	■	■	■		
	Metrisch	6-16	4-16	6-16	6-16	1-25	2-12
	Zoll						
Verfügbare Längen							
		2	2	2,3	2,3	1,2,3,4	2
Bearbeitung							
SMG							
TS1						•	•
TS2		•	•	•	•		
TS3		•	•	•	•		
TP1						•	
TP2		•	•	•	•		
TP3		•	•	•	•		
Honeycomb*							

* Honeycomb bezeichnet eine wabenförmige Struktur.

■ Lagerstandard • Erste Wahl ○ Alternative

Schnittdaten – JC840 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z				v_c
			6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,050	150 (100 — 200)
TS3	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,050	100 (70 — 130)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,050	100 (50 — 150)
TP3	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,050	75 (45 — 105)

Schnittdaten – JC840 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_g/DC	a_p/DC	f_z				v_c
				6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,40	1,2	0,036	0,048	0,060	0,070	170 (115 — 230)
TS3	E/A/D	0,40	1,2	0,036	0,048	0,060	0,070	115 (80 — 150)
TP2	E/A/D	0,40	1,2	0,036	0,048	0,060	0,070	115 (55 — 170)
TP3	E/A/D	0,40	1,2	0,036	0,048	0,060	0,070	85 (50 — 120)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_g (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JC845 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z		v_c
			6	8	
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	155 (100 – 205)
TS3	E/A/D	0,80	0,024	0,032	105 (70 – 135)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	100 (70 – 155)
TP3	E/A/D	0,80	0,024	0,032	70 (50 – 90)

Schnittdaten – JC845 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
TS2	E/A/D	0,40	1,5	0,036	0,048	175 (115 – 235)
TS3	E/A/D	0,40	1,3	0,036	0,048	120 (80 – 155)
TP2	E/A/D	0,40	1,5	0,036	0,048	115 (80 – 175)
TP3	E/A/D	0,40	1,3	0,036	0,048	80 (60 – 105)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JC850 Kopierfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				3	4	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,20	2,0	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	265 (215 – 320)
TS3	E/A/D	0,20	2,0	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	160 (105 – 215)
TP2	E/A/D	0,20	2,0	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	215 (105 – 320)
TP3	E/A/D	0,20	2,0	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	105 (55 – 160)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JC860 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z					v _c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	160 (135 – 185)
TS3	E/A/D	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	105 (85 – 125)
TP2	E/A/D	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	110 (85 – 140)
TP3	E/A/D	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	44 (34 – 80)

Schnittdaten – JC860 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	0,10	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	235 (200 – 275)
TS3	E/A/D	0,10	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	160 (125 – 190)
TP2	E/A/D	0,10	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	165 (125 – 210)
TP3	E/A/D	0,10	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	65 (50 – 115)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JC870 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z							v _c
			3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	145 (120 – 170)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (80 – 115)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (75 – 120)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	39 (29 – 70)

Schnittdaten – JC870 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	175 (145 – 205)
TS3	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	115 (95 – 140)
TP2	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	115 (90 – 145)
TP3	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	46 (35 – 80)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JC871 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z						v _c	
			3	4	5	6	8	10		12
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	155 (130 – 180)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (80 – 125)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (75 – 130)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	39 (30 – 70)

Schnittdaten – JC871 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _p /DC	f _z						v _c	
			3	4	5	6	8	10		12
TS2	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	170 (145 – 200)
TS3	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	115 (90 – 135)
TP2	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	115 (85 – 145)
TP3	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	45 (34 – 80)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JC875 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	160 (135 – 185)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	105 (85 – 130)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	105 (80 – 135)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	42 (32 – 75)

Schnittdaten – JC875 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z							v_c
				3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	190 (160 – 225)
TS3	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	130 (100 – 155)
TP2	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	130 (95 – 160)
TP3	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	50 (38 – 90)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JC876 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z						v_c
			3	4	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	175 (145 – 205)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	115 (95 – 140)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	115 (90 – 145)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	60 (35 – 80)

Schnittdaten – JC876 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z						v_c
				3	4	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,33	1,7	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	220 (185 – 255)
TS3	E/A/D	0,33	1,7	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	145 (115 – 175)
TP2	E/A/D	0,33	1,7	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	145 (110 – 185)
TP3	E/A/D	0,33	1,7	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	75 (44 – 105)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JC877 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z						v _c
			3	4	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	170 (145 – 200)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	115 (90 – 140)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	115 (85 – 145)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	55 (34 – 80)

Schnittdaten – JC877 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				3	4	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,33	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	195 (165 – 230)
TS3	E/A/D	0,33	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	130 (105 – 155)
TP2	E/A/D	0,33	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	130 (100 – 165)
TP3	E/A/D	0,33	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	65 (39 – 90)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JC880 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z								v _c
			4	5	6	8	10	12	16	20	
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	150 (125 – 175)
TS3	E/A/D	1,0	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	100 (70 – 130)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	100 (75 – 125)
TP3	E/A/D	1,0	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	40 (30 – 70)

Schnittdaten – JC880 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				4	6	8	10	12	16	20	
TS2	E/A/D	0,40	1,9	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	190 (155 – 220)
TS3	E/A/D	0,30	2,0	0,017	0,024	0,034	0,042	0,050	0,060	0,070	130 (90 – 170)
TP2	E/A/D	0,40	1,9	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	125 (95 – 155)
TP3	E/A/D	0,30	2,0	0,017	0,024	0,034	0,042	0,050	0,060	0,070	50 (40 – 90)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_s (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JC885 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z						v _c
			4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	150 (125 – 175)
TS3	E/A/D	0,70	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	100 (75 – 130)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	100 (75 – 125)
TP3	E/A/D	0,70	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	40 (25 – 70)

Schnittdaten – JC885 Eckfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,40	2,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	190 (155 – 220)
TS3	E/A/D	0,30	2,0	0,017	0,020	0,024	0,034	0,042	0,050	130 (100 – 170)
TP2	E/A/D	0,40	2,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	125 (95 – 155)
TP3	E/A/D	0,30	2,0	0,017	0,020	0,024	0,034	0,042	0,050	50 (33 – 90)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JPD840 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	375 (315-560)
TS3	E/A/D	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	205 (170-305)
TP2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	510 (425-760)
TP3	E/A/D	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	385 (325-580)

Schnittdaten – JPD840 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	0,30	1,2	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	415 (350 — 620)
TS3	E/A/D	0,20	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	305 (255 — 455)
TP2	E/A/D	0,30	1,2	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	670 (560 — 780)
TP3	E/A/D	0,20	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	580 (485 — 870)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min


f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JPD850 Kopierfräsen

SMG		a_g/DC	a_p/DC	f_z						v_c	
				4	5	6	8	10	12		16
TS2	E/A/D	0,20	0,50	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	560 (470 — 840)
TS3	E/A/D	0,20	0,50	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	310 (265 — 470)
TP2	E/A/D	0,20	0,50	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	900 (750 — 1325)
TP3	E/A/D	0,20	0,50	0,038	0,048	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	590 (500 — 880)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_g (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JPD880 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1,0	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	385 (325 — 570)
TS3	E/A/D	1,0	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	210 (175 — 315)
TP2	E/A/D	1,0	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	620 (510 — 720)
TP3	E/A/D	1,0	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	395 (335 — 600)

Schnittdaten – JPD880 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	0,30	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	510 (425 — 760)
TS3	E/A/D	0,30	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	275 (230 — 415)
TP2	E/A/D	0,30	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	810 (680 — 950)
TP3	E/A/D	0,30	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	520 (440 — 780)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JPD890 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	375 (315 — 560)
TS3	E/A/D	1,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	225 (185 — 335)
TP2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	600 (500 — 700)
TP3	E/A/D	1,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	420 (355 — 630)

Schnittdaten – JPD890 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	0,30	1,2	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	415 (350 — 620)
TS3	E/A/D	0,20	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	305 (255 — 455)
TP2	E/A/D	0,30	1,2	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	670 (560 — 780)
TP3	E/A/D	0,20	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	580 (485 — 870)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

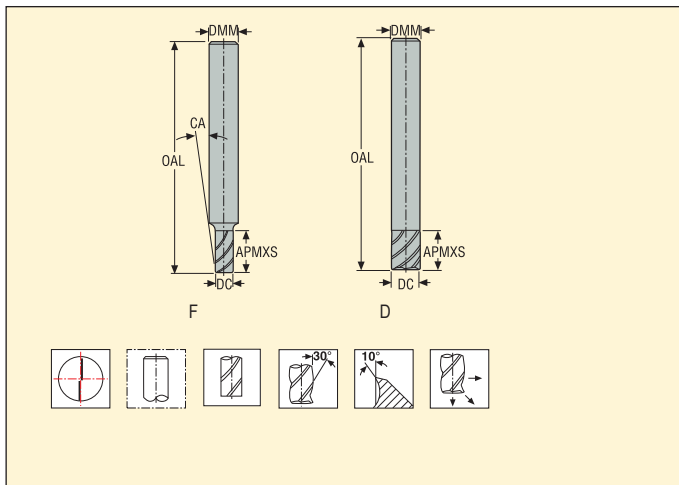
a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

J99F/J93F – Allgemeine Bearbeitung – Schafffräser – Kunststoff – 2 Schneiden



Toleranzen:
 DMM=h5
 DC=1-25=-0,02/-0,04 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm				CA	PCEDC
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02606082	99010-F	1	F	1	3	40	2	7,5	2
02606083	99020-F	1	F	2	3	40	4	3,5	2
02606084	99030-F	1	D	3	3	40	6	-	2
02606085	99040-F	1	D	4	4	50	8	-	2
02606086	99050-F	1	D	5	5	50	11	-	2
02606087	99060-F	1	D	6	6	50	13	-	2
02606090	99080-F	1	D	8	8	50	13	-	2
02606091	99100-F	1	D	10	10	50	16	-	2
02606092	99120-F	1	D	12	12	65	19	-	2
02605874	93015-F	2	F	2	3	40	6	4,0	2
02605888	93020-F	2	F	2	3	40	9	2,5	2
02606058	93025-F	2	F	3	3	40	9	1,5	2
02606060	93030-F	2	D	3	3	40	12	-	2
02606061	93040-F	2	D	4	4	50	14	-	2
02606062	93050-F	2	D	5	5	50	20	-	2
02606063	93060-F	2	D	6	6	65	20	-	2
02606064	93080-F	2	D	8	8	70	20	-	2
02606065	93100-F	2	D	10	10	80	25	-	2
02606066	93120-F	2	D	12	12	90	25	-	2
02606067	93140-F	2	D	14	14	90	30	1,0	2
02606068	93160-F	2	D	16	16	90	30	-	2
02606069	93200-F	2	D	20	20	100	35	-	2
02606070	93250-F	2	D	25	25	125	40	-	2
02606071	93L060-F	3	D	6	6	100	40	-	2
02606072	93L080-F	3	D	8	8	100	40	-	2
02606073	93L100-F	3	D	10	10	100	40	-	2
02606074	93L120-F	3	D	12	12	100	45	-	2
02606076	93L140-F	3	D	14	14	100	45	-	2
02606077	93L160-F	3	D	16	16	100	45	-	2
02606078	93L200-F	3	D	20	20	125	55	-	2
02606079	93XL120-F	4	D	12	12	150	30	-	2
02606080	93XL160-F	4	D	16	16	150	65	-	2
02606081	93XL200-F	4	D	20	20	150	65	-	2

■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – J99/J93 Nutfräsen

SMG		a _p /DC	f _z													v _c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
TS1	A	0,50	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	0,19	500 (400 – 600)
TP1	A	0,50	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	0,19	485 (385 – 580)

Schnittdaten – J99/J93 Eckfräsen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z													v _c
				1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
TS1	A	0,40	1,4	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	590 (475 – 710)
TP1	A	0,40	1,4	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	570 (460 – 690)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – J28 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z								v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	
TS1	A/D	1,0	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	400 (300—500)

Schnittdaten – J28 Eckfräsen $a_p/DC=0,4$

SMG		a_p/DC	f_z								v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	
TS1	A/D	1,4	0,024	0,036	0,050	0,060	0,075	0,10	0,12	0,14	465 (350—580)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.



Werkzeugbezeichnung		JD620	JD630	JD640	JD660	JD665VL	JD670
Seite(n)		390-391	392-393	394-395	396-397	398-399	400-401
Produktfamilie		DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND
Fräserausführung							
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
Schneidenzahl		2	3	4	2	4	3
ICC							
	Metrisch	3-12	3-8	6-12	3-12	6-12	5-10
	Zoll						
Verfügbare Längen		 2,3,4	 2,3,4	 2,3,4	 1,2,3,4,5	 4	 5,6
Bearbeitung							
SMG							
GR		•	•	•	•	•	•

■ Lagerstandard • Erste Wahl ○ Alternative

Werkzeugbezeichnung		JMB642	JME642/JMB662
Seite(n)		403	402
Produktfamilie		MINI DIAMOND	MINI DIAMOND
Fräserausführung			
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■
	Weldon		
Schneidenzahl		2	2
DMM		4	4,6
	Metrisch	0,2-3,0	0,2-2,0
	Zoll		
Verfügbare Längen		 1,3,5,6,7	 1,3,5,6,7
Bearbeitung			
SMG			
GR		●	●

■ Lagerstandard ● Erste Wahl ○ Alternative

Schnittdaten – JD620 VL Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
GR1	D	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	630 (530 – 740)

Schnittdaten – JD620 VL Eckfräsen

SMG		a_p/DC	a_e/DC	f_z							v_c
				3	4	5	6	8	10	12	
GR1	D	0,50	0,50	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	690 (570 – 800)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JD630 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z					v_c
			3	4	5	6	8	
GR1	D	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	620 (520 – 720)

Schnittdaten – JD630 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				3	4	5	6	8	
GR1	D	0,50	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	680 (570 – 800)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min


f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor


a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JD640 V Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z				v_c
			6	8	10	12	
GR1	D	0,50	0,048	0,065	0,080	0,095	610 (510 – 720)

Schnittdaten – JD640 V Eckfräsen

SMG		a_p/DC	a_p/DC	f_z				v_c
				6	8	10	12	
GR1	D	0,50	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	680 (560 – 790)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

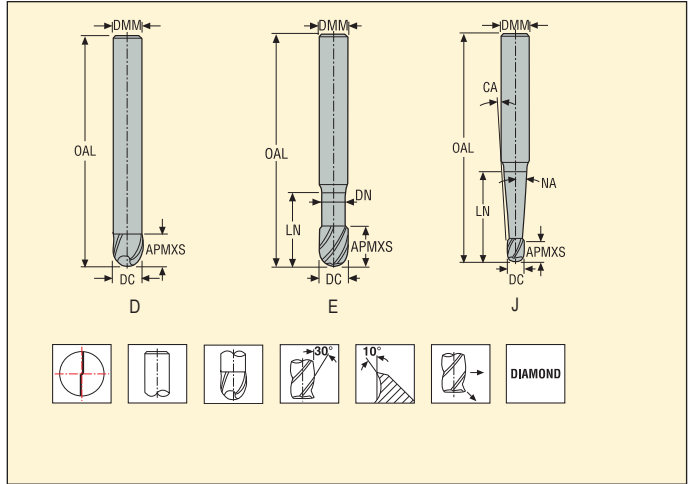
a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JD660 – Diamant – Kugelkopfräser – Grafit – 2 Schneiden




Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = <math><0,01\text{ mm}</math>
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,04 mm
 RE= $\pm 0,01\text{ mm}</math>
 B=0,9°$



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm								PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	DN	LN	CA	NA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023488	660030-DIAMOND	1	D	3	3	8	40	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023489	660040-DIAMOND	1	D	4	4	14	50	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023490	660050-DIAMOND	1	D	5	5	20	50	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023491	660060-DIAMOND	1	D	6	6	20	65	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023492	660080-DIAMOND	1	D	8	8	20	65	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023493	660100-DIAMOND	1	D	10	10	25	75	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023501	660V030-DIAMOND	2	E	3	3	6	40	2,9	15,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023502	660V040-DIAMOND	2	E	4	4	6	40	3,9	15,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023504	660V050-DIAMOND	2	E	5	5	8	40	4,9	15,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023505	660V060-DIAMOND	2	E	6	6	10	65	5,9	35,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023506	660V080-DIAMOND	2	E	8	8	10	65	7,8	35,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023507	660V100-DIAMOND	2	E	10	10	10	75	9,8	40,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023508	660V120-DIAMOND	2	E	12	12	10	75	11,8	40,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023494	660L030-DIAMOND	3	D	3	3	20	60	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023496	660L040-DIAMOND	3	D	4	4	30	60	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023497	660L050-DIAMOND	3	D	5	5	35	70	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023498	660L060-DIAMOND	3	D	6	6	40	100	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023499	660L080-DIAMOND	3	D	8	8	40	100	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023500	660L100-DIAMOND	3	D	10	10	40	100	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023511	660VL030-DIAMOND	4	E	3	3	6	60	2,9	30,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023512	660VL040-DIAMOND	4	E	4	4	6	60	3,9	30,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023516	660VL060-DIAMOND	4	E	6	6	10	100	5,8	70,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023517	660VL080-DIAMOND	4	E	8	8	10	100	7,8	70,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023518	660VL100-DIAMOND	4	E	10	10	10	100	9,8	70,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023519	660VL120-DIAMOND	4	E	12	12	10	100	11,7	70,0	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023553	660KL030-DIAMOND	5	J	3	5	6	100	2,85	70,0	1,0	-	2	11,7	27,0	∞	∞	∞	∞
00023554	660KL040-DIAMOND	5	J	4	6	8	100	3,85	70,0	1,0	-	2	13,7	31,2	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JD660 V (2) Kopierfräsen Schruppen $a_p/DC=0,4$

SMG		a_p/DC	f_z						v_c
			3	4	5	6	8	10	
GR1	D	2,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	1025 (850 – 1175)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge


v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JD665 VL Kopierfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z				v_c
				6	8	10	12	
GR1	D	0,40	0,60	0,044	0,060	0,075	0,090	840 (700 – 980)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min


f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor


a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Schnittdaten – JD670 KL (5) Kopierfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				5	6	
GR1	D	0,30	0,30	0,060	0,075	860 (710 — 1000)

Schnittdaten – JD670 KSL (6) Kopierfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				8	10	
GR1	D	0,30	0,20	0,12	0,15	820 (680 — 960)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 406-414.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

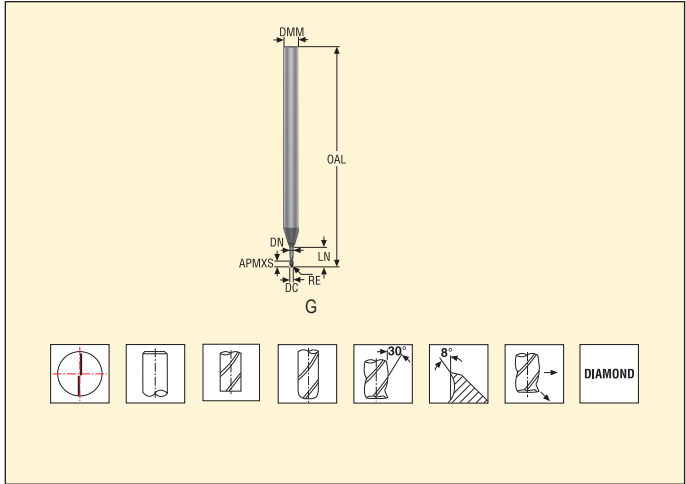
a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JME642 - Mini - Schaffräser - Grafit - Diamant - 2 Schneiden - DMM 4 - Eckenradius



Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = $\lt; 0,005 \text{ mm}$
 DMM= h5
 DC= 0,-0,015 mm
 RE= $\pm 0,007 \text{ mm}$



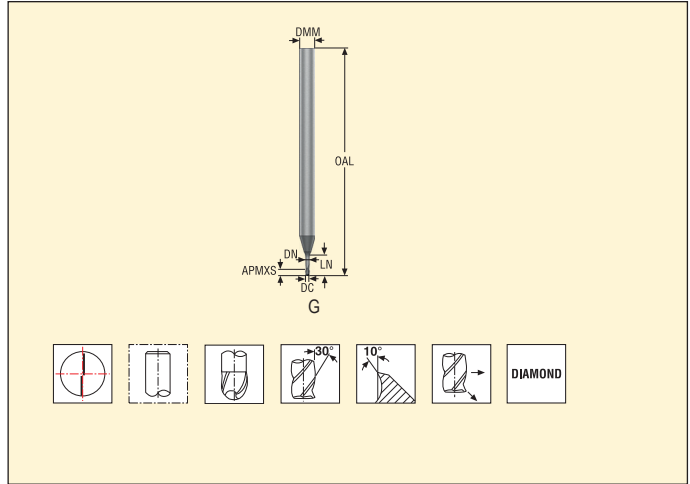
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm								P	CE	CA	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	WDX0				WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3	
03215524	JME642002G1R002.0Z2-DIA	1	G	0,2	4	0,3	40	0,4	0,18	0,02	2	14,32	0,59	0,65	0,72	0,78	0,84	0,95		
03215525	JME642003G1R002.0Z2-DIA	1	G	0,3	4	0,5	40	0,5	0,28	0,02	2	14,1	0,74	0,81	0,87	0,94	1,0	1,11		
03215526	JME642004G1R004.0Z2-DIA	1	G	0,4	4	0,6	40	2,0	0,37	0,04	2	11,67	2,29	2,44	2,57	2,68	2,78	2,96		
03215527	JME642005G3R005.0Z2-DIA	3	G	0,5	4	0,7	40	2,5	0,45	0,05	2	10,97	2,83	3,0	3,13	3,25	3,36	3,56		
03215528	JME642006G3R006.0Z2-DIA	3	G	0,6	4	1,0	60	3,0	0,55	0,06	2	10,31	3,33	3,52	3,67	3,8	3,92	4,13		
03215529	JME642008G3R008.0Z2-DIA	3	G	0,8	4	1,2	60	4,0	0,75	0,08	2	9,31	4,33	4,57	4,74	4,89	5,02	5,25		
03215530	JME642010G3R010.0Z2-DIA	3	G	1,0	4	1,6	60	5,0	0,95	0,1	2	8,04	5,33	5,61	5,81	5,97	6,12	6,37		
03215531	JME642012G3R012.0Z2-DIA	3	G	1,2	4	1,6	60	6,0	1,15	0,12	2	7,09	6,33	6,65	6,87	7,05	7,2	7,46		
03215532	JME642015G3R015.0Z2-DIA	3	G	1,5	4	2,4	60	7,5	1,4	0,15	2	5,8	7,99	8,29	8,52	8,71	8,87	9,36		
03236441	JME642020G3R015.0Z2-DIA	3	G	2,0	4	2,2	60	10,0	1,9	0,15	2	4,11	10,53	10,88	11,22	11,55	11,99	12,87		
03215533	JME642020G3R020.0Z2-DIA	3	G	2,0	4	3,0	60	10,0	1,9	0,2	2	4,11	10,49	10,87	11,13	11,35	11,53	12,48		
03215534	JME642005G5R005.0Z2-DIA	5	G	0,5	4	0,7	40	4,0	0,45	0,05	2	9,43	4,33	4,57	4,74	4,89	5,03	5,26		
03215535	JME642006G5R006.0Z2-DIA	5	G	0,6	4	1,0	60	5,0	0,55	0,06	2	8,5	5,33	5,61	5,81	5,98	6,12	6,37		
03215536	JME642008G5R008.0Z2-DIA	5	G	0,8	4	1,2	60	7,0	0,75	0,08	2	7,02	7,33	7,68	7,92	8,12	8,28	8,72		
03215537	JME642010G5R010.0Z2-DIA	5	G	1,0	4	1,6	60	8,5	0,95	0,1	2	6,06	8,33	9,23	9,5	9,71	9,89	10,59		
03215538	JME642012G5R012.0Z2-DIA	5	G	1,2	4	1,6	60	10,0	1,15	0,12	2	5,23	10,33	10,78	11,07	11,3	11,5	12,46		
03215539	JME642015G5R015.0Z2-DIA	5	G	1,5	4	2,4	60	12,0	1,4	0,15	2	4,25	12,49	12,92	13,22	13,32	13,84	14,99		
03236442	JME642020G5R015.0Z2-DIA	5	G	2,0	4	2,2	60	16,0	1,9	0,15	2	2,87	16,53	17,06	17,61	18,91	18,82	∞		
03215540	JME642020G5R020.0Z2-DIA	5	G	2,0	4	3,0	60	16,0	1,9	0,2	2	2,87	16,49	17,02	17,36	17,77	18,45	∞		
03215541	JME642010G6R010.0Z2-DIA	6	G	1,0	4	1,6	60	12,0	0,95	0,1	2	4,86	12,33	12,84	13,16	13,4	13,81	14,96		
03215542	JME642015G6R015.0Z2-DIA	6	G	1,5	4	2,4	50	18,0	1,4	0,15	2	3,13	18,49	19,07	19,43	19,99	20,76	22,49		
03215543	JME642020G6R020.0Z2-DIA	6	G	2,0	4	3,0	60	25,0	1,9	0,2	2	1,97	25,49	26,21	26,78	27,77	28,83	∞		
03215544	JME642020G7R020.0Z2-DIA	7	G	2,0	4	3,0	60	30,0	1,9	0,2	2	1,68	30,49	31,03	32,13	33,32	∞	∞		

Lagerstandard. Liefermöglichkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JMB642 - Mini - Kugelkopffräser - Grafit - Diamant - 2 Schneiden - DMM 4-6




Toleranzen:
 Rundlaufabweichung = $\leq 0,005\text{ mm}$
 DMM= h5
 DC= 0,-0,015 mm
 RE= $\pm 0,007\text{ mm}$



Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm						PCEDC	CA	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03215373	JMB642002G1B.0Z2-DIA	1	G	0,2	4	0,3	40	0,4	0,18	2	14,5	0,59	0,65	0,7	0,76	0,81	0,92
03215374	JMB642003G1B.0Z2-DIA	1	G	0,3	4	0,5	40	0,6	0,28	2	14,17	0,74	0,8	0,86	0,91	0,97	1,07
03215375	JMB642004G1B.0Z2-DIA	1	G	0,4	4	2,0	40	0,8	0,37	2	13,8	2,29	2,43	2,55	2,66	2,76	2,93
03215376	JMB642005G3B.0Z2-DIA	3	G	0,5	4	0,7	40	2,5	0,45	2	11,19	2,83	2,99	3,12	3,23	3,34	3,52
03215377	JMB642006G3B.0Z2-DIA	3	G	0,6	4	1,0	60	3,0	0,55	2	10,55	3,33	3,51	3,65	3,78	3,89	4,09
03215378	JMB642008G3B.0Z2-DIA	3	G	0,8	4	1,2	60	4,0	0,75	2	9,38	4,33	4,55	4,72	4,86	4,99	5,21
03215379	JMB642010G3B.0Z2-DIA	3	G	1,0	4	1,6	60	5,0	0,95	2	8,33	5,33	5,59	5,78	5,94	6,08	6,32
03215380	JMB642012G3B.0Z2-DIA	3	G	1,2	4	1,6	60	6,0	1,15	2	7,38	6,33	6,63	6,84	7,01	7,16	7,41
03215381	JMB642015G3B.0Z2-DIA	3	G	1,5	4	2,4	60	7,5	1,4	2	6,08	7,99	8,28	8,49	8,67	8,83	9,33
03215382	JMB642020G3B.0Z2-DIA	3	G	2,0	4	3,0	60	10,0	1,9	2	4,35	10,49	10,84	11,1	11,3	11,5	12,44
03215387	JMB642005G5B.0Z2-DIA	5	G	0,5	4	0,7	40	4,0	0,45	2	9,6	4,33	4,56	4,73	4,88	5,01	5,23
03215388	JMB642006G5B.0Z2-DIA	5	G	0,6	4	1,0	60	5,0	0,55	2	8,68	5,33	5,6	5,79	5,96	6,1	6,34
03215389	JMB642008G5B.0Z2-DIA	5	G	0,8	4	1,2	60	7,0	0,75	2	7,18	7,33	7,67	7,91	8,09	8,26	8,7
03215390	JMB642010G5B.0Z2-DIA	5	G	1,0	4	1,6	60	8,5	0,95	2	6,22	8,83	9,22	9,48	9,68	9,86	10,57
03215391	JMB642012G5B.0Z2-DIA	5	G	1,2	4	1,6	60	10,0	1,15	2	5,4	10,33	10,77	11,05	11,27	11,49	12,44
03215392	JMB642015G5B.0Z2-DIA	5	G	1,5	4	2,4	60	12,0	1,4	2	4,4	12,49	12,91	13,19	13,42	13,81	14,96
03215393	JMB642020G5B.0Z2-DIA	5	G	2,0	4	3,0	60	16,0	1,9	2	2,99	16,49	17,0	17,33	17,75	18,42	19,94
03215396	JMB642010G6B.0Z2-DIA	6	G	1,0	4	1,6	40	12,0	0,95	2	4,96	12,33	12,83	13,14	13,38	13,8	14,94
03215397	JMB642015G6B.0Z2-DIA	6	G	1,5	4	2,4	60	18,0	1,4	2	3,21	18,49	19,05	19,41	19,97	20,74	22,45
03215398	JMB642020G6B.0Z2-DIA	6	G	2,0	4	3,0	60	25,0	1,9	2	2,03	25,49	26,2	26,76	27,75	28,81	∞
03215399	JMB642020G7B.0Z2-DIA	7	G	2,0	4	3,0	60	30,0	1,9	2	1,72	30,49	31,29	32,12	33,3	∞	∞
03215384	JMB662030G3B.0Z2-DIA	3	G	3,0	6	3,0	60	15,0	2,8	2	4,38	15,71	16,1	16,39	16,67	17,3	18,72
03215395	JMB662030G5B.0Z2-DIA	5	G	3,0	6	3,0	60	24,0	2,8	2	3,0	24,71	25,28	25,73	26,67	27,68	29,97

Lagerstandard. Liefermöglichkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JMB642/JMB662 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
GR1	D	0,50	0,50	0,0024	0,0036	0,0048	—	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,017	0,020	330 (290 — 410)

Die Tabelle basiert auf LV3. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 406-414

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

Kühlung:

A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.



Prozentuale Werte, bezogen auf die Original-Schnittdaten

GERADE	Original-Schnittdaten zum Eckfräsen/Schruppen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.									Original-Schnittdaten zum Nutfräsen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.						
	Nutfräsen		Eckfräsen Schruppen			Eckfräsen Schichten				Einwärtskopieren	Bohrzirkular		Bohren			
a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (basierend auf DC)	f_z	a_p		a_p	f_z	$a_p/360^\circ$ ()	Bohrungs- durchmesser ()	f_z	a_p ()	
$\leq 30^\circ *$																
JS512 Standard (2)	100	100	100	100	100	110	3	65	125	40	40	100	3	130	40	40
L (3)	30	100	25	50	170	110	3	65	210	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	X	X	X	X	X	70	3	65	290	X	X	X	X	X	X	X
$\leq 5^\circ *$																
JS513 Standard (2)	100	100	100	100	100	110	3	85	150	100	100	100	3	130	50	40
L (3)	30	100	30	50	200	110	3	85	250	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	X	X	X	X	X	70	3	85	350	X	X	X	X	X	X	X
$\leq 5^\circ *$																
JS514 Standard (2)	100	100	100	100	100	110	3	60	150	100	100	100	3	130	X	X
L (3)	X	X	25	50	200	110	3	60	250	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	X	X	X	X	X	70	3	60	350	X	X	X	X	X	X	X
$\leq 45^\circ *$																
JS553 Standard (2)	100	100	100	100	100	110	3	55	150	50	55	35	3	130	35	50
L (3)	40	60	40	105	200	110	3	55	250	50	15	35	3	130	35	50
$\leq 5^\circ *$																
JS554 Standard (2)	100	100	100	100	100	110	3	53	150	100	100	100	3	130	X	X
L (3)	40	60	38	105	200	110	3	53	250	50	50	60	3	130	X	X
$\leq 5^\circ *$																
JS564 Standard (2)	X	X	100	100	100	110	3	55	100	X	X	100	2	130	X	X
L (3)	X	X	38	105	140	110	3	55	140	X	X	60	1,5	130	X	X
$\leq 5^\circ *$																
JS565 Standard (2)	X	X	100	100	100	110	3	55	100	X	X	100	2	130	X	X
L (3)	X	X	38	105	140	110	3	55	140	X	X	60	1,5	130	X	X
$\leq 30^\circ *$																
JS412 (2)	100	100	100	100	100	140	3	40	120	80	100	50	10	130	50	100
$\leq 10^\circ *$																
JS413 (2)	100	100	100	100	100	150	3	40	120	70	50	50	10	130	X	X
L (3)	X	X	25	60	240	120	3	40	230	70	50	50	10	130	X	X
$\leq 30^\circ *$																
JS452 (2)	100	100	100	100	100	140	3	35	120	70	100	50	10	130	50	100
L(3)	50	60	75	60	50	120	3	40	100	70	70	50	10	130	20	10
$\leq 10^\circ *$																
JS453 (2)	100	100	100	100	100	140	3	35	120	70	50	50	10	130	20	10
L (3)	X	X	25	60	240	120	3	40	230	70	70	50	10	130	20	10

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

Prozentuale Werte, bezogen auf die Original-Schnittdaten)

GERADE	Original-Schnittdaten zum Eckfräsen/Schruppen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.									Original-Schnittdaten zum Nutfräsen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.						
	Nutfräsen		Eckfräsen Schruppen			Eckfräsen Schlichten				Einwärtskopieren		Bohrzirkular			Bohren	
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% von DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	$a_p/360^\circ$ Bohrungs- durchmesser	f_z	a_p		
JS520 Standard (2) L (3)	X	X	100	100	100	133	2	65	100	$\leq X^\circ$ *						
	X	X	X	X	X	133	2	65	175	X	X	X	X	X	X	
JS522 (4)	X	X	100	100	100	129	2	140	100	$\leq X^\circ$ *						
	X	X	X	X	X	129	2	140	100	X	X	X	X	X	X	
JS720	X	X	100	100	100	110	2	65	100	$\leq 20^\circ$ *						
	X	X	X	X	X	110	2	65	100	X	X	100	2	130	X	X
J93-F / J99-F Standard (2)	100	100	100	100	100	133	3	40	100	$\leq 45^\circ$ *						
	100	100	X	X	X	133	3	40	100	100	100	100	3	130	25	30
J28 Standard (2)	100	100	100	100	100	140	3	100	135	$\leq X^\circ$ *						
	100	100	X	X	X	140	3	100	135	40	25	100	10	130	25	60
J36 Standard (2)	X	X	100	100	100	120	3	85	150	$\leq 20^\circ$ *						
	X	X	X	X	X	120	3	85	150	X	X	X	X	X	X	X
JH910 Standard (2) L (3)	100	100	100	100	100	125	4	100	80	$\leq X^\circ$ *						
	80	80	100	80	80	125	4	80	65	15	140	140	3	130	X	X
JH 930 Standard (2)	X	X	100	100	100	125	2	30	100	$\leq X^\circ$ *						
	X	X	X	X	X	125	2	30	100	X	X	X	X	X	X	X
JH130 Standard (2)	X	X	100	100	100	120	3	120	80	$\leq X^\circ$ *						
	X	X	X	X	X	120	3	120	80	X	X	X	X	X	X	X
JH142 (2) JH142 (3) JH142 (6)	X	X	100	100	100	110	3	80	70	$\leq X^\circ$ *						
	X	X	100	100	100	110	3	80	70	X	X	30	2	130	X	X
	X	X	100	100	100	110	3	80	70	X	X	20	1	130	X	X
										X	X	10	1	130	X	X

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

Prozentuale Werte, bezogen auf die Original-Schnittdaten

GERADE	Original-Schnittdaten zum Eckfräsen/Schruppen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.									Original-Schnittdaten zum Nutfräsen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.						
	Nutfräsen		Eckfräsen Schruppen			Eckfräsen Schichten				Einwärtskopieren		Bohrzirkular		Bohren		
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% von DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ ()	Bohrungs- durchmesser ()	f_z	a_p ()
$\leq 45^\circ$ *																
JH410 Standard (2)	100	100	100	100	100	125	2	25	100	100	67	67	40	130	67	80
TL (2)	125	100	100	100	100	100	2	100	100	100	50	100	40	130	150	80
RS (2)	125	100	100	100	100	100	2	100	100	100	50	100	40	130	150	80
ML (2)	75	60	80	60	100	125	2	25	100	60	40	40	40	130	40	50
L (3)	50	35	50	40	100	125	2	10	100	40	30	30	40	130	30	30
L-RS (3)	95	95	80	100	100	100	2	100	100	50	50	50	40	130	75	40
$\leq 5^\circ$ *																
JH40 Standard (2)	100	100	100	100	100	100	3	35	100	83	55	55	25	130	55	80
K (1)	100	100	100	100	100	100	3	35	100	83	55	55	25	130	55	80
$\leq 45^\circ$ *																
JH421 Standard (2)	100	100	100	100	100	100	4	35	100	100	60	100	25	130	45	80
L (3)	60	60	100	60	60	100	4	20	60	60	60	60	15	130	45	80
$\leq 30^\circ$ *																
JH440 Standard (2)	100	100	100	100	100	125	3	40	100	100	100	100	5	130	X	X
$\leq 45^\circ$ *																
JH820 Standard (2)	100	100	100	100	100	110	3	110	80	9	135	135	3	130	X	X
$\leq 45^\circ$ *																
JH830 Standard (2)	100	100	100	100	100	110	3	110	80	9	135	135	3	130	X	X
$\leq 1^\circ$																
JH120 Standard (2)	100	100	100	100	100	120	3	120	80	17	100	100	2	130	X	X
$\leq 45^\circ$ *																
JS754 Standard (2)	100	100	100	100	100	110	3	55	150	100	100	100	3	130	X	X
ML (3)	40	60	38	105	200	110	3	55	250	50	50	60	3	130	X	X
$\leq 45^\circ$ *																
JS755 Standard (2)	100	100	100	100	100	110	3	55	150	100	100	100	3	130	X	X
ML (3)	40	60	38	105	100	110	3	55	250	50	50	60	3	130	X	X

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

Prozentuale Werte, bezogen auf die Original-Schnittdaten

GERADE	Original-Schnittdaten zum Eckfräsen/Schruppen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.									Original-Schnittdaten zum Nutfräsen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.						
	Nutfräsen		Eckfräsen Schruppen			Eckfräsen Schlichten				Einwärtskopieren		Bohrzirkular			Bohren	
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% von DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	$a_p/360^\circ$ ()	Bohrungs- durchmesser ()	f_z	a_p ()	
										$\leq X^\circ$						
JME542- JME562 Standard (1)	100	100	100	100	100	125	2	150	5	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	63	100	100	100	65	125	2	150	3	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	25	100	100	100	25	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
TL (3)	18	100	100	100	20	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	12	100	100	100	10	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
SL (4)	10	100	100	100	10	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XXL (5)	4	100	100	100	5	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XSL (6)	2	100	100	100	2	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq X^\circ$						
JM103-104-106 Standard (1)	100	100	100	100	100	100	5	71	800	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	85	85	56	86	86	100	4	60	680	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	75	75	56	74	76	100	4	54	600	X	X	X	X	X	X	X
TL (3)	60	60	45	60	60	100	3	43	480	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	50	50	38	50	50	100	3	37	400	X	X	X	X	X	X	X
XXL (5)	40	40	30	40	40	100	2	29	320	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq X^\circ$						
JM403-404-406 Standard (1)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	100	75	100	75	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	100	75	100	75	90	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
TL (3)	90	75	100	75	70	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	75	75	100	75	70	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
SL (4)	75	75	100	75	45	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
XXL (5)	50	50	100	50	30	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq 10^\circ$						
JHP993 Standard (2)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	30	100	100	3	130	4	40
L (3)	80	80	80	80	80	X	X	X	X	20	80	80	3	130	3	30
										$\leq 5^\circ$						
JHP951 Standard (2)	100	100	100	100	100	158	2	50	113	20	100	125	3	130	6	20
										$\leq 5^\circ$						
JHP750 Standard (2)	100	100	100	100	100	100	2	145	100	100	100	100	3	130	10	60
K (1)	115	120	115	115	100	100	2	145	100	100	120	120	3	130	10	70

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

Prozentuale Werte, bezogen auf die Original-Schnittdaten

GERADE	Original-Schnittdaten zum Eckfräsen/Schruppen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.									Original-Schnittdaten zum Nutfräsen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.						
	Nutfräsen		Eckfräsen Schruppen			Eckfräsen Schlichten				Einwärtskopieren		Bohrzirkular			Bohren	
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_p (% von DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ ()	Bohrungs- durchmesser ()	f_z	a_p ()
JHP760 Standard (2) L (3)	100 50	100 50	100 100	100 50	100 50	140 140	2 2	125 125	15 15	30 15	100 50	100 50	3 3	130 130	10 5	50 25
JHP770 Standard (2)	100	100	100	100	100	170	3	125	100	100	40	40	3	130	X	X
JHP780 LV1 Standard	100	100	100	100	100	160	2	135	140	100	100	35	3	130	35	50
JHP780 LV2 Standard	65	100	100	100	65	160	2	135	65	65	100	35	3	130	35	50
JHP780 Standard (2)	100	100	100	100	100	160	2	135	140	100	100	35	3	130	35	50
JHP170 Standard (2)	100	100	100	100	100	130	3	175	80	100	100	100	2	130	X	X
JHP490 Standard (2) V (2) VL (3) VXL (4)	100 100 100 150	100 75 75 75	100 100 80 80	100 100 100 100	100 100 100 100	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	50 50 50 50	50 50 50 50	35 35 35 35	5 5 5 5	130 130 130 130	30 30 30 30	50 50 50 50
JD620 Standard (2) VL (3) VSL (4)	100 100 20	100 100 100	100 100 60	100 100 100	100 100 60	100 100 100	2 2 2	110 110 110	4 4 4	X X X	X X X	X X X	X X X	X X X	X X X	X X X
JD630 Standard (2) V (3) VL (4)	100 100 100	100 100 100	100 100 100	100 100 100	100 100 100	100 100 100	2 2 2	110 110 110	4 4 4	X X X	X X X	X X X	X X X	X X X	X X X	X X X
JD640 Standard (2) V (3) VL (4)	100 100 100	100 100 100	100 100 100	100 100 100	100 100 100	100 100 100	2 2 2	110 110 110	4 4 4	X X X	X X X	X X X	X X X	X X X	X X X	X X X
JD600 Standard (2) L (3) XL (5) SL (6)	100 100 30 30	100 100 100 100	100 100 60 60	100 100 100 100	100 100 100 100	100 100 100 100	2 2 2 2	85 85 85 85	200 200 200 200	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X
JME642/ JMB64242 LV1 StandardLV3 LV5 LV6 LV7	100 100 30 30 30 30	100 100 100 100 100 100	100 100 60 60 60 60	100 100 100 100 100 100	100 100 100 100 100 100	100 100 100 100 100 100	2 2 2 2 2 2	85 85 85 85 85 85	200 200 200 200 200 200	X X X X X X	X X X X X X	X X X X X X	X X X X X X	X X X X X X	X X X X X X	X X X X X X

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

Prozentuale Werte, bezogen auf die Original-Schnittdaten

GERADE	Original-Schnittdaten zum Eckfräsen/Schruppen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.									Original-Schnittdaten zum Nutfräsen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.								
	Nutfräsen		Eckfräsen Schruppen			Eckfräsen Schlichten				Einwärtskopieren		Bohrzirkular			Eintauchen			
a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% von DC)	f_z	a_p		a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ ()	Bohrungs- durchmesser ()	v_c	a_e ()	f_z	$a_p\text{-}sd$ ()
JHF181 (1)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	X	X	100	3,4	130	X	X	X	X
JHF181 (1)	80	85	100	85	80	X	X	X	X	X	X	85	3,0	130	X	X	X	X
JHF181 (1)	60	70	100	70	60	X	X	X	X	X	X	70	2,5	130	X	X	X	X
	$\leq 1,5^\circ$ *																	
JHF980 K+ Standard (1,2)	100	100	100	100	100	X	X	X	X									
ML (3)	80	85	80	85	80	X	X	X	X	100	100	100	3	130	70	30	33	200
TL (4)	50	70	50	70	60	X	X	X	X	80	85	85	3	130	70	30	33	200
										60	70	70	3	130	70	30	33	200
	$\leq 1,5^\circ$ *																	
JHP180 Standard (1)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	100	100	100	3,4	130	X	X	X	X
ML (2)	80	85	100	85	80	X	X	X	X	80	85	85	2,8	130	X	X	X	X
L (3)	60	70	100	70	60	X	X	X	X	60	70	70	2,1	125	X	X	X	X
TL (3)	40	50	100	50	40	X	X	X	X	40	50	50	1,4	120	X	X	X	X

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

Prozentuale Werte, bezogen auf die Original-Schnittdaten

KUGELKOPF	Original-Schnittdaten zum Eckfräsen/Schruppen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.									Original-Schnittdaten zum Nutfräsen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.						
	Nutfräsen		Eckfräsen Schruppen			Eckfräsen Schichten				Einwärtskopieren		Bohrzirkular			Bohren	
a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% von DC)	f_z	a_p		a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ ()	Bohrungs- durchmesser ()	f_z	a_p ()
$\leq X^{\circ *}$																
JS532 Standard (1)	X	X	100	100	100	125	3	125	10	X	X	75	5	130	X	X
L (2)	X	X	70	100	70	125	3	125	10	X	X	75	5	130	X	X
XL (3)	X	X	X	X	X	125	3	125	10	X	X	X	X	X	X	X
$\leq X^{\circ *}$																
JS533 Standard (1)	X	X	100	100	100	125	3	125	15	X	X	75	5	130	X	X
L (2)	X	X	75	75	75	125	3	125	15	X	X	75	5	130	X	X
$\leq X^{\circ *}$																
JS534 Standard (1)	X	X	100	100	100	125	3	170	20	X	X	100	3	130	X	X
L (2)	X	X	70	100	70	125	3	170	20	X	X	100	3	130	X	X
XL (3)	X	X	70	100	70	125	3	170	20	X	X	100	3	130	X	X
$\leq X^{\circ *}$																
TDM Standard (2)	X	X	100	100	100	125	3	100	25	X	X	40	3	130	X	X
$\leq X^{\circ *}$																
JH970 Standard (2)	X	X	100	100	100	155	2	30	15	X	X	40	3	130	X	X
$\leq X^{\circ *}$																
JH720 Standard (2)	X	X	100	100	100	125	2	90	75	X	X	40	3	130	X	X
$\leq X^{\circ *}$																
JH112 (1)	X	X	100	100	100	110	2	70	100	X	X	20	2	130	X	X
JH112 (2)	X	X	100	100	100	110	2	70	100	X	X	20	2	130	X	X
JH112 (3)	X	X	100	100	100	110	1,6	55	100	X	X	X	X	X	X	X
JH112 (4)	X	X	100	100	100	130	1,4	55	100	X	X	X	X	X	X	X
JH112 (5)	X	X	100	100	100	130	1,4	50	100	X	X	X	X	X	X	X
JH112 (6)	X	X	100	100	100	130	1	35	100	X	X	X	X	X	X	X
$\leq X^{\circ *}$																
JH150 Standard	X	X	100	100	100	165	1	90	35	X	X	30	2	130	X	X

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

Prozentuale Werte, bezogen auf die Original-Schnittdaten

KUGELKOPF	Original-Schnittdaten zum Eckfräsen/Schruppen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.									Original-Schnittdaten zum Nutfräsen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.						
	Nutfräsen		Eckfräsen Schruppen			Eckfräsen Schichten				Einwärtskopieren		Bohrzirkular			Bohren	
a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% von DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	$a_p/360^\circ$	Bohrungs- durchmesser	f_z	a_p		
JH160 Standard (2)	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
$\leq 30^\circ$ *																
JH450 Standard (2)	X	X	100	100	100	120	5	90	25	250	45	45	5	130	X	X
$\leq X^\circ$ *																
JH460 Standard (2)	X	X	100	100	100	120	5	90	25	X	X	X	X	X	X	X
$\leq X^\circ$ *																
JMB562-JMB542 Standard (1)	100	100	100	100	100	125	2	150	5	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	65	100	100	100	60	125	2	150	3	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	26	100	100	100	25	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
TL (4)	20	100	100	100	20	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	12	100	100	100	12	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
SL (6)	10	100	100	100	10	125	2	150	0,5	X	X	X	X	X	X	X
XXL (7)	4	100	100	100	1	125	2	150	0,2	X	X	X	X	X	X	X
XSL (8)	2	100	100	100	2	125	2	150	0,2	X	X	X	X	X	X	X
$\leq X^\circ$ *																
JM113-114-116 Standard (1)	X	X	100	100	100	118	2	100	35	X	X	X	X	X	X	X
ML(2)	X	X	65	85	85	118	2	100	35	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	55	75	75	118	2	90	35	X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	X	X	35	50	50	118	2	100	35	X	X	X	X	X	X	X
$\leq X^\circ$ *																
JM413-414-416 Standard (1)	X	X	100	100	100	100	5	40	35	X	X	X	X	X	X	X
ML(2)	X	X	100	60	100	100	5	40	15	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	100	80	100	100	5	40	15	X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	X	X	100	60	75	100	5	40	10	X	X	X	X	X	X	X
$\leq X^\circ$ *																
JD660 Standard (1)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X
V (2)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X
VL (4)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X
KL (5)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

Prozentuale Werte, bezogen auf die Original-Schnittdaten

KUGELKOPF	Original-Schnittdaten zum Eckfräsen/Schruppen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.									Original-Schnittdaten zum Nutfräsen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.						
	Nutfräsen		Eckfräsen Schruppen			Eckfräsen Schichten				Einwärtskopieren		Bohrzirkular			Bohren	
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e ()	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ ()	Bohrungs- durchmesser ()	f_z	a_p ()
JD665 (4)	X	X	100	100	100	100	2	50	20	$\leq X^\circ *$	X	X	X	X	X	X
JD670 KL (5) KSL (6)	X X	X X	100 100	100 100	100 100	100 100	2 2	110 110	7 7	$\leq X^\circ *$	X X	X X	X X	X X	X X	X X
JM650 Standard (1) L (3) KXL (4) KSL (5)	100 100 30 30	100 100 100 100	100 100 60 60	100 100 100 100	100 100 100 100	100 100 100 100	2 2 2 2	125 125 125 125	4 4 4 4	$\leq X^\circ *$	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X
JM655 Standard (1) L (3) KXL (4) KSL (5)	100 100 20 20	100 100 100 100	100 100 40 40	100 100 100 100	100 100 20 20	100 100 100 100	2 2 2 2	125 125 125 125	4 4 4 4	$\leq X^\circ *$	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

Nomenklatur und Formeln

Drehzahl

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \quad (\text{U/min})$$

Schnittgeschwindigkeit

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000} \quad (\text{m/min})$$

Vorschubgeschwindigkeit

$$v_f = n \cdot z_n \cdot f_z \quad (\text{mm/min})$$

Vorschub/U

$$f = z_n \cdot f_z \quad (\text{mm/U})$$

Zeitspanvolumen

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \quad (\text{cm}^3/\text{min})$$

Schnittgeschwindigkeit und Drehzahl - Kopierfräsen

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_w}{1000} \quad (\text{m/min})$$

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_w} \quad (\text{U/min})$$

$$D_w = 2 \cdot \sqrt{a_p (D_c - a_p)} \quad (\text{mm})$$

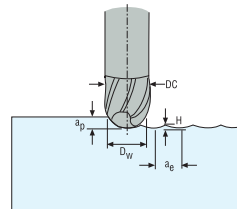
Die Berechnung der Schnitttiefe ist abhängig von der Ausraglänge:
Bei Ausraglänge länger als 4 x DC und Einsatz zylindrischer
Schäfte muss die Schnitttiefe (a_p) neu berechnet werden.
Die neue Schnitttiefe ist nach folgender Formel zu berechnen:
 a_p (neu)

$$a_p = a_p \cdot (4 \cdot D_c / x_s)^2$$

Profilhöhe

$$H = \frac{D_c}{2} - \frac{\sqrt{D_c^2 - a_p^2}}{2}$$

$$D_w = 2 \cdot \sqrt{a_p (D_c - a_p)} \quad (\text{mm})$$



Profilhöhe H (um)

DC	a_e (um)						
	0,06	0,08	0,11	0,15	0,20	0,3	0,45
1	0,90	1,60	3,00	5,70	10,0	23,0	53,0
2	0,45	0,80	1,50	2,80	5,0	11,0	26,0
4	0,23	0,40	0,76	1,40	2,5	5,60	13,0
6	0,15	0,27	0,50	0,94	1,7	3,80	8,40
8	0,11	0,20	0,38	0,70	1,3	2,80	6,30
10	0,09	0,16	0,30	0,56	1,0	2,30	5,10
12	0,08	0,13	0,25	0,47	0,83	1,90	4,20

APMXS = Axiale Schnitttiefe (mm)

APMXE = Radiale Schnitttiefe (Eingriffsbreite) (mm)

DC = Fräserdurchmesser

f = Vorschub/U (mm/U)

f_z = Vorschub/Zahn (mm/Zahn)

z_n = Zähnezahl

n = Drehzahl (U/min)

Q = Zeitspanvolumen (cm³/min)

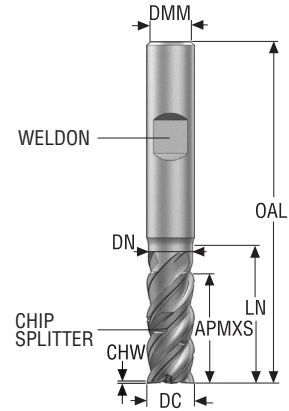
v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min)

v_f = Vorschubgeschwindigkeit (mm/min)

D_w = Wirkdurchmesser

Die Maße der Zeichnungen beziehen sich auf folgende Abmessungen:

- DMM = Schaftdurchmesser
- DC = Fräserdurchmesser
- m = Mindest-Einspannlänge
- OAL = Gesamtlänge
- LN = Freie Nutzlänge
- APMX = Effektive Schneidenlänge
- re1 = Eckenradius
- re2 = Radius hinter der Schneidkante
- e = Freilegung pro Seite
- DN = Freilegung

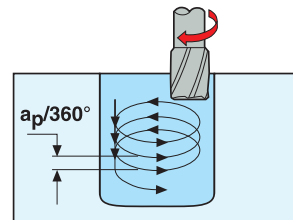


Einwärtskopieren

In nachstehender Tabelle finden Sie die Vorschubraten zum Einwärtskopieren in den entsprechenden Winkeln.

Empfohlene Bohrungsdurchmesser zum Bohrzirkularfräsen

Werkzeugdurchmesser DC	Bohrungsdurchmesser
1-2,5	1,4 x DC
3-6	1,3 x DC
8-12	1,2 x DC
16-32	1,15 x DC

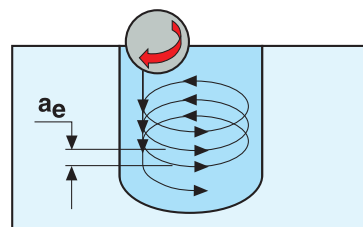


Trochoides Verfahren

Nachstehende Abbildung zeigt das sogenannte Trochoide Verfahren

Empfohlene Nutbreite

Werkzeugdurchmesser DC	Nutbreite
1-2,5	1,8 x DC
3-6	1,6 x DC
8-12	1,4 x DC
16-32	1,2 x DC



SMG – Einführung

Die Basis für SMG ist eine Klassifizierung der Werkstoffe auf der Grundlage ihres Typs und nicht ihrer relativen Zerspanbarkeit; sie enthält folglich Werkstoffe wie beispielsweise Verbundwerkstoffe. Sie ist umfangreich und dabei gleichzeitig übersichtlich, so dass es einfach ist, zu ermitteln, zu welcher Seco Werkstoff-Gruppe ein Werkstoff gehört.

Jede Werkstoffgruppe verfügt über einen spezifischen Werkstoffstandard in einer speziellen Ausführung als Referenz. So sind die Schnittdaten für jeden vorhandenen Werkstoff im Vergleich zu jedem Seco Referenz-Werkstoff leicht anzupassen, siehe Seite 418 - 421.

Als Beispiel werden die Referenzwerkstoffe EN C45E für SMG P4 und EN 42 CrMo 4 für die beiden Materialgruppen SMG P5 und SMG H5 in der nachstehenden Tabelle dargestellt. Die entsprechenden Materialeigenschaften sind mit aufgeführt.

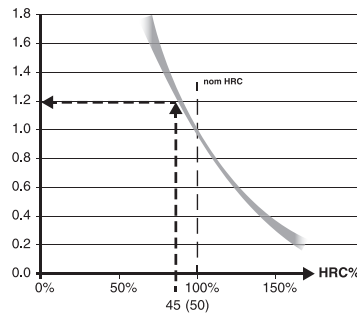
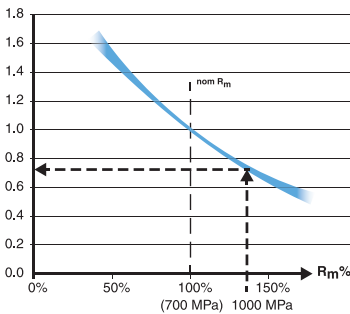
SMG	Bezeichnung	Bezeichnung	Referenz	SMG	Bezeichnung	Bezeichnung	Referenz
P4	Niedrig legierte Baustähle mit 0,25% < C < 0,67%wt Niedrig legierte Vergütungsstähle	520 < R _m < 1200	C 45E R _m = 660 N/mm ²	H5	Vergütungsstähle	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC
P5	Baustähle mit 0,25% < C < 0,67%wt Vergütungsstähle	550 < R _m < 1200	42 CrMo 4 R _m = 700 N/mm ²				

Bei dem Werkstoff EN 42 CrMo 4 in lösungsgeglühtem Zustand liegt die Bruchfestigkeit R_m typischerweise zwischen R_m = 630 N/mm² und R_m = 780 N/mm² und bietet damit einen Referenzbereich für SMG P5. Im geglühten Zustand liegt die Bruchfestigkeit R_m typischerweise zwischen R_m = 900 N/mm² und R_m = 1100 N/mm². Damit wird dieser Werkstoff immer noch der Materialgruppe SMG P5 zugeordnet.

SMG	EN	W-Nr	AFNOR	BS	UNI	JIS	AISI / ASTM	GOST	Zustand	R _{m,nom}	HRC _{nom}
P5	42 CrMo 4	1,1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Gegliiht	700	
	42 CrMo 4	1,1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Angelassen & vergütet	1000	
H5	42 CrMo 4	1,1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Angelassen & vergütet		45
	42 CrMo 4	1,1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Angelassen & vergütet		50

Ab einer Zugfestigkeit von R_m = 1200 N/mm² gehört EN 42 CrMo 4 zur Materialgruppe SMG H5. Am Beispiel des Werkstoffes vergüteter Stahl EN 42CrMo4 wird die Abhängigkeit der Bearbeitbarkeit der Werkstoffe von den Werkstoffeigenschaften erläutert und die Ermittlung des Schnittdatenfaktors dargestellt.

Die nachstehenden Graphiken zeigen, wie die Schnittdatenempfehlung für nominelle Werkstoffausführungen an entsprechende R_m (linkes Diagramm für ISO-P) und an entsprechende HRC (für ISO-H) angepasst werden kann.



Ermittlung der Schnittdaten für EN 42 CrMo4 BIS R_m = 1200 N/mm²: Um darzustellen, wie in der SMG die nominelle Schnittgeschwindigkeit der SMG P5 genauer berechnet werden kann, benötigen wir die Zugfestigkeit R_m. In diesem Falle verwenden wir EN 42 CrMo 4 vergütet auf R_m = 1000 N/mm² gemäß der obigen Tabelle.

Bei der SMG P5 beträgt die nominelle Schnittgeschwindigkeit für ein Produkt z.B. v_c = 280 m/min. Bei einer Zugfestigkeit R_m = 1000 N/mm² ergibt sich ein Schnittdatenfaktor von 0,75 (siehe Abbildung links). Daraus errechnet sich die empfohlene Schnittgeschwindigkeit v_c = 280 m/min x 0,75 = 210 m/min.

Ermittlung der Schnittdaten für EN 42 CrMo4 AB R_m = 1200 N/mm² (entsprechen 38 HRC). Die Anpassung der nominellen Schnittgeschwindigkeit des gehärteten Werkstoffes EN 42 CrMo 4 mit einer Härte von HRC 45 erfolgt auf die gleiche Weise (siehe dazu Darstellung mit grauer Kurve rechts). Wir gehen davon aus, dass die nominelle Schnittgeschwindigkeit für SMG H5 v_c = 50 m/min für ein bestimmtes Produkt und eine bestimmte Bearbeitung beträgt. Daraus errechnet sich der Schnittdatenfaktor 1,2. Die tatsächliche Schnittgeschwindigkeit beträgt dann v_c = 50 m/min x 1,2 = 60 m/min.

Weitere Werkstoffdetails finden Sie auf Seite(n) 266-273, weitere Schnittdatenempfehlungen auf den entsprechenden Katalogseiten.

Auf www.secotools.com können Sie die Schnittdaten für Ihre individuelle Anwendung ganz einfach berechnen.

Stahl, ferritische und martensitische rostfreie Stähle.

SMG	Bezeichnung	Bezeichnung	Referenz	$k_{c1.1}$	m_c
P1	Automatenstähle mit niedrigem Kohlenstoffgehalt	$360 < R_m < 880$	11 SMn30 $R_m = 385 \text{ N/mm}^2$	1500	0,14
P2	Niedrig legierte ferritische Stähle mit $C < 0,25\%$ wt Niedrig legierte normale Baustähle	$320 < R_m < 600$	S235JRG2 $R_m = 420 \text{ N/mm}^2$	1600	0,23
P3	Ferritische und ferritisch/perlitische Stähle mit $C < 0,25\%$ wt schweißbare Baustähle Einsatzstähle	$430 < R_m < 610$	16 MnCr 5 $R_m = 550 \text{ N/mm}^2$	1800	0,14
P4	Niedrig legierte Baustähle mit $0,25\% < C < 0,67\%$ wt Niedrig legierte Vergütungsstähle	$520 < R_m < 1200$	C 45E $R_m = 660 \text{ N/mm}^2$	2000	0,15
P5	Baustähle mit $0,25\% < C < 0,67\%$ wt Vergütungsstähle	$550 < R_m < 1200$	42 CrMo 4 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$	2020	0,18
P6	Niedrig legierte härtbare Stähle mit $C > 0,67\%$ wt Niedrig legierte Feder- und Lagerstähle	$520 < R_m < 1200$	C 100S $R_m = 600 \text{ N/mm}^2$	2100	0,17
P7	Härtbare Stähle mit $C > 0,67\%$ wt Feder- und Lagerstähle	$600 < R_m < 1200$	100 Cr 6 $R_m = 650 \text{ N/mm}^2$	2160	0,17
P8	Werkzeugstähle Schnellarbeitsstähle (HSS)	$600 < R_m < 1200$	X 40 CrMoV 5 1 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$	2400	0,20
P11	Ferritische und martensitische Stähle	$415 < R_m < 1200$	X 20 Cr 13 $R_m = 675 \text{ N/mm}^2$	2000	0,15
P12	Martensitahärtbares und lösungsbehandeltes Rostfrei	$500 < R_m < 1200$	X 5 CrMoV 16 4 $R_m = 1100 \text{ N/mm}^2$	2100	0,17

Austenitische rostfreie Stähle, weniger schwierig zerspanbar

SMG	Bezeichnung	Bezeichnung	Referenz	$k_{c1.1}$	m_c
M1	Leicht schneidendes Rostfrei		X 10 CrNiS 18 9	1700	0,14
M2	Niedrig legierte austenitische rostfreie Stähle		X 5 CrNi 18 10	1920	0,18
M3	Legierte austenitische rostfreie Stähle		X 2 CrNiMo 18 14 3	2070	0,17
M4	Hoch legierte rostfreie Stähle (Austenit und Duplex)		X 2 CrNiMoN 22 5 3	2230	0,16
M5	Austenit und Duplex, sehr schwierig zerspanbar		X 2 CrNiMoN 25 7 4	2510	0,13

Guss

SMG	Bezeichnung	Bezeichnung	Referenz	$k_{c1.1}$	m_c
K1	Grauguss (GCI)		EN-GJL-250	930	0,32
K2	Vermikularguss (CGI)		EN-GJV-400	1000	0,35
K3	Temperguss (MCI)		EN-GJMB-550-4	1050	0,37
K4	Sphäroguss, Kugelgraphitguss (SGI)		EN-GJS-500-7	1160	0,37
K5	Wärmebehandelter Kugelgraphitguss (ADI)		EN-GJS-1000-5		
K6	Austenitischer Guss mit Lamellengrafit		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2		
K7	Austenitischer Sphäroguss		EN-GJSA-XNiMn23-4		

Nichteisen-Metalle

SMG	Bezeichnung	Bezeichnung	Referenz	$k_{c1.1}$	m_c
N1	Aluminiumlegierungen, Si < 9%		AW-7075		
N2	Aluminiumlegierungen, 9% < Si < 16%		AC-44200 Si = 12%		
N3	Aluminiumlegierungen, Si > 16%		AlSi17Cu5		
N11	Kupferlegierungen		CW614N	740	0,26

Superlegierungen und Titan

SMG	Bezeichnung	Bezeichnung	Referenz	$k_{c1.1}$	m_c
S1	Superlegierungen auf Fe-Basis		Disalloy		
S2	Superlegierungen auf Co-Basis		Stellite 21		
S3	Superlegierungen auf Ni-Basis		Inconel 718	2530	0,21
S11	Titan, niedrig legiert, (α)		Ti		
S12	Titan, mittlere Legierung, ($\alpha+\beta$)		TiAl6V4	1500	0,24
S13	Titan, hoch legiert, (nahe β und β)		Ti10V2Fe3Al		

Harte Werkstoffe

SMG	Bezeichnung	Bezeichnung	Referenz	$k_{c1.1}$	m_c
H3	Einsatzstahl gehärtet	58 < HRC < 62	16 MnCr 5 60 HRC	2070	0,14
H5	Vergütungsstähle	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC	2320	0,18
H7	Vergütungsstähle Lagerstähle	56 < HRC < 64	100 Cr 6 60 HRC	2480	0,17
H8	Werkzeugstähle Schnellarbeitsstähle (HSS)	38 < HRC < 64	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC	2750	0,20
H11	Martensitische, rostfreie Stähle	38 < HRC < 50	X 20 Cr 13 45 HRC	2300	0,15
H12	Martensitisch gehärtetes und lösungsbehandeltes Rostfrei	1200 < R_m < 1650	X 5 CrMoV 16 4 $R_m = 1450 \text{ N/mm}^2$	2410	0,17
H21	Manganstahl	23 < HRC < 64	X 120 Mn 12 50 HRC		
H31	Weißhartguss	50 < HRC < 64	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC		

Andere Werkstoffe

SMG	Bezeichnung	Bezeichnung	Referenz	$k_{c1.1}$	m_c
PM1	Niedrig legierte Pulvermetall-Werkstoffe		F-0008 Fe-0.7C		
PM2	PM-Werkstofflegierungen im mittleren Bereich		FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni 0.5Mo0.2Mn0.8C		
PM3	Hoch legierte PM-Werkstoffe Werkstoffe für Abgasventilsitze, etc.				
HF1	Aufschweißlegierungen Geschweißte oder Plasma-beschichtete Legierungen auf Eisen-Basis				
HF2	Aufschweißlegierungen Geschweißte oder Plasma-beschichtete Kobalt- und Nickelbasis Legierungen				
CC1	Gesintertes Wolfram-Hartmetall		G50		

Kunststoffe und Composite

SMG	Bezeichnung	Bezeichnung	Referenz	$k_{c1.1}$	m_c
TS1	Duroplaste		Urea Formaldehyde (UF)		
TS2	Duroplastische Kohlenstofffaser-Verbundwerkstoffe		T300 T700 T800 HTA-S IMA - Epoxy (M21)...		
TS3	Duroplastische Glasfaser-Verbundwerkstoffe		Epoxy - HX..(42..)E-Glas (7781...)...		
TS4	Duroplastische Aramidfaser-Verbundwerkstoffe		Kevlar 49		
TP1	Thermoplastische Polymere		Polycarbonat (PC)		
TP2	Thermoplastische Kohlenstofffaser-Verbundwerkstoffe		PPS/PEEK - T300..		
TP3	Thermoplastische Glasfaser-Verbundwerkstoffe		PPS/PEEK - E-Glas oder A-Glas...		
TP4	Thermoplastische Aramidfaser-Verbundwerkstoffe				

Grafit

SMG	Bezeichnung	Bezeichnung	Referenz	$k_{c1.1}$	m_c
GR1	Grafit		R 8500		

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
P1	11 SMn 30	1.0715	1.0715	9 SMn 28	S 250	230 M 07	CF 9 SMn 28	SUM 22	1912	G12130
	11 SMnPb 30	1.0718	1.0718	9 SMnPb 28	S 250 Pb		CF 9 SMnPb 28	SUM 22 L	1914	G12134
	10 S 20	1.0721	1.0721	10 S 20	10 F 1	210 M 15	CF 10 S 20			
			1.0722	10 SPb 20	10 PbF 2		CF 10 SPb 20			
	15 SMn 13	1.0725	1.0723	15 S 20		210 A 15		SUM 32	1922	
	35 S20	1.0726	1.0726	35 S 20	35 MF 4	212 M 36			1957	G11400
	46 S20	1.0727	1.0727	46 S 20	45 MF 4	212 M 44			1973	G11460
	11 SMn 37	1.0736	1.0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	11 SMn 37	1.0736	1.0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	S235JR	1.0037	1.0037	St 37-2	E 24-2		Fe 360 B	STKM 12 C	1311	
S235JRG2	1.0038	1.0116	St 37-3	E 24-3, E 24-4	4360-40 C	Fe 360 D FF		1312, 1313		
S275J2G3	1.0144	1.0144	St 44-3 N	E 28-3, E 28-4	4360-43 C	Fe 430 D FF	SM 41 C	1412, 1414		
C 10	1.0301	1.0301	C 10	AF 34 C 10, XC 10	045 M 10	C 10	S 10 C		G10100	
		1.0401	C 15	AF 37 C 12, XC 18	080 M 15	C 15, C 16		1350	G10170	
C22	1.0402	1.0402	C 22	C 22	050 A 20	C 20, C 21		1450	G10200	
S355JR	1.0570	1.0570	St 52-3	E 36-3, E 36-4	4360-50 C	Fe 510 B	SM 50 YA	2172, 2132		
C 15R	1.1141	1.1141	Ck 15	XC 15, XC 18	080 M 15	C 15, C 16	S 15 C, S 15 CK	1370	G10170	
		1.1158	Ck 25	XC 25	060 A 25	C 25	S 25 C		G10250	
		1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5			SCR 420 H			
P3	16 Mo 3	1.5415	1.5415	15 Mo 3	15 D 3	1501-240	16 Mo 3		2912	
			1.5423	16 Mo 5		1503-245-420	16 Mo 5	SB 450 M		G45200
	14 NiCr 14	1.5752	1.5752	14 NiCr 14	12 NC 15	655 M 13		SNC 815 (H)		G33106
			1.5919	15 CrNi 6	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4			
	18 NiCrMo 7 6	1.6587	1.6587	18 CrNiMo 7 6	18 NCD 6	820 A 16	18 NiCrMo 7			
	16 MnCr 5	1.7131	1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
	16 MnCrS 5	1.7139	1.7139	16 MnCrS 5						
	20 MnCr 5	1.7147	1.7147	20 MnCr 5	20 MC 5		20 MnCr 5	SMnC 420 (H)		G51200
	20 MnCrS 5	1.7149	1.7149	20 MnCrS 5	20 MnCrS 5			SMnC 21 H		
	13 CrMo 4 5	1.7335	1.7335	13 CrMo 4 4	15 CD 3,5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
		1.7337	16 CrMo 4 4	15 CD 4,5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216		
10 CrMo 9 10	1.7380	1.7380	10 CrMo 9 10	10 CD 9,10	1501-622 Gr. 31	12 CrMo 9 10		2218	J21890	
P4	C35		1.0501	C 35	55 C 35	060 A 35	C 35		1550	G10350
	E 335	1.0503	1.0503	C 45	65 C 45	80 M 46	C 45	S 45 C	1650	G10430
	C40		1.0511	C 40	60 C 40	080 M 40	C 40	S 40 C		
	E 360	1.0070	1.0535	St 70-2	A 70-2		Fe 690		1655	
	C60	1.0601	1.0601	C 60	CC 55	080 A 62	C 60			G10600
			1.1157	40 Mn 4	35 M 5	150 M 36				G10390
	G 28 Mn6	1.1165	1.1165	30 Mn 5		120 M 36		SMn 1 H, SCMn 2		G13300
	C 35E	1.1181	1.1181	Ck 35	XC 38 H1	080 M 36	C 35	S 35 C	1572	G10340
	C 45E	1.1191	1.1191	Ck 45	XC 42	080 M 46	C 45	S 45 C	1672	G10420
	C 60E	1.1221	1.1221	Ck 60	XC 60	080 A 62	C 60	S 58 C	1665, 1678	G10640
		1.1740	C 60 W	Y3 55			SK 7			
P5	55 SiCr7	1.7100	1.0904	55 Si 7	55 S 7	250 A 53	55 Si 8		2085, 2090	
			1.2330	35 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4		2234	T51620
			1.2542	45 WCrV 7		BS 1	45 WCrV 8 KU		2710	T41901
		1.2714	1.2714	56 NiCrMoV 7		BH 224-5	56 NiCrMoV7-KU	SKT 4		T61206
			1.5121	46 MnSi 4						
			1.5710	36 NiCr 6	35 NC 6	640 A 35		SNC 236		
			1.5736	36 NiCr 10	35 NC 11		35 NiCr 9	SNC 631 (H)		
	36 CrNiMo 4		1.6511	36 CrNiMo 4	40 NCD 3	816 M 40	38 NiCrMo 4 (KB)			G98400
	34 CrNiMo 6	1.6582	1.6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	817 M 40	35 NiCrMo 6 (KW)	SNCM 447	2541	G43400
	34 Cr 4	1.7033	1.7033	34 Cr 4	32 C 4	530 A 32	34 Cr 4 (KB)	SCR 430 (H)		G51320
41 Cr 4	1.7035	1.7035	41 Cr 4	42 C 4	530 M 40	41 Cr 4	SCR 440 (H)		G51400	
25 CrMo 4	1.7218	1.7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	708 M 25	25 CrMo 4 (KB)	SCM 425	2225	G41300	
42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400	
42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400	
		1.7361	32 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	32 CrMo 12		2240		
50 CrV 4	1.8159	1.8159	50 CrV 4	50 CV 4	735 A 50	51 CrV 4	SUP 10	2230	H61500	
41 CrAlMo 7 10	1.8509	1.8509	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12	905 M 39	41 CrAlMo 7	SACM 645	2940	K24065	
P6	C 67S	1.1231	1.1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 100S	1.1274	1.1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU	SK 3		
			1.1645	C 105 W2	Y1 105		C 100 KU			
		1.1663	C 125 W	Y2 120			C 120 KU	SK 2		

SMG

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Div. Marken	Ausführung	Struktur
	1213				geglüht	
	12 L 13				geglüht	
	1108				geglüht	
	11 L 08				geglüht	
					geglüht	
	1140	40			geglüht	
	1146				geglüht	
	1215				geglüht	
	12 L 14				geglüht	
		16D			geglüht	
	ASTM Grade 58	18kp	11 378		geglüht	
	ASTM Grade 70	St14kP	11 448		geglüht	
	1010	10			geglüht	
F.1110	1015	15			geglüht	
	1020, 1023	20	12 024		geglüht	
		17G1S	11 523		geglüht	
F.1511	1015	15			geglüht	
F.1120	1025	25			geglüht	
					geglüht	
	A204 Grade A		15 020		geglüht	
	4520				geglüht	
	3310, 9314	20X2H4A	16 420		geglüht	
	4320		16 220		geglüht	
					geglüht	
F.1516	5115	12KHN2	14 220		geglüht	
		18HG			geglüht	
	5120	20KH	14 221		geglüht	
	5120 H	20KH			geglüht	
	A182-F11, A182-F12	12KHM	15 121		geglüht	
	A387 Grade 12 Cl. 2				geglüht	
F.155	A182-F22	12KH8	15 313		geglüht	
F.1130	1035	35	12 040		geglüht	
F.5110	1045	45	12 050		geglüht	
	1040	40	12 041		geglüht	
F.1150	1055	55			geglüht	
	1060	60	12 061		geglüht	
	1039	40G			geglüht	
	1330	30G2			geglüht	
F.1135	1035	35			geglüht	
F.1140	1045	45	12 050		geglüht	
F.1150	1064	60			geglüht	
	1060	60			geglüht	
F.144	9255	55S2			geglüht	
F.1250	4135	35KHM			geglüht	
F.5241	S1	5KHV2S			geglüht	
	L6	5KHNV			geglüht	
	5045				geglüht	
	3135				vergütet	
	3435				geglüht	
	9840				vergütet	
F.1280	4340	38H2N2MA	16 343		geglüht	
	5132	35KH			vergütet	
	5140	40H	14 140		vergütet	
F.1251	4130	20KHM	15 130		vergütet	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		geglüht	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		vergütet	
					vergütet	
F.143	6150	50KHFA	15 260		vergütet	
F.1740	A355 Cl. A				geglüht	
F.5103	1070	70			geglüht	
F.5117	1095				geglüht	
F.5118	W1	U10A			geglüht	
		U10			geglüht	
	W1	U13			geglüht	

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
P7	107 CrV 3	1.2210	1.2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202
			1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501
	90 MnCrV 8	1.2842	1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502
	100 Cr 6	1.3505	1.3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986
P8	X 210 Cr 12	1.2080	1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3	X 210 Cr 13 KU	SKD 1		T30403
			1.2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU	SKD 6		T20811
	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813
	X 100 CrMoV 5	1.2363	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102
			1.2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	BH 10	30 CrMoV 12 27 KU	SKD 7		T20810
			1.2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2	2312	
			1.2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoV 12 KU		2310	
			1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4		T61206
	HS 6-5-2-5	1.3243	1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDCKV 06-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
	HS 2-10-1-8	1.3247	1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-04	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
	HS 18-1-2-5	1.3255	1.3255	S 18-1-2-5	Z 80 WKCVC 18-05-04-01	BT 4	HS 18-1-1-5	SKH 3		T12004
	HS 6-5-2	1.3343	1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2	HS 6-5-2	SKH 9, SKH 51	2722	T11302
HS 2-9-2	1.3348	1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02-02		HS 2-9-2	SKH 58	2782	T11307	
HS 18-0-1	1.3355	1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2		T12001	
P11	X 6 Cr 13	1.4000	1.4000	X 6 Cr 13	Z 6 C 12	403 S 17	X 6 Cr 13	SUS 403	2301	S41008
	X 12 Cr 13	1.4006	1.4006	X 10 Cr 13	Z 10 C 13	410 S 21	X 12 Cr 13	SUS 410	2302	S41000
	X 6 Cr 17	1.4016	1.4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 15	X 8 Cr 17	SUS 430	2320	S43000
	X 20 Cr 13	1.4021	1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000
	X 39 Cr 13	1.4031	1.4031	X 40 Cr 13	Z 40 C 14	420 S 45	X 40 Cr 14	SUS 420	2304	S40280
	X 70 CrMo 15	1.4109	1.4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002
	X 90 CrMoV 18	1.4112	1.4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003
	X 105 CrMo 17	1.4125	1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004
	X 3 CrNiMo 13 3	1.4313	1.4313	X 5 CrNi 13 4	Z 5 CN 13.4	425 C 11	X 6 CrNi 13 04	SCS 5	2385	S41500
	X 18 CrN 28	1.4749	1.4749	X 18 CrN 28	Z 18 C 25				2322	S44600
P12	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1.4534	1.4534	X 3 CrNiMoAl 13 8 2						S13800
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500
		1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4	Z 4 CNUNb 16.4 M					S15500
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 5 CrNiCuNb 17 4	1.4548	1.4542	X 5 CrNiCuNb 17 4	Z 6 CNU 17.4			SCS 24, SUS 630		S17400
	X 7 CrNiAl 17 7	1.4564	1.4564	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700
	X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1.6356	1.6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4						K93160
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 CrNiMoAl 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
X 2 CrNiMoAl 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 CrNiMoAl 18 8 5			S 162			K92890	
X 2 CrNiMoAl 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 CrNiMoAl 18 8 5			S 162			K92890	
M1	X 10 CrNiS 18 9	1.4305	1.4305	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18.09	303 S 31	X 10 CrNi 18 09	SUS 303	2346	S30300
	X 2 CrNi 19 11	1.4306	1.4306	X 2 CrNi 19 11	Z 2 CN 18.10	304 S 12	X 3 Cr Ni 18 11	SUS 304 L	2352	S30403
M2	X 5 CrNi 18 10	1.4301	1.4301	X 5 CrNi 18 10	Z 6 CN 18.09	304 S 31	X 5 CrNi 18 11	SUS 304	2333	S30400
	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4401	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	Z 3 CND 17.11.1	316 S 31	X 5 CrNiMo 17 12	SUS 316	2347	S31600
	X 6 CrNiNb 18 10	1.4550	1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	Z 6 CNNb 18.10	347 S 31	X 6 CrNiNb 18 11	SUS 347	2338	S34700
	X 9 CrNi 18 8	1.4310	1.4310	X 12 CrNi 17 7	Z 12 CN 17.07	301 S 21	X 12 CrNi 17 07	SUS 301	(2331)	S30100
	X 12 CrNi 18 8	1.4300	1.4300	X 12 CrNi 18 8	Z 12 CN 18	302 S 25		SUS 302	2331	S30200
M3	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4435	1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z 2 CND 17.13	316 S 12	X 2 CrNiMo 17 13 2	SCS 16, SUS 316 L	2353	S31603
	X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4429	1.4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	Z 2 CND 17.13 Az	316 S 62	X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN	2375	S31653
	X 2 CrNiN 18 10	1.4311	1.4311	X 2 CrNiN 19 11	Z 2 CN 18. 10 Az	304 S 62	X 2 CrNiN 18 11	SUS 304 LN	2371	S30453
	X 3 CrNiMo 18 12 3	1.4466	1.4466	X 5 CrNi 18 15		317 S 16	X 5 CrNi 18 15	SUS 317	2366	S31700
	X 9 CrNiSiNc 21 11 2	1.4835	1.4893	X 9 CrNiSiNc 21 11 2		310 S 31			2368	S30815
M4	X 12 CrNi 25 21	1.4335	1.4335	X 12 CrNi 25 21	Z 12 CN 25.20	310 S 24	X 6 CrNi 26 20	SUH 310, SUS 310 S	2361	S31008
	X 2 CrNiMo 22 5 3	1.4462	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5	Z 2 CND 22.05 Az	332 S 15	X 2 CrNiMoN 22 5		2377	S31803
	X 2 CrNiMoSi 19 5	1.4424	1.4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	Z 2 CND 18.05.03				2376	S31500
	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	1.4539	1.4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	Z 2 NCDU 25 20	904 S 13			2562	N08904
	X 3 CrNiMo 27 5 2	1.4460	1.4460	X 4 CrNiMo 27 5 2	Z 3 CND 25.7 Az		X 3 CrNiMo 27 5 2	SUS 329 J 1	2324	S32900
M5	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4980	1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286
	X 1 CrNiMoN 20 18 7	1.4547	1.4529	X 1 CrNiMoN 20 18 7	Z 1 CNDU 20.18.05 Az		X 1 CrNiMoN 20 18 7		2778	S31254
	X 1 CrNiMo 25 22 8	1.4652	1.4652	X 2 CrNiMoN 25 22 7						S32654
	X 10 NiCrAlTi 32 20	1.4876	1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	Z 10 NC 32.21			NCF 800		N08800
	X 2 CrNiMoN 25 7 4	1.4410	1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	Z 3 CND 25.07 Az		X 2 CrNiMoN 25 7 4		2328	S32750

SMG

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Div. Marken	Ausführung	Struktur
F.520L	L2	11KHF			geglüht	
F.5220	O1	9KHVG			geglüht	
	O2	9G2F			geglüht	
F.5230	52100	SHKH15	14 109		geglüht	
F.5212	D3	KH12			geglüht	
	H11	4KH5MFS			geglüht	
F.5318	H13	4KH5MF1S			geglüht	
F.5227	A2	9KH5VF			geglüht	
	H10	3KH3M3F			geglüht	
F.5213		KH12			geglüht	
		KH12MF			geglüht	
F.520.S	L6	5KHNM			geglüht	
F.5613	M35	R6M5K5			geglüht	
	M42	R2AM9K5			geglüht	
	T4	R18K5F2			geglüht	
F.5603	M2	R6M5			geglüht	
	M7				geglüht	
	T1	R18			geglüht	
	403	08KH13			geglüht	ferritisch
F.3401	410, -15	12KH13, 08KH13			geglüht	martensitisch
F.3113	430	12KH17			geglüht	ferritisch
F.5261	420	20KH13	17 022		geglüht	martensitisch
F.3404	420	40KH13			geglüht	martensitisch
	440 A				geglüht	martensitisch
	440 B	95KH18			geglüht	martensitisch
	440 C	95KH18			geglüht	martensitisch
	A182 F6NM			F6NM	geglüht	martensitisch
	446	15KH28			geglüht	ferritisch
	XM-13			PH 13-8 Mo	lösungsgeglüht	austenitisch
	XM-12			15-5-PH	ausscheidungsgehärtet H1150	martensitisch
	XM-12			15-5-PH	lösungsgeglüht	martensitisch
	XM-12			15-5-PH	ausscheidungsgehärtet H1025	martensitisch
	IN 630			17-4-PH	ausscheidungsgehärtet H1150	martensitisch
	630			17-4-PH	lösungsgeglüht	martensitisch
	631	09KH17N7YU1		17-7-PH	lösungsgeglüht	austenitisch/ferritisch
	AMS 6515			Marage 350	lösungsgeglüht	martensitisch
	AMS 6521			Marage 300	lösungsgeglüht	martensitisch
	AMS 6514			Marage 300, Vascomax C300	lösungsgeglüht	martensitisch
	AMS 6512			Marage 250	lösungsgeglüht	martensitisch
	AMS 6512			Marage 250, Vascomax C250	lösungsgeglüht	martensitisch
F.3508	303	12KH19N9			geglüht	austenitisch
F.3504	304 L	03KH18N11			geglüht	austenitisch
F.3504	304	08KH18N10	17 240		geglüht	austenitisch
F.3534	316	08KH17H13M2T	17 346		geglüht	austenitisch
F.3524	347	08KH18N12B			geglüht	austenitisch
F.3517	301	07KH16N6			geglüht	austenitisch
	302	12KH18N9			geglüht	austenitisch
F.3533	316 L	03KH17N14M3	17 349		geglüht	austenitisch
	316 LN	03KH16N15M3			geglüht	austenitisch
F.3541	304 LN	03KH18N11			geglüht	austenitisch
	317	08KH17H15M3T			geglüht	austenitisch
				253 MA	geglüht	austenitisch
	310 S	12KH25N20			geglüht	austenitisch
	329 LN			SAF 2205	geglüht	Duplex
				3RE60	geglüht	Duplex
	904L				geglüht	Super Austenit
	329				geglüht	Duplex
	660			A286	lösungsgeglüht	austenitisch
				254 SMO	geglüht	Super Austenit
				654 SMO	geglüht	Super Austenit
				Alloy 800	geglüht	austenitisch
	F 53			SAF 2507	geglüht	Super Duplex

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
K1	EN-GJL-150	0.6150	0.6150	GG-15	F1 15 D	Grade 150	G15	FC 150	01 15-00	F11601	
	EN-GJL-200	0.6200	0.6200	GG-20	F1 20 D	Grade 220	G20	FC 200	01 20-00	F12101	
	EN-GJL-250	0.6250	0.6250	GG-25	F1 25 D	Grade 260	G25	FC 250	01 25-00	F12401	
	EN-GJL-350	0.6350	0.6350	GG-35	F1 35 D	Grade 350	G35	FC 350	01 35-00	F13502	
	EN-GJL-215			GG-220 HB					02 19		
K2	EN-GJV-300			GJV-300							
	EN-GJV-350			GJV-350							
	EN-GJV-400			GJV-400							
	EN-GJV-450			GJV-450							
	EN-GJV-500			GJV-500							
K3	EN-GJMB-550-4	0.8155		GTS-55-04	P 540/5	P 540/5	P 55-04	PCMP55-04	08 54-00	F24130	
K4	EN-GJS-350-22	0.7033	0.7033	DMM=-35.3	FGS 370-17	Grade 350/22		FCD 350-22L	07 17-15		
	EN-GJS-400-15	0.7040	0.7040	GGG-40	FGS 400-12	Grade 420/12	GS 400-12	FCD 400-18L	07 17-02	F32800	
	EN-GJS-400-18	0.7043	0.7043	DMM=-40.3	FGS 370-17	Grade 370/17	GSO 42/17		07 17-12	F32800	
	EN-GJS-500-7	0.7050	0.7050	GGG-50	FGS 500-7	Grade 500/7	GS 500-7	FCD 500-7	07 27-02	F33800	
	EN-GJS-600-3	0.7060	0.7060	GGG-60	FGS 600-3	Grade 600/3	GS 600-3	FCD 600-3	07 32-03	F34100	
	EN-GJS-700-2	0.7070	0.7070	GGG-70	FGS 700-2	Grade 700/2	GS 700-2	FCD 700-2	07 37-01	F34800	
K5	EN-GJS-1000-5			GJS-1000-5						ADI grade 5	
	EN-GJS-1200-2			GJS-1200-2						ADI grade 2	
	EN-GJS-1400-1			GJS-1400-1						ADI grade 3	
	EN-GJS-800-8			GJS-800-8						ADI grade 4	
K6	EN-GJLA-XNiCr 20-2	0.6660	0.6660	GGL-NiCr 20 2	FGL Ni20 Cr2	Grade F2			05 23-00	F41002	
	EN-GJLA-XNiCr 30-3	0.6676	0.6676	GGL-NiCr 30 3	FGL Ni30 Cr3	Grade F3				F41004	
	EN-GJLA-XNiCuCr 15-6-2	0.6655	0.6655	GGL-NiCuCr 15 6 2	FGL Ni15 Cu6 Cr2	Grade F1				F41000	
K7	EN-GJSA-XNiMn 13-7	0.7652	0.7652	GGG-NiMn 13 7	FGS Ni13 Mn7	Grade S6			07 72-00		
	EN-GJSA-XNiCr 20-2	0.7660	0.7660	GGG-NiCr 20 2	FGS Ni20 Cr2	Grade S2				F43000	
	EN-GJSA-XNiMn 23-4	0.7673	0.7673	GGG-NiMn 23 4	FGS Ni23 Mn4	Grade S2M				F43010	
	EN-GJSA-XNiCr 30-3	0.7676	0.7676	GGG-NiCr 30 3	FGS Ni30 Cr3	Grade S3				F43003	
	EN-GJSA-XNi 35	0.7683	0.7683	GGG-Ni 35	FGS Ni35					F43006	
N1	AW-1050A	Al99.5	3.0255	Al99.5	-51050A	1B		(A1050)	4007	AA1050A	
	AW-2011	AlCuBiPb	3.1655	AlCuBiPb	A-U5PbBi/2011	FC1		A2011	4355	AA2011	
	AW-2014	AlCuSiMn	3.1255	AlCuSiMn	A-U4SG/2014	H15			4338	AA2014	
	AW-5005	AlMg1	3.3315	AlMg1	A-G0.6	N41			4106	AA5005	
	AW-6060	AlMgSi0.5	3.3206	AlMgSi0.5	A-GS/6060	(H9)			4103	AA6060	
	AW-6063	AlMgSi0.7	3.3210	AlMgSi0.7	A-GSUC/6061	(H10)		(A6063)	4104, 4107	AA6005	
	AW-3103	AlMn1	3.0515	AlMn1		N3			4054	AA3103	
	AW-3003	AlMn1Cu	3.0517	AlMn1Cu	A-M1/3003			A3003		AA3003	
	AW-7020	AlZn4.5Mg1	3.4335	AlZn4.5Mg1	A-Z5G/7020	H17			4425	AA7020	
	AW-7075		3.4365	AlZnMgCu1.5	A-Z5GU/7075	2L95/2L96			A7075	AA7075	
	AC-42000		3.2341	G-AlSi5Mg	A-S7G	LM25	3599		AC 4C	4244	
	AC-46200	AlSi8Cu3(Si)	3.2161	G-AlSi8Cu3						4251	A13800
	MG-P-63	MgAl6Zn	3.5612	G-MgAl6Zn	G-A6-Z1	MAG-E-121					M11600
	MG-P-61	MgAl8Zn	3.5812	G-MgAl8Zn	(G-A7-Z1)						
	MN65120	MgSe3Zn2Zr1	3.5103	G-MgSe3Zn2Zr1	ZRE1	MAG6-TE					M12330
	N2	AC-43400	AlSi10Mg(Fe)	3.2381	G-AlSi10Mg	A-S10G	LM9			4253	A13600
AC-44200		AlSi12	3.2382	GD-AlSi12							
AW-6082		AlMgSi1	3.2315	AlMgSi1	A-SGM0.7/6082	H30			4212	AA6082	
N3		AlSi17Cu5					ADC14				
N11	CC331G		2.0940.01	CuAl10Fe	CuAl10Fe	AB1			5710	C95200	
	CC333G		2.0975.01	CuAl10Ni	CuAl10Ni5Fe5	AB2			5716	C95500	
		CuNi10Fe1Mn	2.0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN102			5667	C70600	
				CuNi10Zn45							
		CW408J	2.0790	CuNi18Zn19Pb	CuNi18Zn19Pb1						C76300
	CW352H		2.1176	CuPb10Sn	CuSn10Pb10	LB2			5640	C93700	
	CC480K		2.1050.01	CuSn10	CuSn10	CT1			5443	C90700	
			2.1087	CuSn10Zn					5458	C90500	
	CW452K	CuSn6	2.1020	CuSn6	CuSn6	PB103		C5191	5428	C51900	
	CW502L	CuZn15	2.0240	CuZn15	CuZn15	CZ102		C2300	5112	C23000	
	CW706R	CuZn28Sn1	2.0470	CuZn28Sn1	CuZn29Sn1				5220	C44300	
	CW508L	CuZn37	2.0321	CuZn37	CuZn37	CZ108			5150	C27200	
	CW717R	CuZn38Sn1	2.0530	CuZn38Sn1						C46400	
	CW614N	CuZn39Pb3	2.0401	CuZn39Pb3	CuZn39Pb3	CZ121			5170	C38500	
	CW612N	CuZn40Pb2	2.0402	CuZn40Pb2	CuZn39Pb2	CZ120			5168	C37800	
	CW622N	CuZn44Pb2	2.0410	CuZn44Pb2		CZ104			5272	C68700	

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
S1											
S2											
S3	NiMo30		2.4810							N10002	
	NiMo16Cr15W		2.4819							N10276	
	NiCr19Fe19Nb5Mo3		2.4668							N07718	
	NiCr20TiAl		2.4631							N07080	
	NiCr19Co18Mo4Ti3Al3									N07500	
	NiCr20Co13Mo4Ti3Al		2.4654							N07001	
S11			3.7024							R54620	
S12	TiAl6V4		3.7164							R56320 R56400	
S13				TiV10Fe2Al3							
H3	16 MnCr 5	1.7131	1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170	
	C 67S	1.1231	1.1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700	
H5	C 75S	1.1248	1.1248	Ck 75	XC 75	060 A 78	C 75		1774, 1778	G10780	
	C 100S	1.1274	1.1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950	
	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880		
			1.2550	60 WCv 7	55 WC 20		55 WCv 8 KU				
	55 Cr 3	1.7176	1.7176	55 Cr 3	55 C 3	527 A 60	55 Cr 3	SUP 9 (A)	2253	G51550	
	42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400	
H7	107 CrV 3	1.2210	1.2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202	
			1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCv 5 KU	SKS 3	2140	T31501	
	90 MnCrV 8	1.2842	1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502	
	100 Cr 6	1.3505	1.3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986	
H8	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813	
	X 100 CrMoV 5	1.2363	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102	
	X 155 CrVMo 12 1		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	BD 2	X 155 CrVMo 12 1 KU	SKD 11		T30402	
			1.2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2		2312	
			1.2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU			2310	
			1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4			T61206
	HS 6-5-2-5	1.3243	1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723		
HS 2-10-1-8	1.3247	1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWW 09-08-04	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51			T11342	
HS 18-0-1	1.3355	1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2			T12001	
H11	X 20 Cr 13	1.4021	1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000	
	X 70 CrMo 15	1.4109	1.4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002	
	X 90 CrMoV 18	1.4112	1.4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003	
	X 105 CrMo 17	1.4125	1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004	
H12	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500	
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400	
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400	
	X 7 CrNiAl 17 7	1.4568	1.4568	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700	
	X 8 CrNiMoAl 15 7 5	1.4574	1.4574	X 8 CrNiMoAl 15 7 5						S15700	
	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1.4980	1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286	
	X 2 CrNiMoAl 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 CrNiMoAl 18 8 5		S 162				K92890	
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120	
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120	
X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1.6356	1.6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4						K93160		
H21	X 120 Mn 12	1.3401	1.3401	X 120 Mn 12	Z 120 M 12	BW 10		SC MnH 1	2183		
H31	EN-GJN-HV520	0.9620	0.9620	G-X330 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 BC	Grade 2 A			05 12-00	F45001	
	EN-GJN-HV550	0.9625	0.9625	G-X260 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 HC	Grade 2 B			05 13-00	F45000	
	EN-GJN-HV600(XCr11)	0.9630	0.9630	G-X300 CrNiSi 9 5 2	FB Cr9 Ni5	Grade 2 C, D, E			04 57-00	F45003	

SMG

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Div. Marken	Ausführung	Struktur
				Discalloy	ausscheidungsgehärtet	
				Haynes 25		
				Stellite 21		
				Hastelloy C		
		KHN65MV		Hastelloy C-276		
				IN 100		
				Inconel 718		
				Inconel -750	lösungsgeglüht	
				Nimonic 80A		
				René 41		
				Udimet 500		
				Waspalloy		
				Ti	technisch rein	Ti (α)
	AMS 4919			Ti 6-2-4-2	geglüht	Ti (α)
	AMS 4943			Ti 3Al-2.5V (grd 9)	geglüht	Ti ($\alpha+\beta$)
	AMS 4920, Grd 5	VT6		Ti 6Al-4V	geglüht	Ti ($\alpha+\beta$)
	AMS 4986			Ti 10V-2Fe-3Al	geglüht	Ti (β)
F.1516	5115	12KHN2	14 220		einsatzgehärtet	
F.5103	1070	70			vergütet	
F.5107	1078, 1080	75			vergütet	
F.5117	1095				vergütet	
F.5118	W1	U10A			vergütet	
	S1	5KHV2SF			vergütet	
	5155				vergütet	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		vergütet	
F.520L	L2	11KHF			vergütet	
F.5220	O1	9KHVG			vergütet	
	O2	9G2F			vergütet	
F.5230	52100	SHKH15	14 109		vergütet	
F.5318	H13	4KH5MF1S			vergütet	
F.5227	A2	9KH5VF			vergütet	
F.5211	D2	KH12MF			vergütet	
F.5213		KH12			vergütet	
		KH12MF			vergütet	
F.520.S	L6	5KHNM			vergütet	
F.5613	M35	R6M5K5			vergütet	
	M42	R2AM9K5			vergütet	
	T1	R18			vergütet	
F.5261	420	20KH13	17 022		vergütet	martensitisch
	440 A				vergütet	martensitisch
	440 B	95KH18			vergütet	martensitisch
	440 C	95KH18			vergütet	martensitisch
	XM-12			15-5-PH	ausscheidungsgehärtet H900	martensitisch
	IN 630			17-4-PH	ausscheidungsgehärtet H1025	martensitisch
	IN 630			17-4-PH	ausscheidungsgehärtet H900	martensitisch
	AMS 5528	09KH17N7YU1		17-7-PH	ausscheidungsgehärtet TH1050	martensitisch
	632			PH 15-7 Mo	ausscheidungsgehärtet TH1050	martensitisch
	660			A286	ausscheidungsgehärtet	austenitisch
	AMS 6512			Marage 250	ausscheidungsgehärtet	martensitisch
	AMS 6521			Marage 300	ausscheidungsgehärtet	martensitisch
	AMS 6521			Marage 300	ausscheidungsgehärtet	martensitisch
	AMS 6515			Marage 350	ausscheidungsgehärtet	martensitisch
	A128 Grade A			Hadfield		
	A532 IB (NiCr-LC)			Ni-Hard 2		Weißhartguss
	A532 IA (NiCr-HC)			Ni-Hard 1		Weißhartguss
	A532 ID (Ni-HiCr)			Ni-Hard 4		Weißhartguss

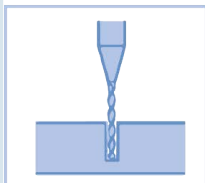
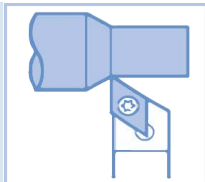
In dieser Broschüre stellt Ihnen Seco Tools technische Informationen zur Metallzerspanung zur Verfügung. Für spezifische Bearbeitungsaufgaben empfehlen wir die Kontaktaufnahme mit Ihren zuständigen Beratern.

Seco Tools weist jegliche Zusicherungen oder Gewährleistungen, seien sie ausdrücklich oder stillschweigend, zurück, einschließlich beispielsweise der Gewährleistung, der Marktfähigkeit und Eignung für einen bestimmten Zweck. Seco Tools oder seine Mitarbeiter haften nicht für einen direkten, indirekten, konkreten oder Folgeschaden aus dem Gebrauch der Information, auch wenn Seco Tools oder seine Mitarbeiter auf mögliche Schäden hingewiesen wurden.

Die hierin enthaltenen Informationen dienen lediglich als Referenzangaben. Seco Tools behält sich vor, die Informationen jederzeit ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

WWW.SECOTOOLS.COM

03227986, ST20186660 DE,
© SECO TOOLS AB, 2018.



THIEME

CNC-Werkzeugtechnik

Erich THIEME GmbH
Königsfelderstraße 33 | 58256 Ennepetal

☎ 02333 | 9786-0 02333 | 9786-49

www.thieme-werkzeuge.de

info@thieme-werkzeuge.de

SECO 