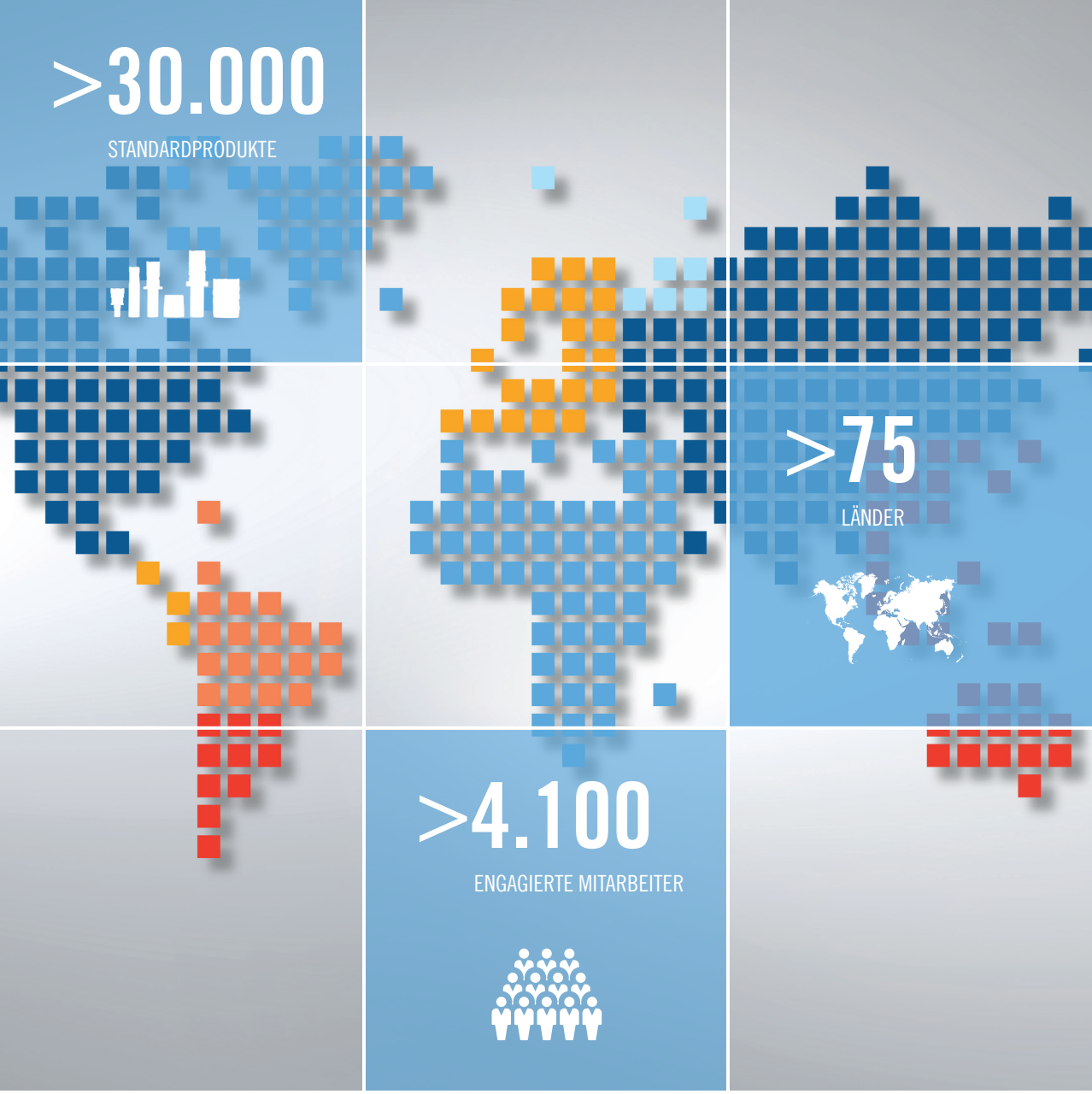
KATALOG & TECHNISCHER GUIDE 2020.1



FRÄSEN - VOLLHARTMETALL

SECO



EXZELLENTE 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 Maschinenausrüstung, digitales Datenmanagement und Webanwendungen bis hin zur Prozessanalyse der gesamten Fertigung.

www.secotools.com

Inhalt

Allgemeines
Inhalt 2
Produktvorstellung und technische Informationen 3-22

Universal
Schnittdaten, Produktinformationen 23-152

Stahl und Guss
Schnittdaten, Produktinformationen 153-173

Rostfrei und S-Werkstoffe (Hochwarmfeste Superlegierungen und Titan)
Schnittdaten, Produktinformationen 174-260

Nichteisen-Metalle
Schnittdaten, Produktinformationen 261-305

Gehärtete Werkstoffe
Schnittdaten, Produktinformationen 306-342

Kunststoffe und CFK
Schnittdaten, Produktinformationen 343-393

Grafit
Schnittdaten, Produktinformationen 394-408

Technische Informationen
Schnittdatenberechnung 411-418
Berechnungen und Definitionen 419-420

Seco Werkstoff-Gruppen
SMG 421-433

Alphanumerischer Index - Werkzeuge

H
HK/HKM. 120-130

J
J28. 392-393
J29. 116-117
J36. 118-119
J93. 390
J93F. 391
JC840 347-348
JC845 349-350
JC850 351-352
JC860 353-354
JC870 355-359
JC871 360-364
JC875 365-367
JC876 368-370
JC877 371-373
JC880 374-375
JC885 376-377
JC898 379
JC899 381-382

JCO
JCO710 256-260

JCD
JD620 397-398
JD630 399-400
JD640 401-402
JD660 403-404

JH
JH112 . . . . . 167-169, 324-326
JH120 314-315
JH130 316-317
JH142 . . . . . 162-164, 321-323
JH150 . . . . . 170-171, 327-328
JH160 . . . . . 172-173, 329-330
JH40 . . . . . 285, 287
JH410 292-293
JH421 288-291
JH440 296-297
JH450 298-299
JH460 300-301
JH710 240-241
JH720 250-251
JH721 252-253
JH722 254-255
JH730 244-245
JH740 238-239
JH770 236-237
JH780 248-249
JH790 242
JH830 294-295
JH910 103-105
JH930 . . . . . 107-109, 318-320
JH970 . . . . . 110, 165

JHF
JHF180 313
JHF181 312
JHF980 112-114

JHP
JHP170 309-311
JHP490 281-284
JHP750 217-219
JHP760 220-222
JHP770 . . . . . 223-226, 228-230
JHP780 231-235
JHP951 159-161
JHP993 156-158
JHP994 246-247

JM
JM403,JM404,JM406 302-303
JM413,JM416 304-305

JMB
JMB112 339-342
JMB542 144
JMB562 147-148
JMB563 151-152
JMB642,JMB662 407-408

JME
JME142 332-336
JME144 337-338
JME542,JME562 . . . . . 134,136, 143, 145-146, 140-150
JME564 137-138
JME642 405-406

JPD
JPD850 384-385
JPD880 386-387
JPD890 388-389

JS
JS412 265-267
JS413 268-271
JS452 . . . . . 271-276, 278-279
JS453 276-280
JS506 97-99
JS509 100-102
JS512 30-34
JS513 35-40
JS514 41-45
JS520 81-83
JS522 85-86
JS532 88-90
JS533 91-93
JS534 94-96
JS553 46-55
JS554 . . . . . 56-69, 72-74
JS564 75-77
JS565 78-80
JS720 206-212
JS730 213-216
JS754 178-194
JS755 195-205

V
V31 131-132



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 Seco Jabro im Laufe der Jahre eine führende Position im Markt erobert.

Die Produkte erfüllen die hohen Anforderungen der High-Tech-Industrie. Seco 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 9.

JABRO® – HFM (Fräsen mit hohen Vorschüben)



Kosteneffizienter Einsatz
Ein Komplettprogramm 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 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



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“.
Das Programm der Jabro JPD800-Werkzeuge besteht aus gelöteten PKD-Fräsern für die Bearbeitung von Composite-Werkstoffen. Alle PKD-Produktbezeichnungen beginnen mit „JPD“. Einen Überblick über alle Produkte der Composite-Reihe (JC) finden Sie auf Seite 9.

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 10.

JABRO® – Produktübersicht

Produktfamilie	Technologie	Produkt	1xx	4xx	5xx	6xx	7xx	8xx	9xx
Jabro-Solid²	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									
P1-8					■				■
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 421

	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		JS512	●	○	●	○	●	○	○	○	○	●	○	○			○				○
	35-40		JS513	●	○	●	○	●	○	○	○	○	●	○	○			○				○
	41-45		JS514	●	○	○	○	●	○	○	○	○	●	○	○			○				○
	46-55		JS553	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●				○
	56-74		JS554	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●				○
	265-267		JS412						●	●					●			●				
	268-270		JS413						●	●					●			●				
	271-275		JS452						●	●					●			●				
	276-280		JS453						●	●					●			●				
	81-83	JS²	JS520	●	○	○	○	●	●	●	●	○	●	○	●			●				○
	85-86		JS522	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●		●			●				○
	87-90		JS532	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●		●			●				○
	91-93		JS533	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●		●			●				○
	94-96		JS534	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●		●			●				○
	97-99		JS506	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●	●	●			●				○
	100-102		JS509	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●	●	●			●				○
	75-77		JS564	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	78-80		JS565	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	206-212		JS720			●	●		●		●		●		●			●				
	213-216		JS730			●	●						●									
	178 - 194		JS754		○	●	●						●									
	195 - 205		JS755		○	●	●						●									
	285-287		JH40						●		●				●							
	170-172, 328-330		JH112					●						●								
	314-315		JH120											●								
	316-317		JH130											●								
	164-166, 324-326		JH142	●	●			●						●								
	170, 327		JH150					●						●								
	172, 329		JH160	●	○									●								
	292-293		JH410						●		●				●							
	288-291		JH421						●		●				●			●				
	296-297		JH440						●	●	●				●			●				
	298-299		JH450						●	●	●				●			●				
	300-301		JH460						●		●		●		●			●				
	240-241	HSM/TORNADO	JH710									●	●									
	250-251		JH720			●	●		●		●	○	●		●			●				
	252-253		JH721									●	●									
	254-255		JH722									●	●									
	244-245		JH730									●	●									
	238-239		JH740									●	●									
	236-237		JH770									●	●									
	248-249		JH780									●	●									
	242-243		JH790									●	●									
	294-295		JH830							●												
	103-106		JH910	●	○	●	●	●				●	●					●				●
	107-109, 318-320		JH930	●	○			●				●	●	●								
	110-111, 168-169		JH970	●	○	●	●					●	●									

● Erste Wahl ○ Alternative

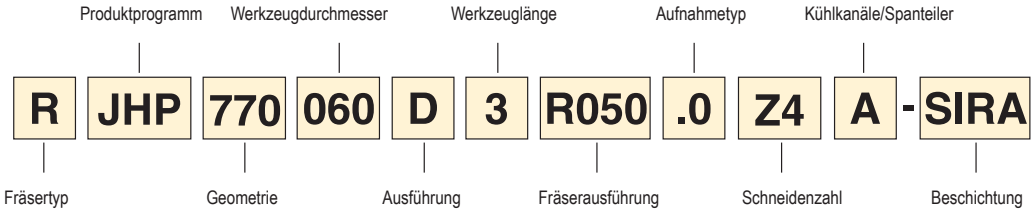
	Seite	Produktfamilie	Werkzeug-bezeichnung	P1-8	P11-12	M1-3	M4-5	K1-7	N1	N2-3	N11	S1-3	S11-13	H3-31	TS1	TS2-3	TP1	TP2-3	TS2/TP2+N1	TS2/TP2+S12	Honeycomb	GR
	309-311	HPM	JHP170											●								
	217-219		JHP750									●	●									
	220-222		JHP760			●	●															
	223-230		JHP770										●									
	231-235		JHP780									●										
	281-284		JHP490						●	●												
	159-161		JHP951	●	○			●														
	156-158		JHP993	●	○			●														
	246- 247		JHP994									●	●									
	312-313	HFM	JHF181	○	○			●				●	●	●								
	112-115		JHF980	●	○	●	●	●				●	●	○								
	339 - 342	MINI	JMB112											●								
	332 - 336		JME142											●								
	337 - 338		JME144											●								
	302-303		JM403/404/406						●	●												
	304-305		JM413/416						●	●	●				●		●					
	144- 148		JMB542	●	●	●	●		○	○	○	○	●	○								○
	149-152		JMB562	●	●	●	●		○	○	○	○	●	○								○
	151- 152		JMB563	●	●	●	●		○	○	○	○	●	○								○
	134-138		JME542	●	●	●	●		○	○	○	○	●	○								○
	140-142		JME562	●	●	●	●		○	○	○	○	●	○								○
	137- 139		JME564	●	●	●	●		○	○	○	○	●	○								○
	407-408	MINI DIAMOND	JMB642																			●
	407- 408		JMB662																			●
	405-406		JME642																			●
	397-398	DIAMOND	JD620																			●
	399-400		JD630																			●
	401-402		JD640																			●
	403-404		JD660																			●
	347-348	COMPOSITE	JC840													●		●				
	349-350		JC845													●		●				
	351-352		JC850													●		●				
	353-354		JC860													●		●			●	
	355-359		JC870													●		●			●	
	360-364		JC871													●		●			●	
	365-367		JC875													●		●				
	368-370		JC876													●		●				
	371-373		JC877													●		●				
	374-375		JC880													●		●				
	376-377		JC885													●		●				
	376-377		JC898																●	●		
	376-377		JC899																●	●		
	384-385	PCD	JPD850													●		●				
	386-387		JPD880													●		●				
	388-389		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
	392-393	VHM	J28												●							
	118-119		J36	○	●	○	○	○	○	●	●	○	○		○			○				
	120-130		HK/HKM	●		●	●	●	●	○		●	●		●			●				
	131-132		V31	●		●		●	●	●		●	●		●			●				●
	116-117		J29	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●			●				●
	390-391		J93F												●			●				
	256-260	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 Fräsers
Z. B.: PCEDC 2 = 2 Schneiden, PCEDC 6 = 6 Schneiden

Werkzeugdurchmesser

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

Kühlkanäle/Spanteiler

Leer = Keine interne Kühlschmierstoffzufuhr
A = Mit interner Kühlschmierstoffzufuhr
C = Spanteiler

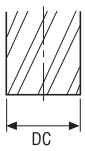
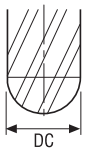
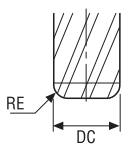
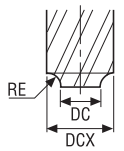
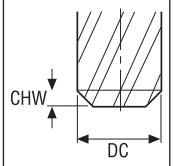
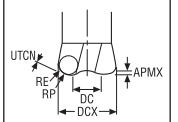
Geometrie

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

Scharfe Schneide	Kugelkopf	Ecken-radius	Konvexradien -fräsen	Eckenfase	Hohe Vorschübe
					
S	**B**	**R...**	**K...**	**C**	**H**

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.

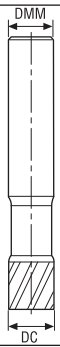
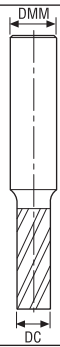
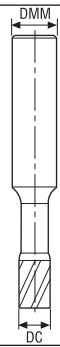
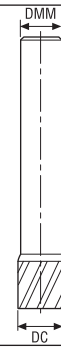
.000 = Für Werkzeuge in Zollabmessungen ist die Ausführung in einem 4-stelligen Zahlencode angegeben (d. h. ein Punkt, gefolgt von einer dreistelligen Zahl).
Diese Abbildung zeigt den Eckenradius in Zoll (z. B. R.100 = Eckenradius 0,100 Zoll).

Beschichtung

Ein 4-stelliger Code spezifiziert die Beschichtung des Fräsers.

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
HXT	= HXT
STAX	= STAX

Ausführung

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

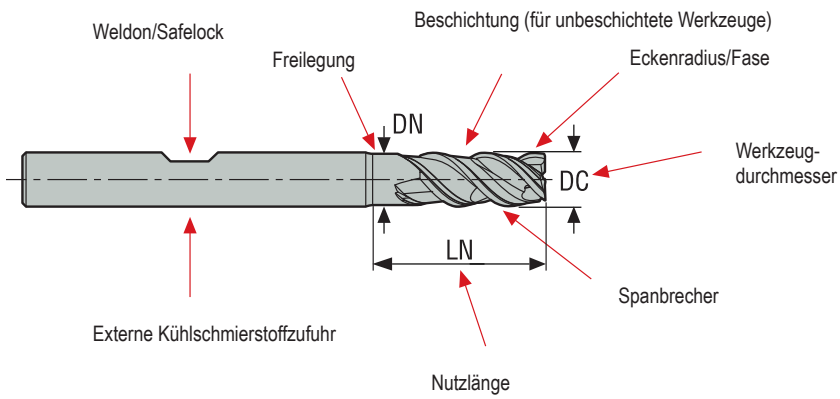
Werkzeuge nach Kundenwunsch

Ein spezieller Servicebereich von Seco ist die Lieferung von Werkzeugen nach Kundenwunsch.
In der Luft- und Raumfahrt, Energieerzeugung und der Medizintechnik arbeiten unsere Ingenieure eng mit Ihnen 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 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.

RECONDITIONING
A cost effective way to regrind and recoat Jabro solid carbide tooling

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.



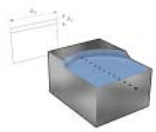
Basisbearbeitungen:

- Planfräsen
- Nutfräsen
- Eckfräsen
- Kopierfräsen

Definitionen, Basisbearbeitungen:

Planfräsen:

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



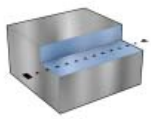
Nutfräsen:

Volle Eingriffsbreite des Fräsers
Der volle Durchmesser ist im Eingriff, d.h. a_e entspricht DC und a_p ist bis zu 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).



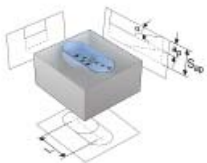
Weitere Bearbeitungsstrategien:

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

Weitere Bearbeitungsstrategien:

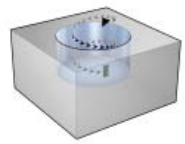
Einwärtskopieren:

Öffnen einer Tasche durch Zustellung in z unter einem Winkel.



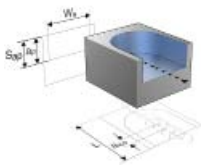
Bohrzirkularfräsen:

Öffnen einer Tasche durch zirkulare Zustellung in z-Richtung.



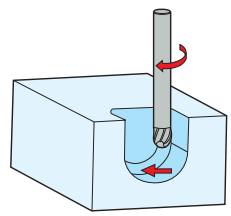
Trochoides Fräsen:

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



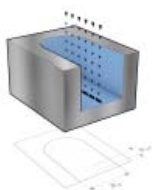
Bohr- und Ziehfräsen:

Bearbeitung einer 3D-Kontur durch bohrende Zustellung.



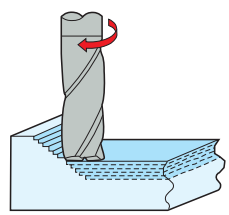
Tauchfräsen:

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.



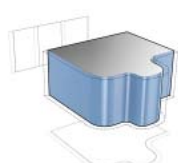
Bohren:

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 x DC und a_p = 1 bis 1½ x 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 Spankammern 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.

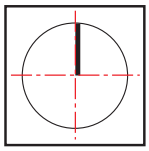
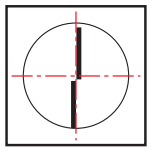
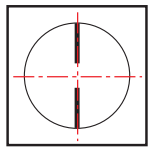
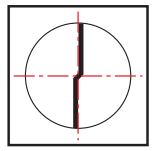
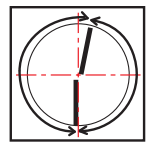
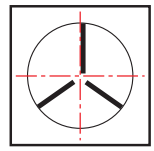
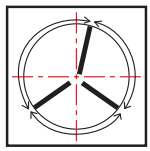
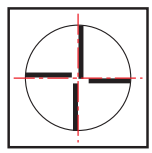
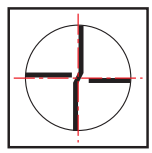
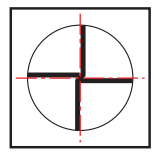
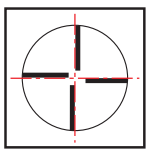
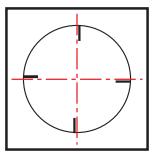
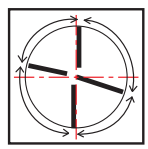
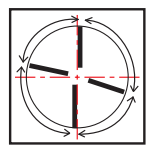
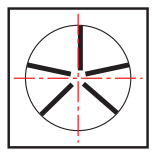
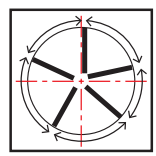
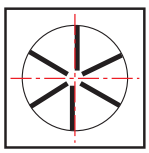
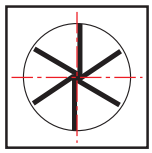
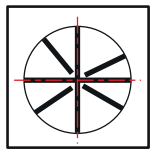
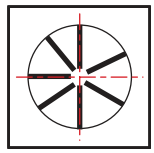
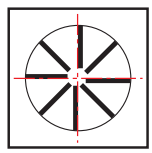
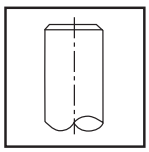
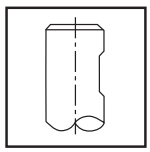
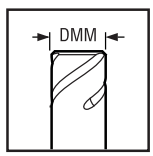
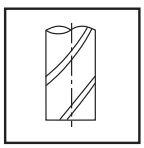
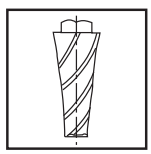
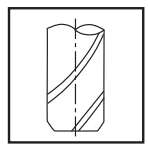
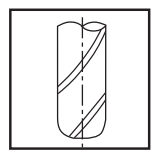
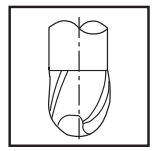
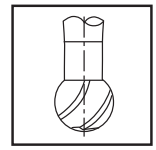
Maschinenanforderungen: Hohe Stabilität, Möglichkeit für hohe Vorschubgeschwindigkeiten (v_f).
Ein großer Vorteil dieser Technologie ist ihre große Bedienerfreundlichkeit; die Programmierung in CAM lässt sich einfach, sicher und schnell vornehmen. Durch Fräsen in Höhenlinien (mit konstanter Schnitttiefe) kann man ohne viel Erfahrung sogar komplexe Formen recht einfach programmieren.
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.

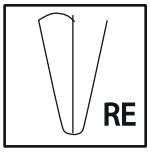
Maschinenanforderungen: Hohe Spindelgenauigkeit, hohe Drehzahlen, CNC-Steuerung.
Anwendungsgebiet: Herstellung von Kavitäten wie Nuten, Taschen, Bohrungen oder Gravierungen in verschiedenen Werkstoffen.

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.

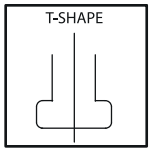
JABRO® – Erläuterung der Symbole

 Zentrumsschnitt FCEDC 1	 Zentrumsschnitt FCEDC 2	 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 2	 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 2	 Ungleiche Zahnteilung FCEDC 2	 Zentrumsschnitt FCEDC 3
 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 3	 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 3	 Ungleiche Zahnteilung FCEDC 3	 Zentrumsschnitt FCEDC 4	 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 4	 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 4
 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 4	 Kein Zentrumsschnitt FCEDC4	 Ungleiche Zahnteilung Kein Zentrumsschnitt FCEDC 4	 Ungleiche Zahnteilung FCEDC 4	 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 5	 Ungleiche Zahnteilung FCEDC 5
 Kein Zentrumsschnitt FCEDC 6	 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	 Kugelkopffräser	 Fräser 250°

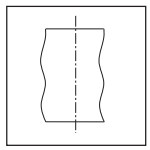
JABRO® – Erläuterung der Symbole



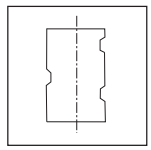
RE



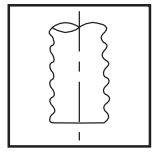
T-Form



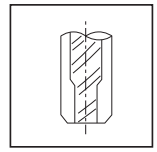
Variables Spanprofil



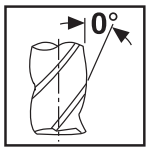
Spanteiler



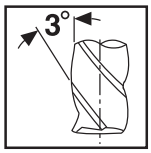
Schruppprofil



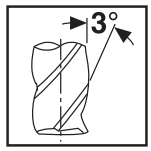
Verstärkter Kern



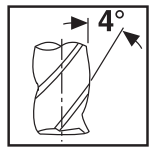
Drallwinkel 0°



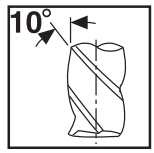
Drallwinkel Links 3°



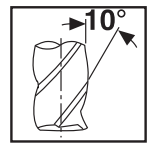
Drallwinkel 3°



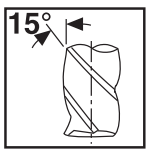
Drallwinkel 4°



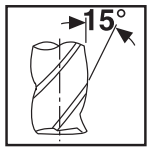
Drallwinkel Links 10°



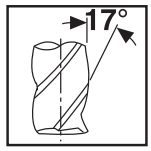
Drallwinkel 10°



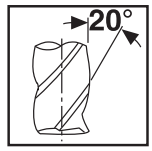
Drallwinkel Links 15°



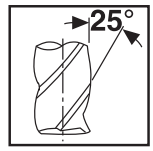
Drallwinkel 15°



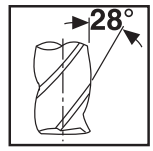
Drallwinkel 17°



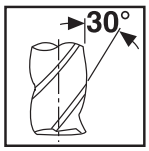
Drallwinkel 20°



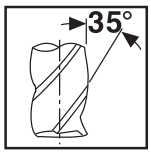
Drallwinkel 25°



Drallwinkel 28°



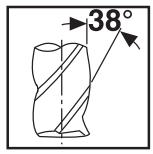
Drallwinkel 30°



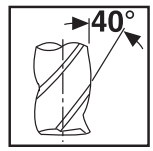
Drallwinkel 35°



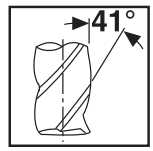
Drallwinkel 37,5°



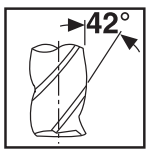
Drallwinkel 38°



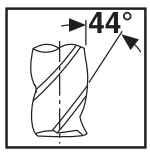
Drallwinkel 40°



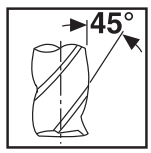
Drallwinkel 41°



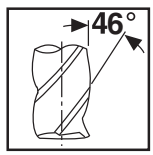
Drallwinkel 42°



Drallwinkel 44°



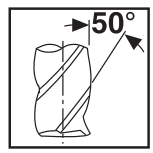
Drallwinkel 45°



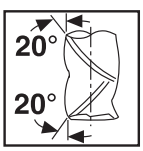
Drallwinkel 46°



Drallwinkel 48°



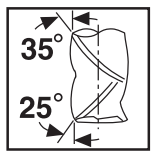
Drallwinkel 50°



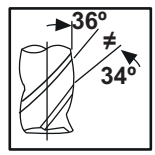
Doppelter Helix
20° - 20°



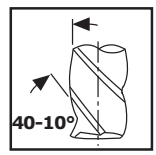
Doppelter Helix
27° - 25°



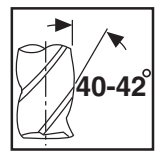
Doppelter Helix
35° - 25°



Doppelter Helix
34° - 36°

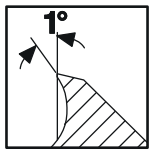
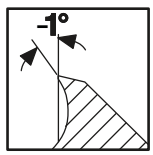
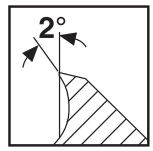
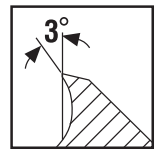
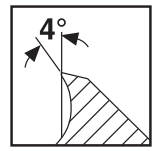
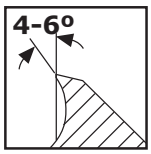
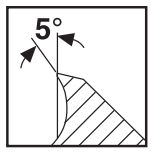
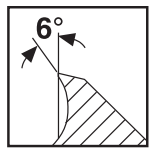
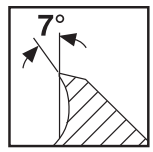
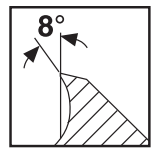
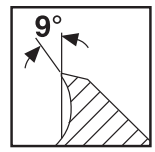
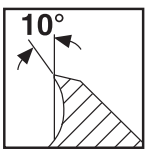
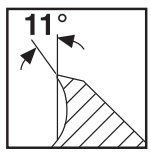
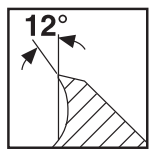
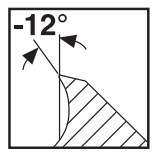
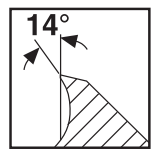
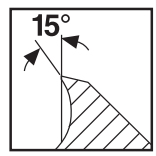
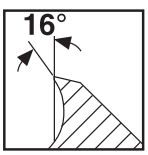
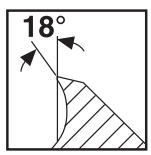
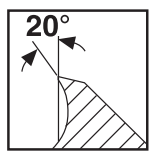
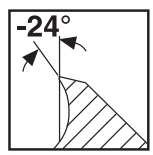
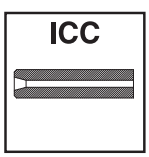
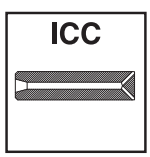
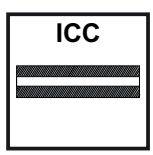
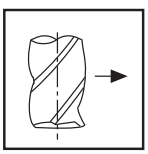
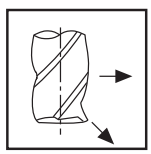
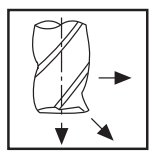
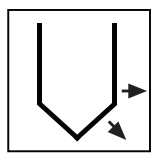
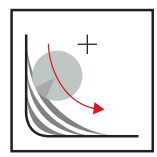
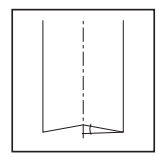


Doppelter Helix
40° - 10°



Doppelter Helix
40° - 42°

JABRO® – Erläuterung der Symbole

 Spanwinkel 0°	 Spanwinkel 1°	 Spanwinkel -1°	 Spanwinkel 2°	 Spanwinkel 3°	 Spanwinkel 4°
 Spanwinkel 4-6°	 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°		
 ICC gerade	 ICC und Y	 ICC			
 Radial	 Radial/Einwärts-kopieren	 Radial/Einwärtskop-ieren/Tauchfräsen	 Spitzenwinkel	 Dynamisches Fräsen	 Verjüngung Verzah-nung stirnseitig

JABRO® – Erläuterung der Symbole

DIAMOND Diamond	DURA Dura	HEMI Hemi	HSS-Co HSS-Co	HXT HXT	M64 M64
MEGA Mega	MEGA-64 Mega-64	MEGA-64-T Mega-64-T	MEGA-T Mega-T	MT MT	NXT NXT
PCD PCD	SIRA SIRA	SIRON-A Siron-A	TRIBON Tribon	STAX Stax	
RECONDITIONING Nachschleifen möglich.					



JABRO® – Werkzeugauswahl – Universal – ISO P, M, K, S, H, N

						
						
Werkzeugbezeichnung		JS512	JS513	JS514	JS553	JS554
Seite(n)		30-34	35-40	41-45	46-55	56-74
Produktfamilie		JS²	JS²	JS²	JS²	JS²
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						
						
						
SMG						
P1-8		●	●	●	●	●
P11-12		○	○	○	●	●
M1-3		●	●	○	●	●
M4-5		○	○	○	●	●
K1-7		●	●	●	●	●
S1-3		○	○	○	●	●
S11-13		●	●	●	●	●
H5 H8 H11 H12 H21 H31		○	○	○	●	●
N1		○	○	○	●	●
N2-3		○	○	○	●	●
N11		○	○	○	●	●
TS1		○	○	○	●	●
TP1		○	○	○	●	●
GR		○	○	○	○	○

■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.
● Erste Wahl ○ Alternative
* JS554 3C ist auch verfügbar. Dieser Fräser eignet sich für dynamisches Fräsen.

JABRO® – Werkzeugauswahl – Universal – ISO P, M, K, S, H, N

						
						
Werkzeugbezeichnung		JS564	JS565	JS520	JS522	JS532
Seite(n)		75-77	78-80	81-83	85-86	87-90
Produktfamilie		JS²	JS²	JS²	JS²	JS²
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 H31		●	●	○		
N1		●	●	●	●	●
N2-3		●	●	●	●	●
N11		●	●	●	●	●
TS1				●	●	●
TP1				●	●	●
GR				○	○	○

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

JABRO® – Werkzeugauswahl – Universal – ISO P, M, K, S, H, N

					
					
Werkzeugbezeichnung		JS533	JS534	JS506	JS509
Seite(n)		91-93	94-96	97-99	100-102
Produktfamilie		JS²	JS²	JS²	JS²
Fräserausführung					
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■
	Weldon	■	■	■	■
Schneidenzahl		3	4	3-4	3-4
ICC					
	Metrisch	1-20	2-20	3-12	3-12
	Zoll				
Verfügbare Längen		 1,2	 1,2,3	 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

JABRO® – Werkzeugauswahl – Universal – ISO P, M, K, S, H, N

					
					
Werkzeugbezeichnung		JH910	JH930	JH970	JHF980
Seite(n)		103-106	107-109, 318-320	110-111, 168-169	112-115
Produktfamilie		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HFM
Fräserausführung					
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■
	Weldon				
Schneidenzahl		3	5-6, 8	2	2,3,4,5
ICC					
	Metrisch	2-20	6-20	2-16	1-12
	Zoll				
Verfügbare Längen		 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		●	●	●	●
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

JABRO® – Werkzeugauswahl – Universal – ISO P, M, K, S, H, N

						
						
Werkzeugbezeichnung		J29	J36	HK/HKM	TDM	V31
Seite(n)		116-117	118-119	120-130		131-132
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

JABRO® – Werkzeugauswahl – Universal – ISO P, M, K, S, H, N

SECO

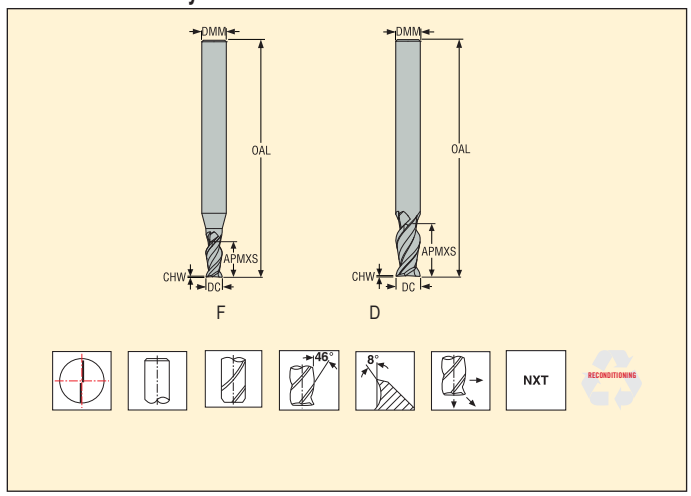
							
							
Werkzeugbezeichnung		JME542	JME562	JME564	JMB542	JMB562	JMB563
Seite(n)		134-138	140-142	137- 139	144- 148	149-152	151- 152
Produktfamilie		MINI	MINI	MINI	MINI	MINI	MINI
Fräserausführung							
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
Schneidenzahl		2	2	4	2	2	2
DMM		4	6	6	4	6	6
	Metrisch	0,2-3,0	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							
P1-8		●	●	●	●	●	●
P11-P12		●	●	●	●	●	●
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 – Universell – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM= h5
DC= e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



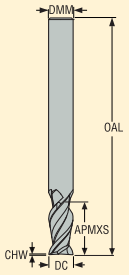
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927161	JS512010F2C.0Z2-NXT	2	F	1,0	3	2	38	0,01	2	■
02927163	JS512015F2C.0Z2-NXT	2	F	1,5	3	3	38	0,015	2	■
02927165	JS512021F2C.0Z2-NXT	2	F	2,0	3	4	38	0,02	2	■
02927164	JS512020F2C.0Z2-NXT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

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

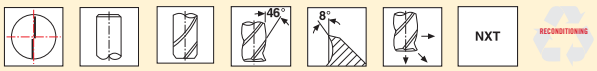
JS512 – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



D



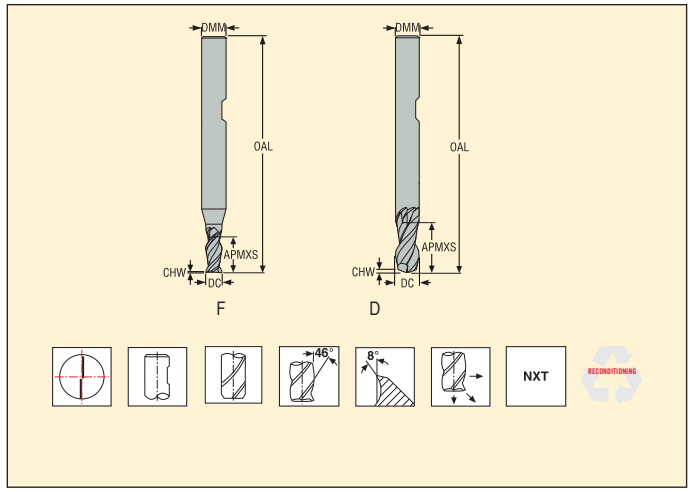
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927200	JS512120D4C.0Z2-NXT	4	D	12,0	12	60	125	0,12	2	■
02927201	JS512160D4C.0Z2-NXT	4	D	16,0	16	70	130	0,16	2	■
02927202	JS512200D4C.0Z2-NXT	4	D	20,0	20	80	150	0,2	2	■
02927203	JS512250D4C.0Z2-NXT	4	D	25,0	25	90	165	0,25	2	■

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

JS512 – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Schaftfräser – 2 Schneiden – Weldon – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927267	JS512020F2C.3Z2-NXT	2	F	2,0	6	4	57	0,02	2	☐
02927268	JS512030F2C.3Z2-NXT	2	F	3,0	6	6	57	0,03	2	☐
02927269	JS512040F2C.3Z2-NXT	2	F	4,0	6	8	57	0,04	2	☐
02927270	JS512050F2C.3Z2-NXT	2	F	5,0	6	10	57	0,05	2	☐
02927271	JS512060D2C.3Z2-NXT	2	D	6,0	6	12	57	0,06	2	☐
02927272	JS512080D2C.3Z2-NXT	2	D	8,0	8	16	63	0,08	2	☐
02927273	JS512100D2C.3Z2-NXT	2	D	10,0	10	20	72	0,1	2	☐
02927274	JS512120D2C.3Z2-NXT	2	D	12,0	12	24	83	0,12	2	☐
02927275	JS512160D2C.3Z2-NXT	2	D	16,0	16	30	92	0,16	2	☐
02927276	JS512200D2C.3Z2-NXT	2	D	20,0	20	35	104	0,2	2	☐
02927277	JS512250D2C.3Z2-NXT	2	D	25,0	25	40	125	0,25	2	☐
02927278	JS512020F3C.3Z2-NXT	3	F	2,0	6	7	57	0,02	2	☐
02927279	JS512030F3C.3Z2-NXT	3	F	3,0	6	10	57	0,03	2	☐
02927280	JS512040F3C.3Z2-NXT	3	F	4,0	6	14	57	0,04	2	☐
02927281	JS512050F3C.3Z2-NXT	3	F	5,0	6	18	57	0,05	2	☐
02927282	JS512060D3C.3Z2-NXT	3	D	6,0	6	20	63	0,06	2	☐
02927283	JS512080D3C.3Z2-NXT	3	D	8,0	8	28	80	0,08	2	☐
02927284	JS512100D3C.3Z2-NXT	3	D	10,0	10	35	89	0,1	2	☐
02927285	JS512120D3C.3Z2-NXT	3	D	12,0	12	42	100	0,12	2	☐
02927286	JS512160D3C.3Z2-NXT	3	D	16,0	16	50	115	0,16	2	☐
02927287	JS512200D3C.3Z2-NXT	3	D	20,0	20	60	125	0,2	2	☐
02927288	JS512250D3C.3Z2-NXT	3	D	25,0	25	70	150	0,25	2	☐
02927289	JS512020F4C.3Z2-NXT	4	F	2,0	6	10	57	0,02	2	☐
02927290	JS512030F4C.3Z2-NXT	4	F	3,0	6	15	57	0,03	2	☐
02927291	JS512040F4C.3Z2-NXT	4	F	4,0	6	20	63	0,04	2	☐
02927292	JS512050F4C.3Z2-NXT	4	F	5,0	6	25	63	0,05	2	☐
02927293	JS512060D4C.3Z2-NXT	4	D	6,0	6	30	75	0,06	2	☐
02927294	JS512080D4C.3Z2-NXT	4	D	8,0	8	40	100	0,08	2	☐
02927295	JS512100D4C.3Z2-NXT	4	D	10,0	10	50	100	0,1	2	☐
02927296	JS512120D4C.3Z2-NXT	4	D	12,0	12	60	125	0,12	2	☐
02927297	JS512160D4C.3Z2-NXT	4	D	16,0	16	70	130	0,16	2	☐
02927298	JS512200D4C.3Z2-NXT	4	D	20,0	20	80	150	0,2	2	☐
02927299	JS512250D4C.3Z2-NXT	4	D	25,0	25	90	165	0,25	2	☐

☐ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JS512 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
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 411-418.

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_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
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)

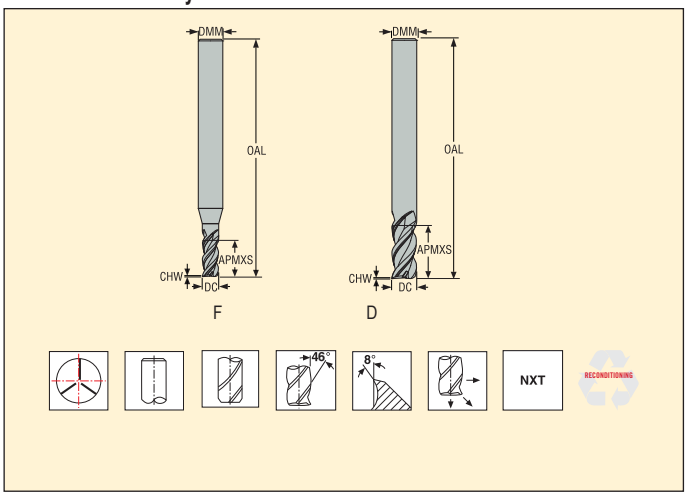
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



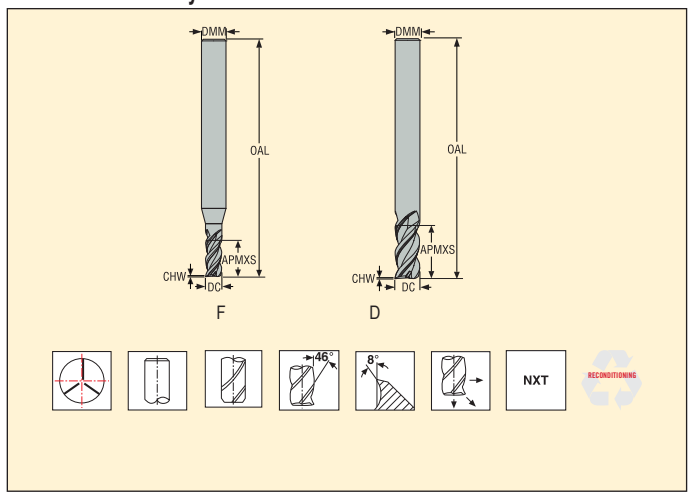
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927301	JS513010F2C.0Z3-NXT	2	F	1,0	3	2	38	0,01	3	■
02928157	JS513015F2C.0Z3-NXT	2	F	1,5	3	3	38	0,015	3	■
02927304	JS513021F2C.0Z3-NXT	2	F	2,0	3	4	38	0,02	3	■
02927303	JS513020F2C.0Z3-NXT	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 – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



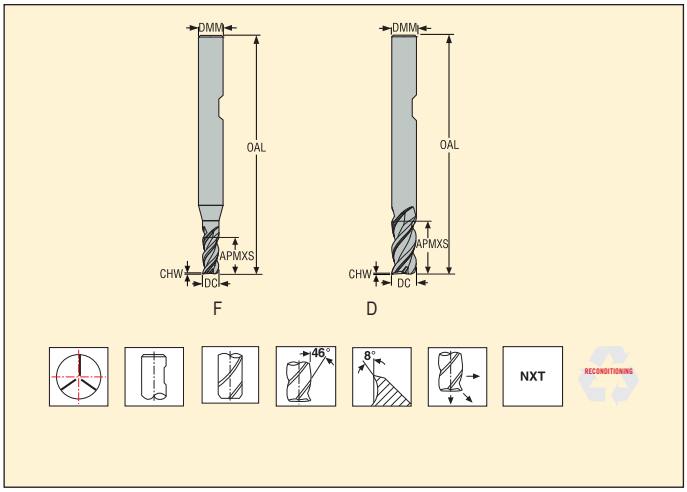
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927332	JS513020F4C.0Z3-NXT	4	F	2,0	6	10	57	0,02	3	■
02927345	JS513025F4C.0Z3-NXT	4	F	2,5	6	13	57	0,025	3	■
02927333	JS513030F4C.0Z3-NXT	4	F	3,0	6	15	57	0,03	3	■
02927334	JS513040F4C.0Z3-NXT	4	F	4,0	6	20	57	0,04	3	■
02927335	JS513050F4C.0Z3-NXT	4	F	5,0	6	25	63	0,05	3	■
02927336	JS513060D4C.0Z3-NXT	4	D	6,0	6	30	80	0,06	3	■
02927337	JS513080D4C.0Z3-NXT	4	D	8,0	8	40	100	0,08	3	■
02927338	JS513100D4C.0Z3-NXT	4	D	10,0	10	50	100	0,1	3	■
02927339	JS513120D4C.0Z3-NXT	4	D	12,0	12	60	125	0,12	3	■
02927346	JS513140D4C.0Z3-NXT	4	D	14,0	14	65	140	0,14	3	■
02927340	JS513160D4C.0Z3-NXT	4	D	16,0	16	70	130	0,16	3	■
02927348	JS513200D4C.0Z3-NXT	4	D	20,0	20	80	150	0,2	3	■
02927349	JS513250D4C.0Z3-NXT	4	D	25,0	25	90	165	0,25	3	■

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

JS513 – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Weldon – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



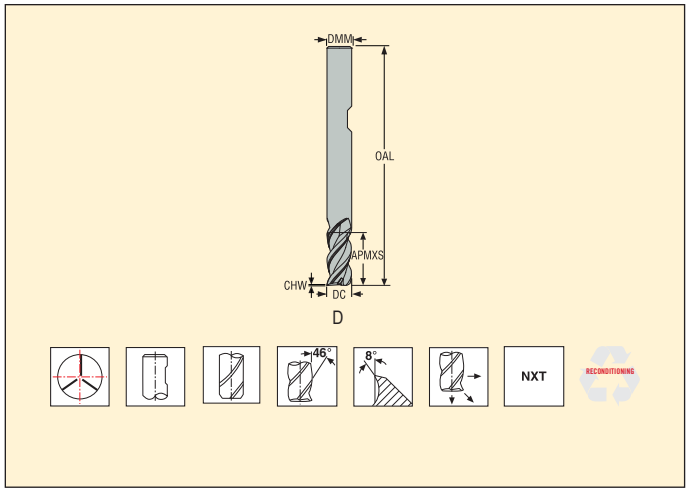
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927355	JS513020F2C.3Z3-NXT	2	F	2,0	6	4	57	0,02	3	□
02927356	JS513025F2C.3Z3-NXT	2	F	2,5	6	5	57	0,025	3	□
02927357	JS513030F2C.3Z3-NXT	2	F	3,0	6	6	57	0,03	3	□
02927358	JS513040F2C.3Z3-NXT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

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

JS513 – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Weldon – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927392	JS513160D4C.3Z3-NXT	4	D	16,0	16	70	130	0,16	3	☐
02927393	JS513200D4C.3Z3-NXT	4	D	20,0	20	80	150	0,2	3	☐
02927394	JS513250D4C.3Z3-NXT	4	D	25,0	25	90	165	0,25	3	☐

☐ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JS513 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	v_c
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 411-418.

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 – JS513 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	v_c
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 — 205)
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)

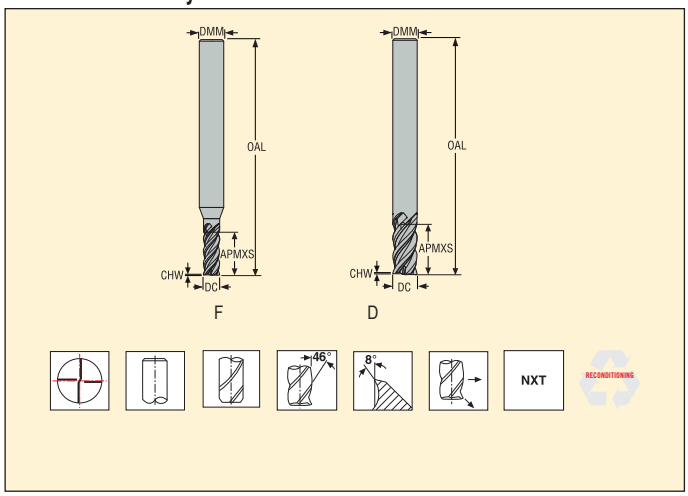
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JS514 – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



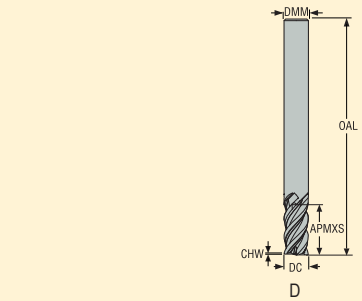
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927398	JS514010F2C.0Z4-NXT	2	F	1,0	3	2	38	0,01	4	■
02927399	JS514015F2C.0Z4-NXT	2	F	1,5	3	3	38	0,015	4	■
02927400	JS514020F2C.0Z4-NXT	2	F	2,0	6	5	57	0,02	4	■
02927401	JS514021F2C.0Z4-NXT	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

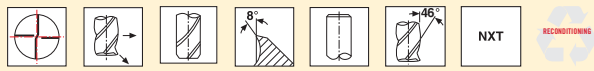
JS514 – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



D



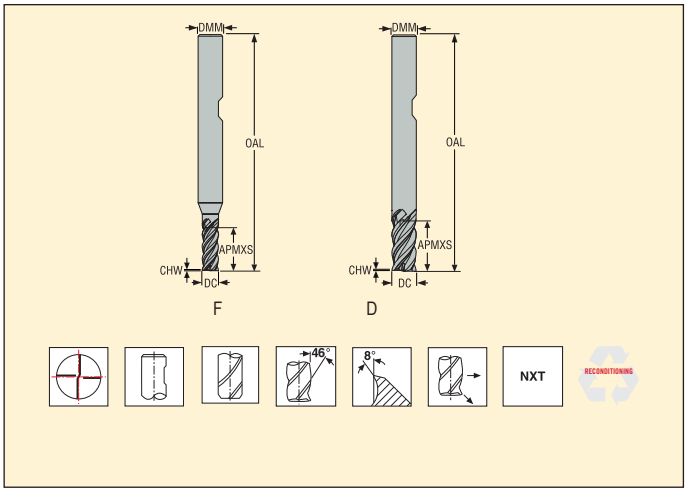
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927435	JS514120D4C.0Z4-NXT	4	D	12,0	12	65	125	0,12	4	■
02927436	JS514160D4C.0Z4-NXT	4	D	16,0	16	80	150	0,16	4	■
02927437	JS514200D4C.0Z4-NXT	4	D	20,0	20	90	150	0,2	4	■
02927438	JS514250D4C.0Z4-NXT	4	D	25,0	25	110	196	0,25	4	■

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

JS514 – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Weldon – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



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

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

Schnittdaten – JS514 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
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 411-418.

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_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
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)

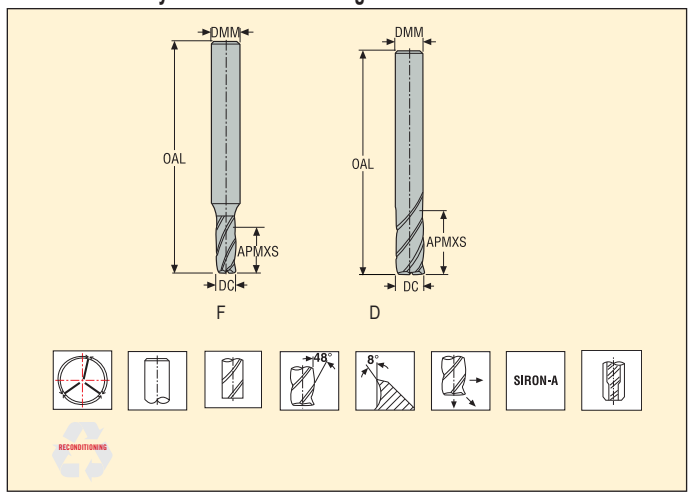
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JS553 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



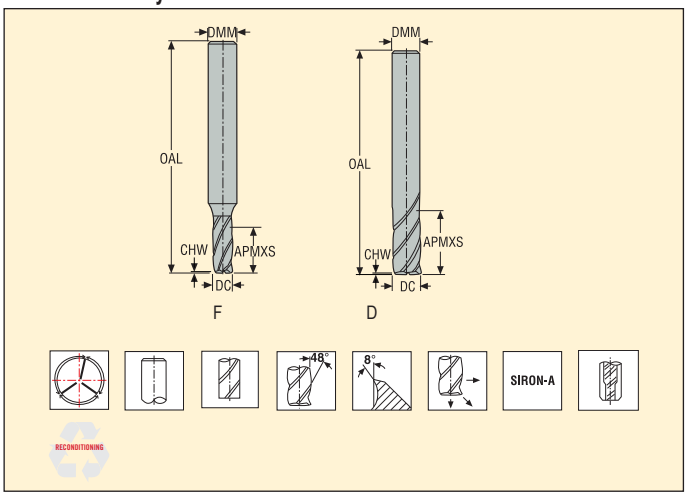
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02733903	553020SZ3.0-SIRON-A	2	F	2,0	6	5	50	3	■
02733906	553030SZ3.0-SIRON-A	2	F	3,0	6	7	50	3	■
02733910	553040SZ3.0-SIRON-A	2	F	4,0	6	10	55	3	■
02733912	553050SZ3.0-SIRON-A	2	F	5,0	6	12	55	3	■
02733914	553060SZ3.0-SIRON-A	2	D	6,0	6	14	55	3	■
02733918	553080SZ3.0-SIRON-A	2	D	8,0	8	18	60	3	■
02733922	553100SZ3.0-SIRON-A	2	D	10,0	10	22	70	3	■

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

JS553 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM= h5
DC= e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



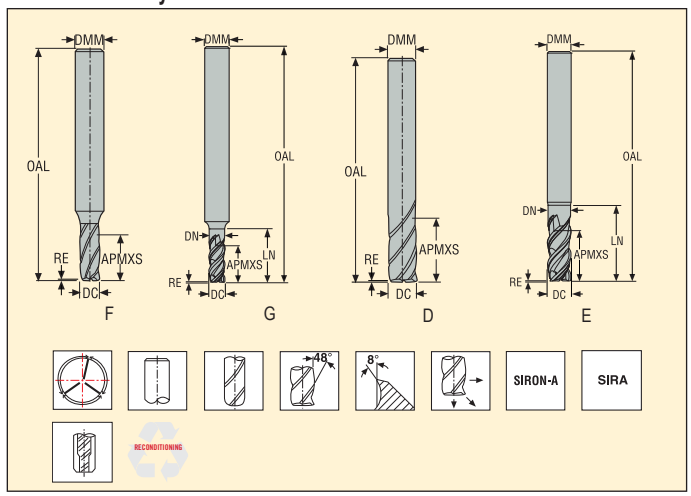
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02679241	553020Z3.0-SIRON-A	2	F	2,0	6	5	50	0,025	3	■
02679352	553025Z3.0-SIRON-A	2	F	2,5	6	7	50	0,025	3	■
02679353	553030Z3.0-SIRON-A	2	F	3,0	6	7	50	0,035	3	■
02679359	553035Z3.0-SIRON-A	2	F	3,5	6	9	55	0,035	3	■
02679360	553040Z3.0-SIRON-A	2	F	4,0	6	10	55	0,045	3	■
02679361	553045Z3.0-SIRON-A	2	F	4,5	6	12	55	0,045	3	■
02679364	553050Z3.0-SIRON-A	2	F	5,0	6	12	55	0,055	3	■
02679365	553055Z3.0-SIRON-A	2	F	5,5	6	14	55	0,055	3	■
02679368	553060Z3.0-SIRON-A	2	D	6,0	6	14	55	0,075	3	■
02733916	553075Z3.0-SIRON-A	2	F	7,5	8	18	60	0,1	3	■
02679371	553080Z3.0-SIRON-A	2	D	8,0	8	18	60	0,1	3	■
02733920	553095Z3.0-SIRON-A	2	F	9,5	10	22	70	0,125	3	■
02679374	553100Z3.0-SIRON-A	2	D	10,0	10	22	70	0,125	3	■
02733925	553115Z3.0-SIRON-A	2	F	11,5	12	26	80	0,15	3	■
02679380	553120Z3.0-SIRON-A	2	D	12,0	12	26	80	0,15	3	■
02733932	553140Z3.0-SIRON-A	2	D	14,0	14	30	85	0,175	3	■
02679384	553160Z3.0-SIRON-A	2	D	16,0	16	34	90	0,2	3	■
02679389	553200Z3.0-SIRON-A	2	D	20,0	20	42	110	0,25	3	■
02679393	553250Z3.0-SIRON-A	2	D	25,0	25	52	125	0,3	3	■
02733962	553L020Z3.0-SIRON-A	3	F	2,0	6	7	50	0,025	3	■
02733971	553L030Z3.0-SIRON-A	3	F	3,0	6	10	55	0,035	3	■
02733972	553L040Z3.0-SIRON-A	3	F	4,0	6	14	60	0,045	3	■
02733974	553L050Z3.0-SIRON-A	3	F	5,0	6	18	60	0,055	3	■
02733982	553L060Z3.0-SIRON-A	3	D	6,0	6	20	65	0,075	3	■
02733986	553L080Z3.0-SIRON-A	3	D	8,0	8	28	70	0,1	3	■
02733992	553L100Z3.0-SIRON-A	3	D	10,0	10	35	85	0,125	3	■
02733994	553L120Z3.0-SIRON-A	3	D	12,0	12	40	95	0,15	3	■
02733996	553L160Z3.0-SIRON-A	3	D	16,0	16	50	110	0,2	3	■
02733998	553L200Z3.0-SIRON-A	3	D	20,0	20	60	125	0,25	3	■
02734000	553L250Z3.0-SIRON-A	3	D	25,0	25	75	150	0,3	3	■

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

JS553 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



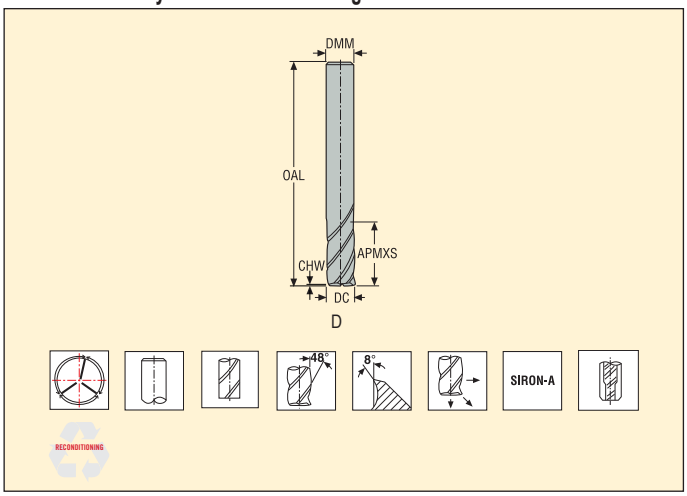
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02881683	JS553020G2R050.0Z3-SIRA	2	G	2,0	6	5	57	8	1,9	0,5	3	■
02733908	553030R015Z3.0-SIRON-A	2	F	3,0	6	7	50	9	3,0	0,15	3	■
02881684	JS553030G2R050.0Z3-SIRA	2	G	3,0	6	7	57	11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

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

JS553 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Scharfkantig – Zoll



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø0.375



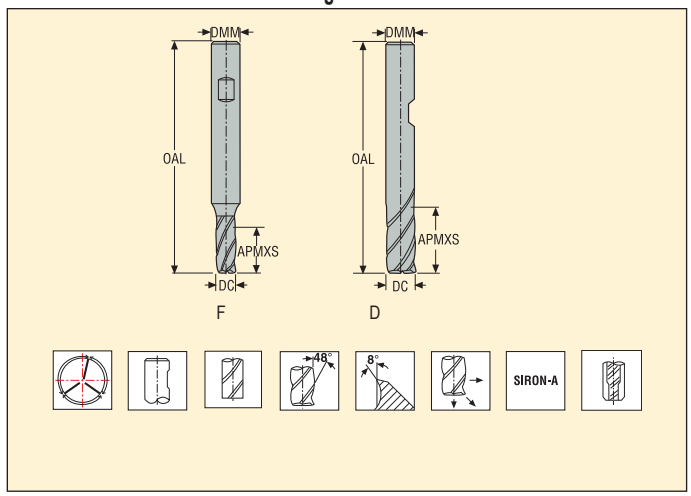
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02712684	5530125Z3.0-SIRON-A	2	D	.125	.125	.250	2.000	.001	3	■
02712687	5530187Z3.0-SIRON-A	2	D	.188	.188	.375	2.000	.001	3	■
02712688	5530250Z3.0-SIRON-A	2	D	.250	.250	.500	2.500	.003	3	■
02712690	5530312Z3.0-SIRON-A	2	D	.312	.313	.625	2.500	.004	3	■
02712694	5530375Z3.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	3.000	.005	3	■
02712699	5530500Z3.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	3	■
02712813	5530750Z3.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.010	3	■

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

JS553 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Weldon – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7



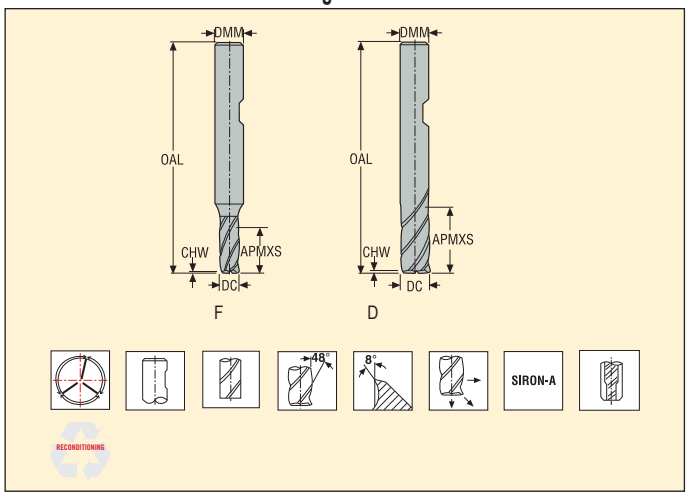
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02733936	553020SZ3.0-SIRON-AW	2	F	2,0	6	5	50	3	■
02733939	553030SZ3.0-SIRON-AW	2	F	3,0	6	7	50	3	■
02733943	553040SZ3.0-SIRON-AW	2	F	4,0	6	10	55	3	■
02733945	553050SZ3.0-SIRON-AW	2	F	5,0	6	12	55	3	■
02733946	553060SZ3.0-SIRON-AW	2	D	6,0	6	14	55	3	■
02733950	553080SZ3.0-SIRON-AW	2	D	8,0	8	18	60	3	■
02733952	553100SZ3.0-SIRON-AW	2	D	10,0	10	22	70	3	■

☐ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

JS553 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Weldon – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM= h5
DC= e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



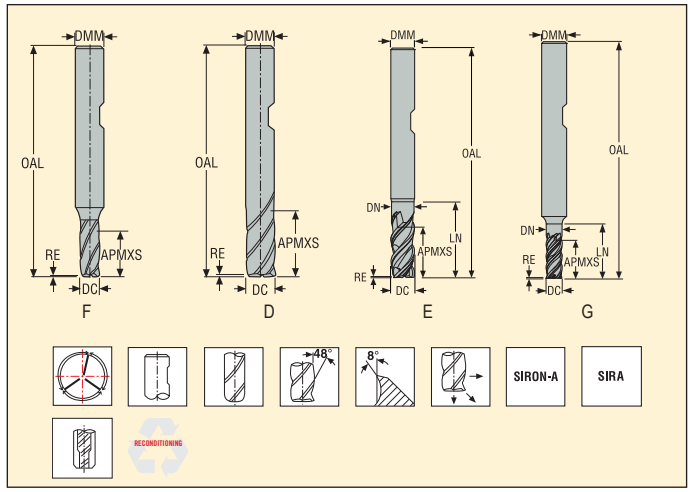
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02697423	553020Z3.0-SIRON-AW	2	F	2,0	6	5	50	0,025	3	□
02700354	553025Z3.0-SIRON-AW	2	F	2,5	6	7	50	0,025	3	■
02700355	553030Z3.0-SIRON-AW	2	F	3,0	6	7	50	0,035	3	■
02700357	553035Z3.0-SIRON-AW	2	F	3,5	6	9	55	0,035	3	■
02700358	553040Z3.0-SIRON-AW	2	F	4,0	6	10	55	0,045	3	■
02700359	553045Z3.0-SIRON-AW	2	F	4,5	6	12	55	0,045	3	□
02700360	553050Z3.0-SIRON-AW	2	F	5,0	6	12	55	0,055	3	■
02700361	553055Z3.0-SIRON-AW	2	F	5,5	6	14	55	0,055	3	□
02679367	553060Z3.3-SIRON-A	2	D	6,0	6	14	55	0,075	3	■
02733915	553075Z3.3-SIRON-A	2	F	7,5	8	18	60	0,1	3	■
02679370	553080Z3.3-SIRON-A	2	D	8,0	8	18	60	0,1	3	■
02733919	553095Z3.3-SIRON-A	2	F	9,5	10	22	70	0,125	3	■
02679373	553100Z3.3-SIRON-A	2	D	10,0	10	22	70	0,125	3	■
02733923	553115Z3.3-SIRON-A	2	F	11,5	12	26	80	0,15	3	■
02679379	553120Z3.3-SIRON-A	2	D	12,0	12	26	80	0,15	3	■
02733929	553140Z3.3-SIRON-A	2	D	14,0	14	30	85	0,175	3	■
02679383	553160Z3.3-SIRON-A	2	D	16,0	16	34	90	0,2	3	■
02679388	553200Z3.3-SIRON-A	2	D	20,0	20	42	110	0,25	3	■
02679392	553250Z3.3-SIRON-A	2	D	25,0	25	52	125	0,3	3	■
02734001	553L020Z3.0-SIRON-AW	3	F	2,0	6	7	50	0,025	3	□
02734006	553L030Z3.0-SIRON-AW	3	F	3,0	6	10	55	0,035	3	■
02734007	553L040Z3.0-SIRON-AW	3	F	4,0	6	14	60	0,045	3	■
02734008	553L050Z3.0-SIRON-AW	3	F	5,0	6	18	60	0,055	3	□
02733980	553L060Z3.3-SIRON-A	3	D	6,0	6	20	65	0,075	3	■
02733984	553L080Z3.3-SIRON-A	3	D	8,0	8	28	70	0,1	3	■
02733988	553L100Z3.3-SIRON-A	3	D	10,0	10	35	85	0,125	3	■
02733993	553L120Z3.3-SIRON-A	3	D	12,0	12	40	95	0,15	3	■
02733995	553L160Z3.3-SIRON-A	3	D	16,0	16	50	110	0,2	3	■
02733997	553L200Z3.3-SIRON-A	3	D	20,0	20	60	125	0,25	3	■
02733999	553L250Z3.3-SIRON-A	3	D	25,0	25	75	150	0,3	3	■

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

JS553 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Weldon – Eckenradius



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



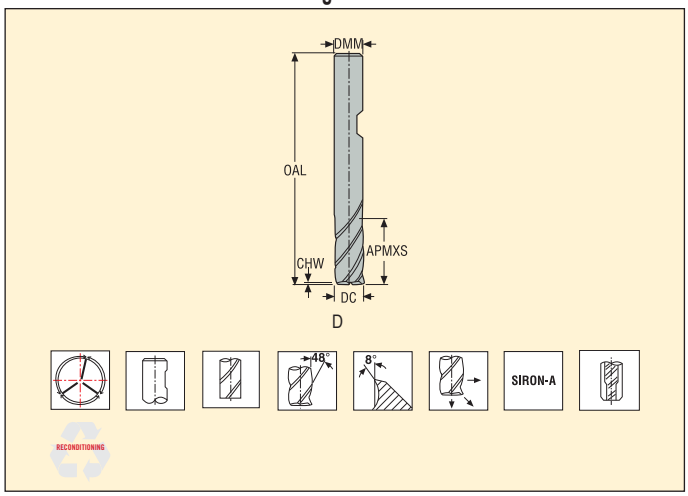
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
02881690	JS553020G2R050.3Z3-SIRA	2	G	2,0	6	5	57	8	1,9	0,5	3	□
02733941	553030R015Z3.0-SIRON-AW	2	F	3,0	6	7	50	9	3,0	0,15	3	□
02881691	JS553030G2R050.3Z3-SIRA	2	G	3,0	6	7	57	11	2,85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

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

JS553 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Weldon – Scharfkantig – Zoll



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02712697	5530500Z3.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	3	■

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

Schnittdaten – JS553 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
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 411-418.

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

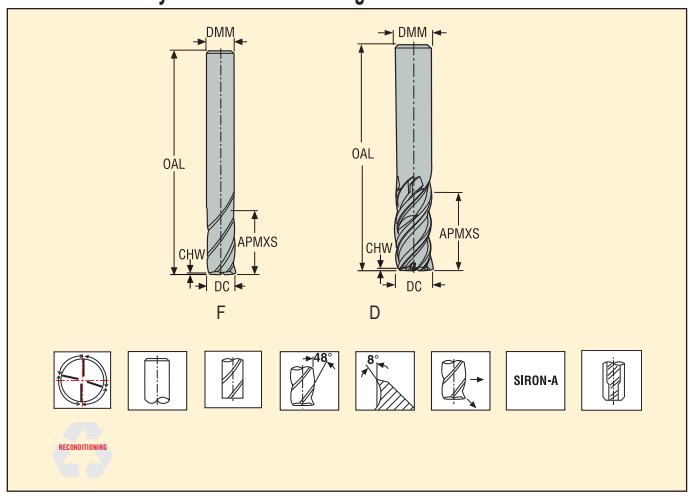
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	235 (205 — 265)
P2	M/A/D/E	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	230 (200 — 260)
P3	M/A/D/E	0,40	1,0	0,019	0,028	0,038	0,048	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 411-418..

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 – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Scharfkantig





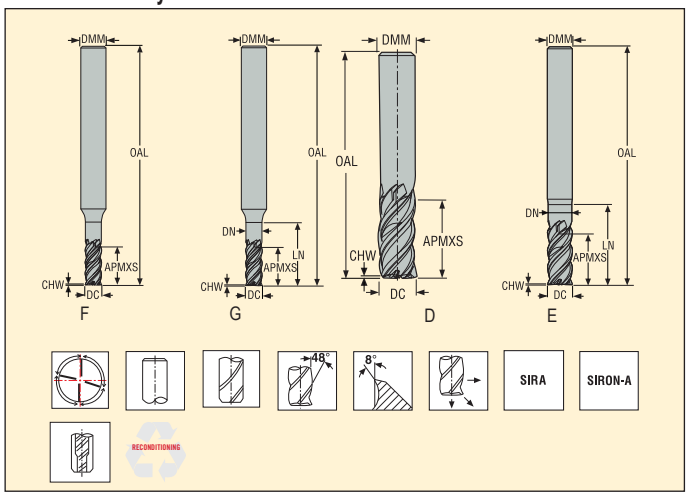
Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02733453	554030SZ4.0-SIRON-A	2	F	3,0	6	7	50	4	■
02733458	554040SZ4.0-SIRON-A	2	F	4,0	6	10	55	4	■
02733812	554050SZ4.0-SIRON-A	2	F	5,0	6	12	55	4	■
02733814	554060SZ4.0-SIRON-A	2	D	6,0	6	14	55	4	■
02733815	554080SZ4.0-SIRON-A	2	D	8,0	8	18	60	4	■
02733816	554100SZ4.0-SIRON-A	2	D	10,0	10	22	70	4	■

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

JS554 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Fase





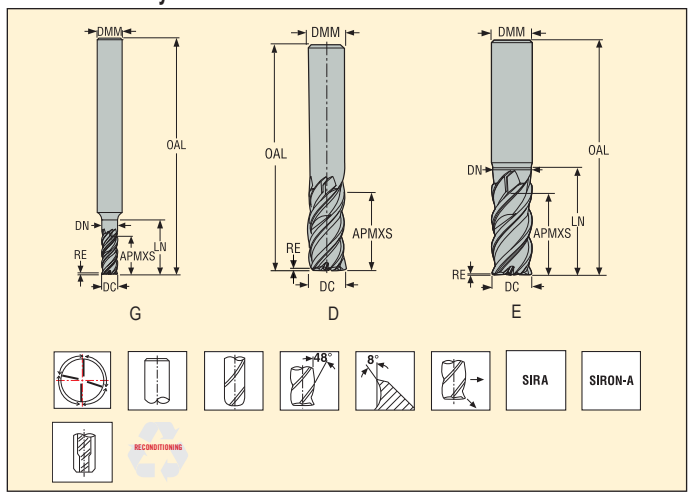
Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

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

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

JS554 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





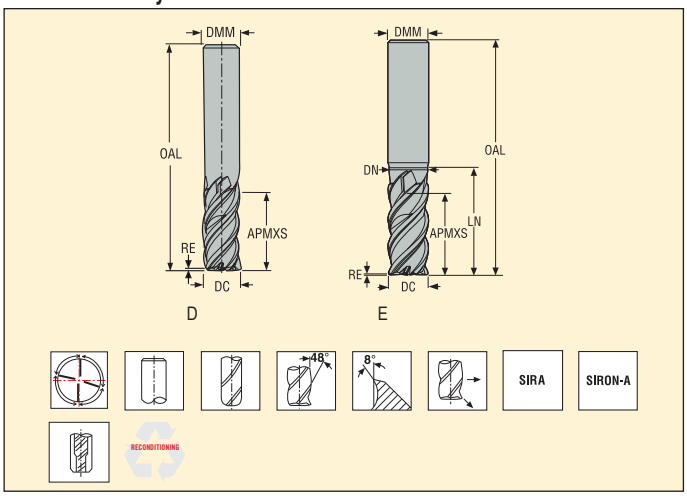
Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

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

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

JS554 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

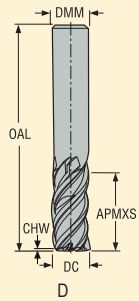
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02810449	554250R310Z4.0-SIRON-A	2	D	25,0	25	52	125	–	–	3,1	4	■
02810452	554250R400Z4.0-SIRON-A	2	D	25,0	25	52	125	–	–	4,0	4	■
03093686	JS554250E2R600.0Z4-SIRA	2	E	25,0	25	52	125	65	23,8	6,0	4	■

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

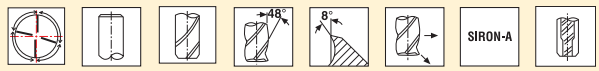
JS554 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Fase – Zoll



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
Nachschleifen möglich.



D



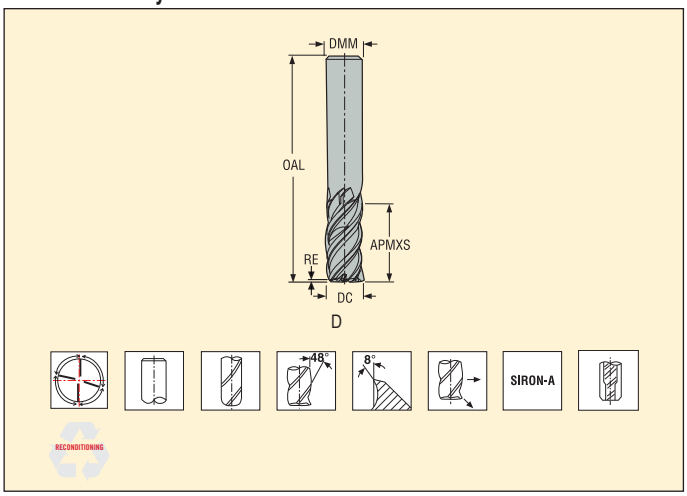
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02711329	5540250Z4.0-SIRON-A	2	D	.250	.250	.500	2.500	.003	4	■
02711340	5540312Z4.0-SIRON-A	2	D	.312	.313	.625	2.500	.004	4	■
02711344	5540375Z4.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	3.000	.005	4	■
02711611	5540500Z4.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	4	■
02711626	5540625Z4.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.008	4	■
02711643	5540750Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.010	4	■
02711660	5541000Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.012	4	■

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

JS554 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius – Zoll



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±.0008 Zoll
Nachschleifen möglich.



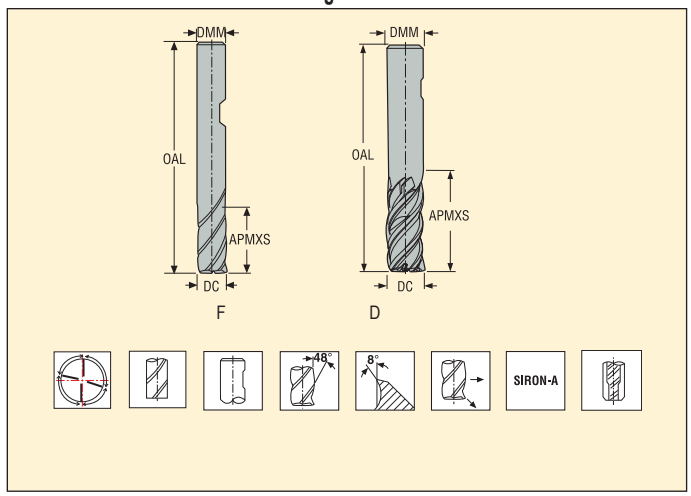
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll				RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02711335	5540250R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.250	.250	.500	2.500	.015	4	■
02711341	5540312R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.312	.313	.625	2.500	.015	4	■
02711588	5540375R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	3.000	.015	4	■
02711589	5540375R030Z4.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	3.000	.030	4	■
02711614	5540500R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.015	4	■
02711616	5540500R030Z4.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.030	4	■
02842370	5540500R125Z4.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.125	4	■
02711629	5540625R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.015	4	■
02711631	5540625R030Z4.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.030	4	■
02842371	5540625R125Z4.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.125	4	■
02711647	5540750R030Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.030	4	■
02711655	5540750R060Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.060	4	■

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

JS554 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Weldon – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7

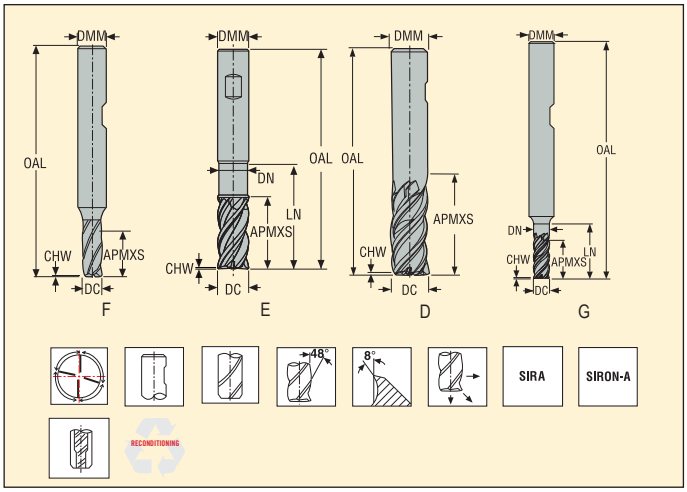


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02733844	554030SZ4.0-SIRON-AW	2	F	3,0	6	7	50	4	☐
02733846	554040SZ4.0-SIRON-AW	2	F	4,0	6	10	55	4	☐
02733847	554050SZ4.0-SIRON-AW	2	F	5,0	6	12	55	4	☐
02733848	554060SZ4.0-SIRON-AW	2	D	6,0	6	14	55	4	☐
02733849	554080SZ4.0-SIRON-AW	2	D	8,0	8	18	60	4	☐
02733850	554100SZ4.0-SIRON-AW	2	D	10,0	10	22	70	4	☐

☐ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

JS554 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Weldon – Fase





Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

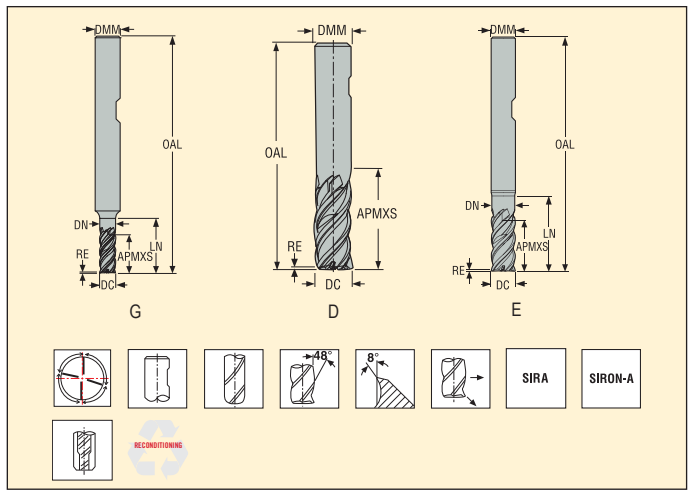
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
02733450	554030Z4.3-SIRON-A	2	F	3,0	6	7	50	9	3,0	0,035	4	■
03029973	JS554030G2C.3Z4-SIRA	2	G	3,0	6	8	57	10	2,85	0,035	4	□
02733456	554040Z4.3-SIRON-A	2	F	4,0	6	10	55	12	4,0	0,045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

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

JS554 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Weldon – Eckenradius



Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

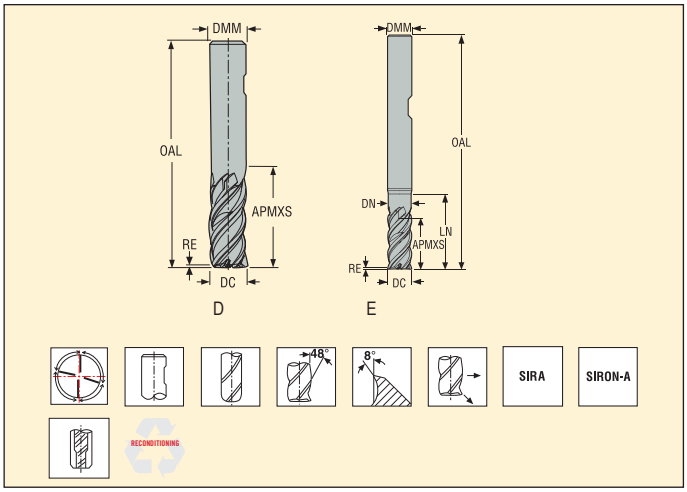


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02881706	JS554030G2R015.3Z4-SIRA	2	G	3,0	6	7	57	10	2,85	0,15	4	□
02881946	JS554040G2R020.3Z4-SIRA	2	G	4,0	6	10	57	13	3,8	0,2	4	□
02881708	JS554050G2R020.3Z4-SIRA	2	G	5,0	6	12	57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

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

JS554 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Weldon – Eckenradius





Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

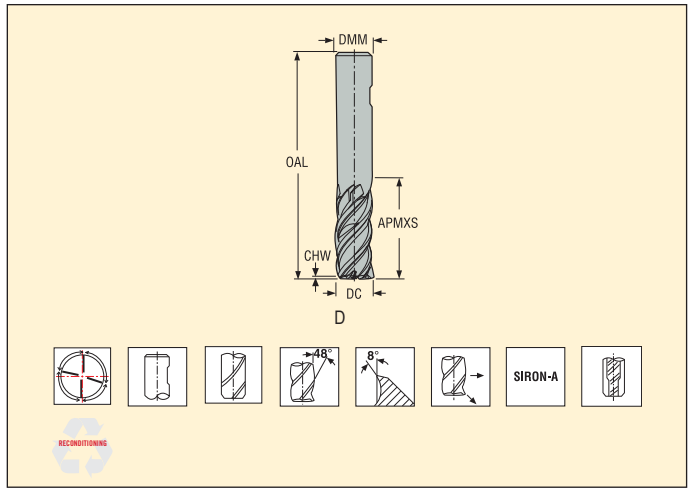
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02810448	554250R310Z4.3-SIRON-A	2	D	25,0	25	52	125	–	–	3,1	4	■
02810451	554250R400Z4.3-SIRON-A	2	D	25,0	25	52	125	–	–	4,0	4	■
03093688	JS554250E2R600.3Z4-SIRA	2	E	25,0	25	52	125	65	23,8	6,0	4	□

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

JS554 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Weldon – Fase – Zoll



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
Nachschleifen möglich.

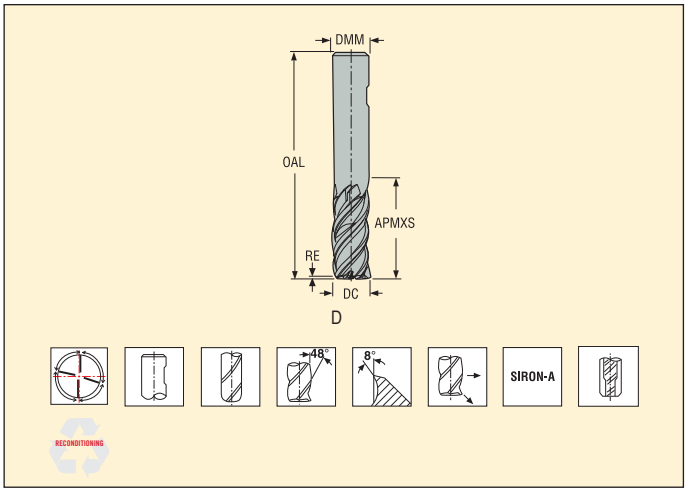


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02711608	5540500Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	4	■
02711632	5540750Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.010	4	■

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

JS554 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Weldon – Eckenradius – Zoll





Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±.0008 Zoll
Nachschleifen möglich.

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll				RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02711613	5540500R015Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.015	4	■
02711615	5540500R030Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.030	4	■
02856456	5540500R125Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.125	4	□
02856457	5540625R125Z4.3-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.125	4	□
02711663	5541000R060Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.060	4	■

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

Schnittdaten – JS554 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
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 411-418

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 3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
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 411-418

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.

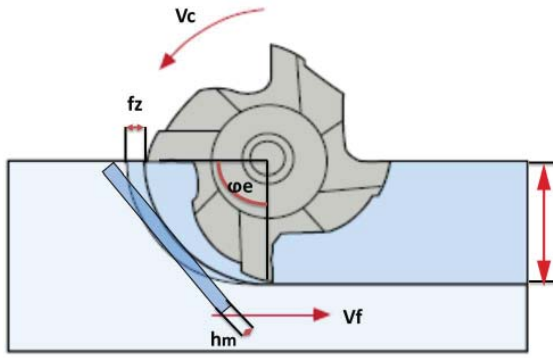
Was versteht man unter „Dynamischem Fräsen“?

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 JS²-560-Programmes speziell für optimierte Schruppbearbeitungsstrategien/dynamisches Fräsen modifiziert.

Innerhalb der Produktfamilien JS550 und JS560 gibt es längere Versionen, die für die Bearbeitung tiefer Taschen und von 3D-Formen beim Schruppen/dynamischem Fräsen besonders geeignet sind.

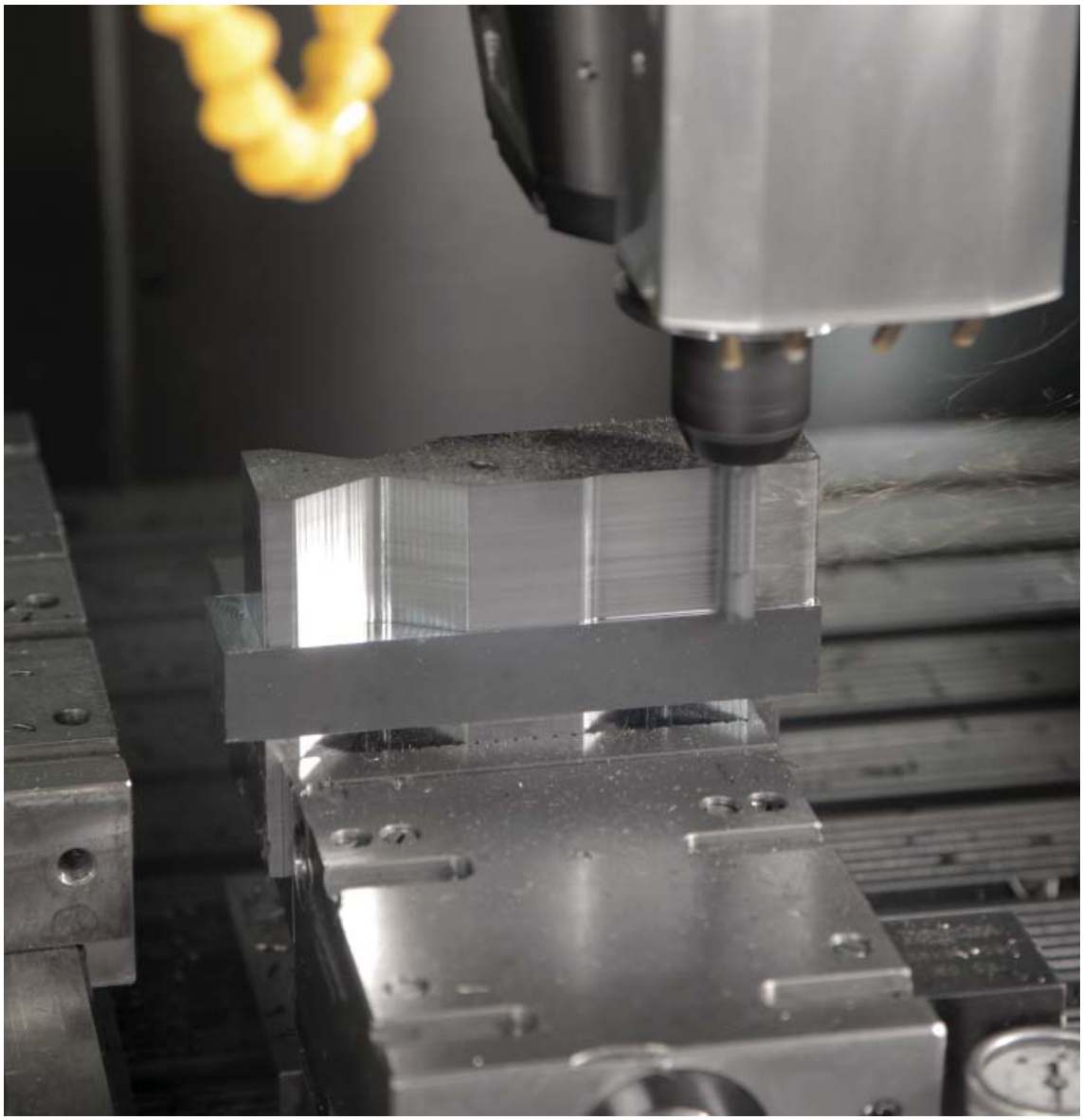
Bei konstantem Kontaktbogen, überzeugen die Werkzeuge mit gleichmäßigem Verschleiß und langer Standzeit.

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.

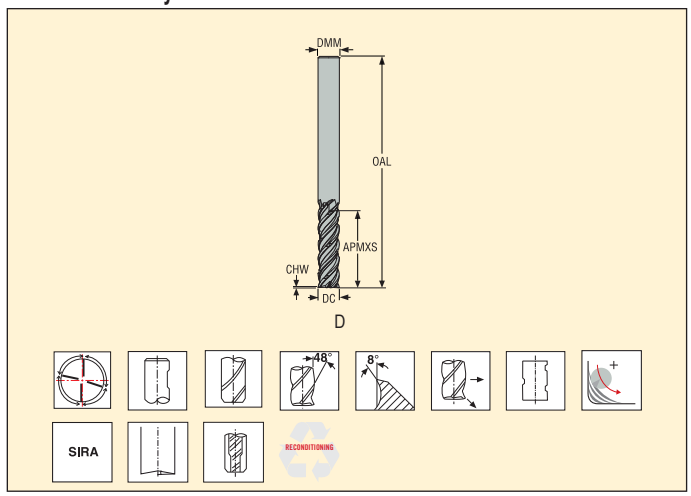
Beim Dynamischen Fräsen wird der Kontaktbogen durch Anwendung verschiedener Frässtrategien konstant gehalten.

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.



JS554 – Dynamisches Fräsen – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Fase





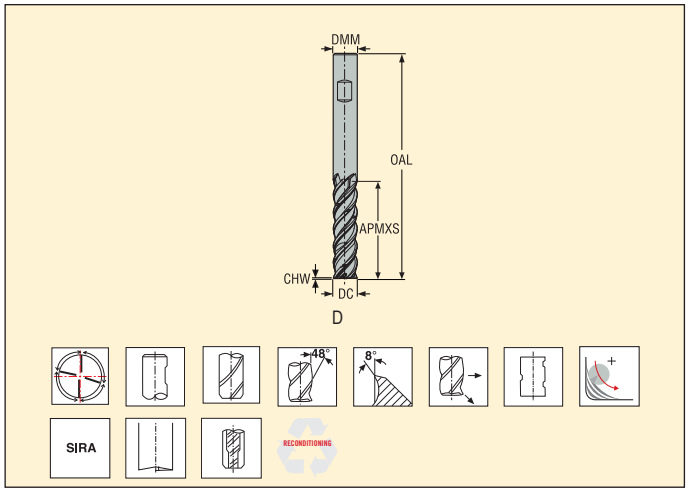
Toleranzen:
DMM= h5
DC= e7
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02810475	JS554060D3C.0Z4C-SIRA	3	D	■	6,0	6	23	65	0,075	4	■
02810477	JS554080D3C.0Z4C-SIRA	3	D	■	8,0	8	32	75	0,1	4	■
02810479	JS554100D3C.0Z4C-SIRA	3	D	■	10,0	10	40	85	0,125	4	■
02810481	JS554120D3C.0Z4C-SIRA	3	D	■	12,0	12	45	100	0,15	4	■
02810483	JS554160D3C.0Z4C-SIRA	3	D	■	16,0	16	55	115	0,2	4	■
02810485	JS554200D3C.0Z4C-SIRA	3	D	■	20,0	20	65	125	0,25	4	■
02810486	JS554250D3C.0Z4C-SIRA	3	D	■	25,0	25	85	150	0,3	4	■

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

JS554 – Dynamisches Fräsen – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Weldon – Fase





Toleranzen:
DMM= h5
DC= e7
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm					PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02810474	JS554060D3C.3Z4C-SIRA	3	D	■	6,0	6	23	65	0,075	4	■
02810476	JS554080D3C.3Z4C-SIRA	3	D	■	8,0	8	32	75	0,1	4	■
02810478	JS554100D3C.3Z4C-SIRA	3	D	■	10,0	10	40	85	0,125	4	■
02810480	JS554120D3C.3Z4C-SIRA	3	D	■	12,0	12	45	100	0,15	4	■
02810482	JS554160D3C.3Z4C-SIRA	3	D	■	16,0	16	55	115	0,2	4	■
02810484	JS554200D3C.3Z4C-SIRA	3	D	■	20,0	20	65	125	0,25	4	■
02810487	JS554250D3C.3Z4C-SIRA	3	D	■	25,0	25	85	150	0,3	4	■

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

Schnittdaten – JS554 3C Dynamisches Fräsen

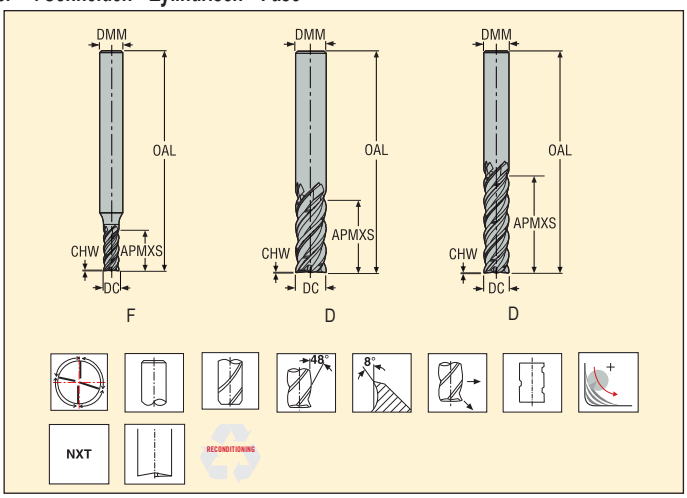
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z							v_c
				6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	0,1	3,5	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	230 (205 — 255)
P2	M/A/D/E	0,1	3,5	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	0,22	215 (190 — 240)
P3	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	210 (180 — 235)
P4	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,080	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 411-418.

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.

JS564 – Dynamisches Fräsen – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Fase





Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø8

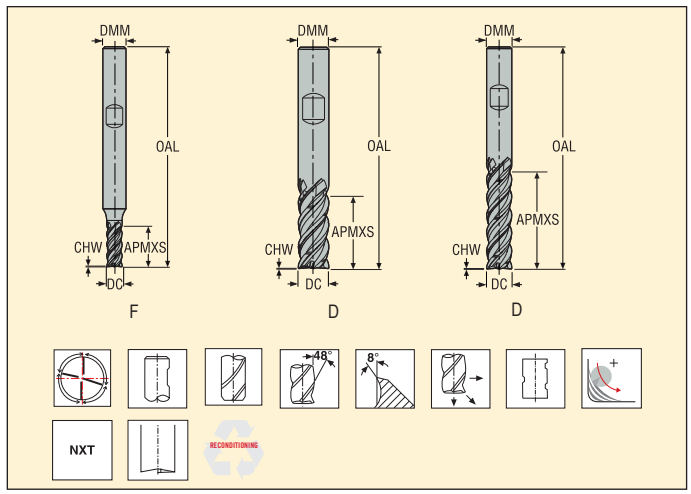
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
03067338	JS564030F2C.0Z4C-NXT	2	F	■	3,0	6	7,0	57	0,04	4	■
03067339	JS564040F2C.0Z4C-NXT	2	F	■	4,0	6	10,0	57	0,05	4	■
03067340	JS564050F2C.0Z4C-NXT	2	F	■	5,0	6	12,5	57	0,06	4	■
03067341	JS564060D2C.0Z4C-NXT	2	D	■	6,0	6	15,0	57	0,075	4	■
03067342	JS564080D2C.0Z4C-NXT	2	D	■	8,0	8	20,0	63	0,1	4	■
03067343	JS564100D2C.0Z4C-NXT	2	D	■	10,0	10	25,0	72	0,125	4	■
03067344	JS564120D2C.0Z4C-NXT	2	D	■	12,0	12	30,0	83	0,15	4	■
03067345	JS564160D2C.0Z4C-NXT	2	D	■	16,0	16	40,0	99	0,2	4	■
03067346	JS564200D2C.0Z4C-NXT	2	D	■	20,0	20	50,0	114	0,25	4	■
03067347	JS564060D3C.0Z4C-NXT	3	D	■	6,0	6	23,0	64	0,075	4	■
03067348	JS564080D3C.0Z4C-NXT	3	D	■	8,0	8	32,0	74	0,1	4	■
03067349	JS564100D3C.0Z4C-NXT	3	D	■	10,0	10	40,0	88	0,125	4	■
03067350	JS564120D3C.0Z4C-NXT	3	D	■	12,0	12	45,0	99	0,15	4	■
03067351	JS564160D3C.0Z4C-NXT	3	D	■	16,0	16	55,0	114	0,2	4	■
03067352	JS564200D3C.0Z4C-NXT	3	D	■	20,0	20	65,0	126	0,25	4	■

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

JS564 – Dynamisches Fräsen – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – Weldon – Fase



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø8



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm					PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
03067353	JS564030F2C.3Z4C-NXT	2	F	■	3,0	6	7	57	0,04	4	■
03067354	JS564040F2C.3Z4C-NXT	2	F	■	4,0	6	10	57	0,05	4	■
03067355	JS564050F2C.3Z4C-NXT	2	F	■	5,0	6	13	57	0,06	4	■
03067356	JS564060D2C.3Z4C-NXT	2	D	■	6,0	6	15	57	0,075	4	■
03067357	JS564080D2C.3Z4C-NXT	2	D	■	8,0	8	20	63	0,1	4	■
03067358	JS564100D2C.3Z4C-NXT	2	D	■	10,0	10	25	72	0,125	4	■
03067359	JS564120D2C.3Z4C-NXT	2	D	■	12,0	12	30	83	0,15	4	■
03067360	JS564160D2C.3Z4C-NXT	2	D	■	16,0	16	40	99	0,2	4	■
03067361	JS564200D2C.3Z4C-NXT	2	D	■	20,0	20	50	114	0,25	4	■
03067362	JS564060D3C.3Z4C-NXT	3	D	■	6,0	6	23	64	0,075	4	■
03067363	JS564080D3C.3Z4C-NXT	3	D	■	8,0	8	32	74	0,1	4	■
03067364	JS564100D3C.3Z4C-NXT	3	D	■	10,0	10	40	88	0,125	4	■
03067365	JS564120D3C.3Z4C-NXT	3	D	■	12,0	12	45	99	0,15	4	■
03067366	JS564160D3C.3Z4C-NXT	3	D	■	16,0	16	55	114	0,2	4	■
03067367	JS564200D3C.3Z4C-NXT	3	D	■	20,0	20	65	126	0,25	4	■

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

Schnittdaten – JS564 Eckfräsen Dynamisches Fräsen

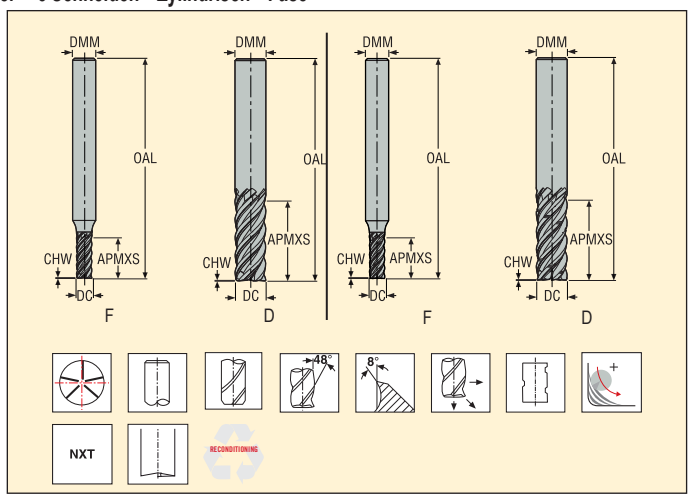
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	16	20	 v_c
P1	E/M/A/D	0,15	2,5	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	305 (265 — 345)
P2	E/M/A/D	0,15	2,5	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	295 (260 — 335)
P3	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	260 (225 — 295)
P4	E/M/A/D	0,15	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 411-418.

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.

JS565 – Dynamisches Fräsen – Universell – Schaftfräser – 5 Schneiden – Zylindrisch – Fase





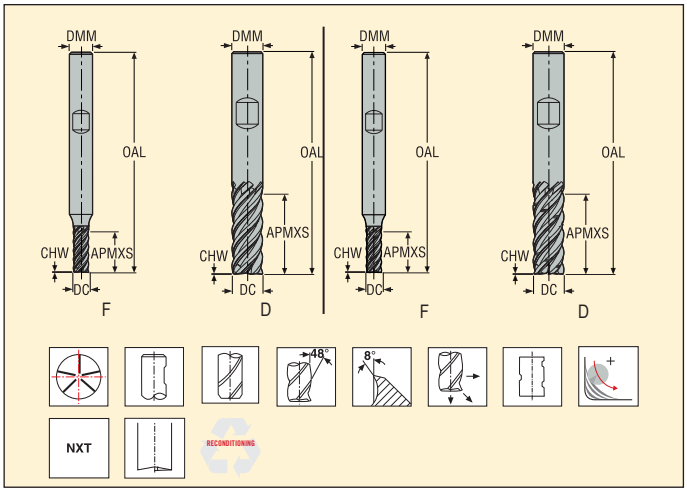
Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
PCEDC5= ohne Spanteiler
PCEDC5C= mit Spanteilern
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø8

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
03067368	JS565030F2C.0Z5-NXT	2	F	■	3,0	6	7,0	57	0,04	5	■
03067369	JS565040F2C.0Z5-NXT	2	F	■	4,0	6	10,0	57	0,05	5	■
03067370	JS565050F2C.0Z5-NXT	2	F	■	5,0	6	12,5	57	0,06	5	■
03067371	JS565060D2C.0Z5-NXT	2	D	■	6,0	6	15,0	57	0,075	5	■
03067372	JS565080D2C.0Z5-NXT	2	D	■	8,0	8	20,0	63	0,1	5	■
03067373	JS565100D2C.0Z5-NXT	2	D	■	10,0	10	25,0	72	0,125	5	■
03067374	JS565120D2C.0Z5-NXT	2	D	■	12,0	12	30,0	83	0,15	5	■
03067375	JS565160D2C.0Z5-NXT	2	D	■	16,0	16	40,0	99	0,2	5	■
03067376	JS565200D2C.0Z5-NXT	2	D	■	20,0	20	50,0	114	0,25	5	■
03067377	JS565030F2C.0Z5C-NXT	2	F	■	3,0	6	7,0	57	0,04	5	■
03067378	JS565040F2C.0Z5C-NXT	2	F	■	4,0	6	10,0	57	0,05	5	■
03067379	JS565050F2C.0Z5C-NXT	2	F	■	5,0	6	12,5	57	0,06	5	■
03067380	JS565060D2C.0Z5C-NXT	2	D	■	6,0	6	15,0	57	0,075	5	■
03067381	JS565080D2C.0Z5C-NXT	2	D	■	8,0	8	20,0	63	0,1	5	■
03067382	JS565100D2C.0Z5C-NXT	2	D	■	10,0	10	25,0	72	0,125	5	■
03067383	JS565120D2C.0Z5C-NXT	2	D	■	12,0	12	30,0	83	0,15	5	■
03067384	JS565160D2C.0Z5C-NXT	2	D	■	16,0	16	40,0	99	0,2	5	■
03067385	JS565200D2C.0Z5C-NXT	2	D	■	20,0	20	50,0	114	0,25	5	■
03067386	JS565060D3C.0Z5C-NXT	3	D	■	6,0	6	23,0	64	0,075	5	■
03067387	JS565080D3C.0Z5C-NXT	3	D	■	8,0	8	32,0	74	0,1	5	■
03067388	JS565100D3C.0Z5C-NXT	3	D	■	10,0	10	40,0	88	0,125	5	■
03067389	JS565120D3C.0Z5C-NXT	3	D	■	12,0	12	45,0	99	0,15	5	■
03067390	JS565160D3C.0Z5C-NXT	3	D	■	16,0	16	55,0	114	0,2	5	■
03067391	JS565200D3C.0Z5C-NXT	3	D	■	20,0	20	65,0	126	0,25	5	■

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

JS565 – Dynamisches Fräsen – Universell – Schaftfräser – 5 Schneiden – Weldon – Fase





Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
PCEDC5= ohne Spanteiler
PCEDC5C= mit Spanteilern
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø8

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm					PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
03067392	JS565030F2C.3Z5-NXT	2	F	■	3,0	6	7,0	57	0,04	5	■
03067393	JS565040F2C.3Z5-NXT	2	F	■	4,0	6	10,0	57	0,05	5	■
03067394	JS565050F2C.3Z5-NXT	2	F	■	5,0	6	12,5	57	0,06	5	■
03067395	JS565060D2C.3Z5-NXT	2	D	■	6,0	6	15,0	57	0,075	5	■
03067396	JS565080D2C.3Z5-NXT	2	D	■	8,0	8	20,0	63	0,1	5	■
03067397	JS565100D2C.3Z5-NXT	2	D	■	10,0	10	25,0	72	0,125	5	■
03067398	JS565120D2C.3Z5-NXT	2	D	■	12,0	12	30,0	83	0,15	5	■
03067399	JS565160D2C.3Z5-NXT	2	D	■	16,0	16	40,0	99	0,2	5	■
03067400	JS565200D2C.3Z5-NXT	2	D	■	20,0	20	50,0	114	0,25	5	■
03067401	JS565030F2C.3Z5C-NXT	2	F	■	3,0	6	7,0	57	0,04	5	■
03067402	JS565040F2C.3Z5C-NXT	2	F	■	4,0	6	10,0	57	0,05	5	■
03067403	JS565050F2C.3Z5C-NXT	2	F	■	5,0	6	12,5	57	0,06	5	■
03067404	JS565060D2C.3Z5C-NXT	2	D	■	6,0	6	15,0	57	0,075	5	■
03067405	JS565080D2C.3Z5C-NXT	2	D	■	8,0	8	20,0	63	0,1	5	■
03067406	JS565100D2C.3Z5C-NXT	2	D	■	10,0	10	25,0	72	0,125	5	■
03067407	JS565120D2C.3Z5C-NXT	2	D	■	12,0	12	30,0	83	0,15	5	■
03067408	JS565160D2C.3Z5C-NXT	2	D	■	16,0	16	40,0	99	0,2	5	■
03067409	JS565200D2C.3Z5C-NXT	2	D	■	20,0	20	50,0	114	0,25	5	■
03067410	JS565060D3C.3Z5C-NXT	3	D	■	6,0	6	23,0	64	0,075	5	■
03067411	JS565080D3C.3Z5C-NXT	3	D	■	8,0	8	32,0	74	0,1	5	■
03067412	JS565100D3C.3Z5C-NXT	3	D	■	10,0	10	40,0	88	0,125	5	■
03067413	JS565120D3C.3Z5C-NXT	3	D	■	12,0	12	45,0	99	0,15	5	■
03067414	JS565160D3C.3Z5C-NXT	3	D	■	16,0	16	55,0	114	0,2	5	■
03067415	JS565200D3C.3Z5C-NXT	3	D	■	20,0	20	65,0	126	0,25	5	■

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

Schnittdaten – JS565 Eckfräsen Dynamisches Fräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
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)

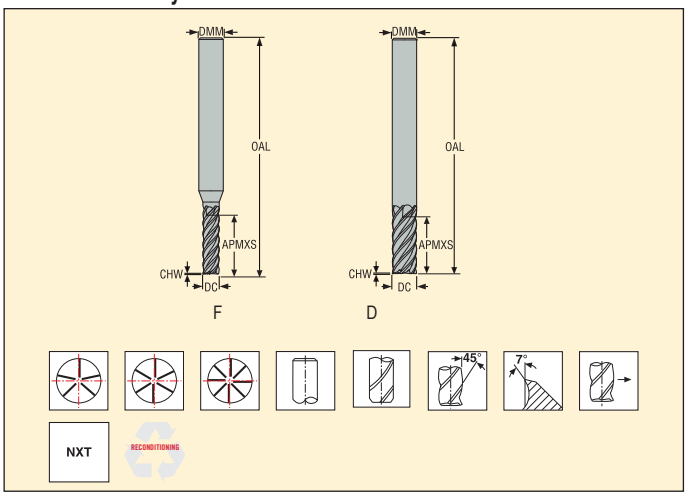
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JS520 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 5-8 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

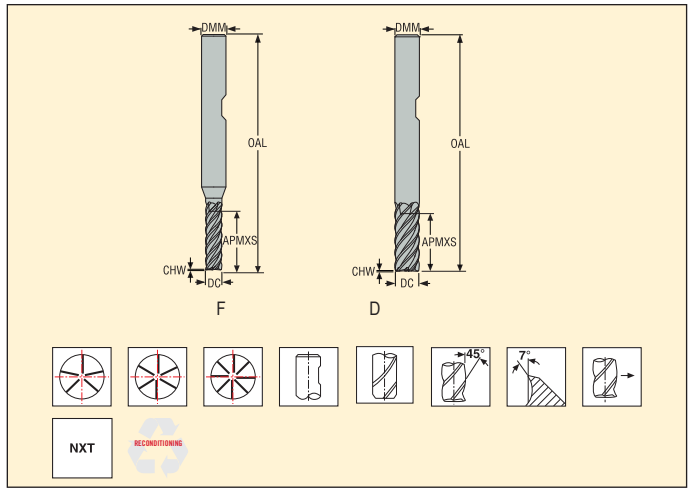


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927474	JS520040F2C.0Z5-NXT	2	F	4,0	6	10	57	0,04	5	■
02927476	JS520050F2C.0Z5-NXT	2	F	5,0	6	12	57	0,05	5	■
02927478	JS520060D2C.0Z5-NXT	2	D	6,0	6	15	57	0,06	5	■
02927479	JS520060D2C.0Z6-NXT	2	D	6,0	6	15	57	0,06	6	■
02927482	JS520080D2C.0Z5-NXT	2	D	8,0	8	20	63	0,08	5	■
02927483	JS520080D2C.0Z6-NXT	2	D	8,0	8	20	63	0,08	6	■
02927486	JS520100D2C.0Z6-NXT	2	D	10,0	10	25	72	0,1	6	■
02927488	JS520120D2C.0Z6-NXT	2	D	12,0	12	25	83	0,12	6	■
02927490	JS520140D2C.0Z6-NXT	2	D	14,0	14	30	83	0,14	6	■
02927491	JS520160D2C.0Z6-NXT	2	D	16,0	16	30	92	0,16	6	■
02927492	JS520160D2C.0Z8-NXT	2	D	16,0	16	30	92	0,16	8	■
02927495	JS520200D2C.0Z8-NXT	2	D	20,0	20	35	104	0,2	8	■
02927497	JS520250D2C.0Z8-NXT	2	D	25,0	25	50	125	0,25	8	■
02927475	JS520040F3C.0Z5-NXT	3	F	4,0	6	15	57	0,04	5	■
02927477	JS520050F3C.0Z5-NXT	3	F	5,0	6	19	57	0,05	5	■
02927480	JS520060D3C.0Z5-NXT	3	D	6,0	6	20	63	0,06	5	■
02927481	JS520060D3C.0Z6-NXT	3	D	6,0	6	20	63	0,06	6	■
02927484	JS520080D3C.0Z5-NXT	3	D	8,0	8	30	80	0,08	5	■
02927485	JS520080D3C.0Z6-NXT	3	D	8,0	8	30	80	0,08	6	■
02927487	JS520100D3C.0Z6-NXT	3	D	10,0	10	40	89	0,1	6	■
02927489	JS520120D3C.0Z6-NXT	3	D	12,0	12	45	100	0,12	6	■
02927493	JS520160D3C.0Z6-NXT	3	D	16,0	16	65	125	0,16	6	■
02927494	JS520160D3C.0Z8-NXT	3	D	16,0	16	65	125	0,16	8	■
02927496	JS520200D3C.0Z8-NXT	3	D	20,0	20	65	125	0,2	8	■
02927498	JS520250D3C.0Z8-NXT	3	D	25,0	25	75	150	0,25	8	■

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

JS520 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 5-8 Schneiden – Weldon – Fase





Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927499	JS520040F2C.3Z5-NXT	2	F	4,0	6	10	57	0,04	5	□
02927501	JS520050F2C.3Z5-NXT	2	F	5,0	6	12	57	0,05	5	□
02927503	JS520060D2C.3Z5-NXT	2	D	6,0	6	15	57	0,06	5	□
02927504	JS520060D2C.3Z6-NXT	2	D	6,0	6	15	57	0,06	6	□
02927507	JS520080D2C.3Z5-NXT	2	D	8,0	8	20	63	0,08	5	□
02927508	JS520080D2C.3Z6-NXT	2	D	8,0	8	20	63	0,08	6	□
02927511	JS520100D2C.3Z6-NXT	2	D	10,0	10	25	72	0,1	6	□
02927513	JS520120D2C.3Z6-NXT	2	D	12,0	12	25	83	0,12	6	□
02927515	JS520140D2C.3Z6-NXT	2	D	14,0	14	30	83	0,14	6	□
02927516	JS520160D2C.3Z6-NXT	2	D	16,0	16	30	92	0,16	6	□
02927517	JS520160D2C.3Z8-NXT	2	D	16,0	16	30	92	0,16	8	■
02927520	JS520200D2C.3Z8-NXT	2	D	20,0	20	35	104	0,2	8	■
02927522	JS520250D2C.3Z8-NXT	2	D	25,0	25	50	125	0,25	8	□
02927500	JS520040F3C.3Z5-NXT	3	F	4,0	6	15	57	0,04	5	□
02927502	JS520050F3C.3Z5-NXT	3	F	5,0	6	19	57	0,05	5	□
02927505	JS520060D3C.3Z5-NXT	3	D	6,0	6	20	63	0,06	5	□
02927506	JS520060D3C.3Z6-NXT	3	D	6,0	6	20	63	0,06	6	□
02927509	JS520080D3C.3Z5-NXT	3	D	8,0	8	30	80	0,08	5	□
02927510	JS520080D3C.3Z6-NXT	3	D	8,0	8	30	80	0,08	6	□
02927512	JS520100D3C.3Z6-NXT	3	D	10,0	10	40	89	0,1	6	□
02927514	JS520120D3C.3Z6-NXT	3	D	12,0	12	45	100	0,12	6	□
02927518	JS520160D3C.3Z6-NXT	3	D	16,0	16	65	125	0,16	6	□
02927519	JS520160D3C.3Z8-NXT	3	D	16,0	16	65	125	0,16	8	□
02927521	JS520200D3C.3Z8-NXT	3	D	20,0	20	65	125	0,2	8	□
02927523	JS520250D3C.3Z8-NXT	3	D	25,0	25	75	150	0,25	8	□

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

Schnittdaten – JS520 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	 v_c
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 411-418.

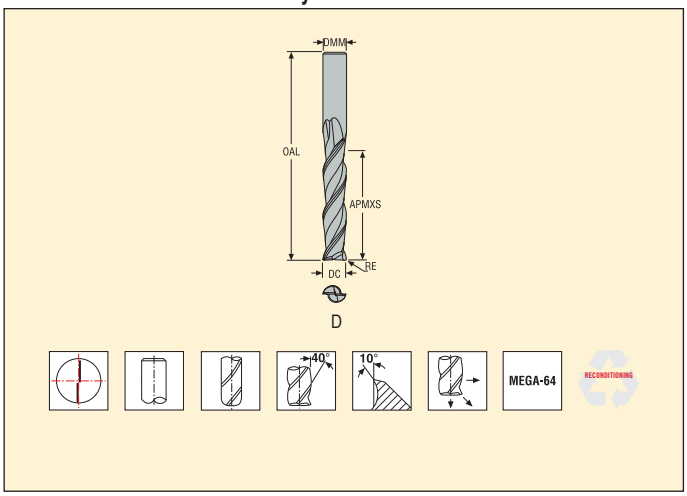
SMG = Seco Werkstoff-Gruppe
Kühlung:
A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= Faktor
a_e (mm)/DC(mm)= Faktor
Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

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



JS522 – Hochleistungsfräser – Universell – Schaftfräser – 2 Schneiden – Hohe Schultern – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
Rundlaufabweichung =< Ø6-Ø8 <0,01, Ø10-Ø12 <0,015, Ø16-Ø32 <0,02
DMM = h5
DC = -0,02/-0,04 mm
RE= 0,1+0,1 mm, RE= 0,5 ±0,03 mm
RE= 3,1 ±0,05 mm, RE= 4 ±0,05 mm
RE= 6 ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02747756	522060R010Z2.0-MEGA-64	4	D	6,0	6	30	80	0,1	2	■
02747763	522080R010Z2.0-MEGA-64	4	D	8,0	8	40	85	0,1	2	■
02747765	522100R010Z2.0-MEGA-64	4	D	10,0	10	50	100	0,1	2	■
02747766	522120R010Z2.0-MEGA-64	4	D	12,0	12	60	115	0,1	2	■
02747767	522160R050Z2.0-MEGA-64	4	D	16,0	16	80	150	0,5	2	■
02747768	522160R310Z2.0-MEGA-64	4	D	16,0	16	80	150	3,1	2	■
03093681	JS522160D4R600.0Z2-M64	4	D	16,0	16	80	150	6,0	2	■
02747769	522200R050Z2.0-MEGA-64	4	D	20,0	20	100	175	0,5	2	■
02747770	522200R310Z2.0-MEGA-64	4	D	20,0	20	100	175	3,1	2	■
03093682	JS522200D4R600.0Z2-M64	4	D	20,0	20	100	175	6,0	2	■
02747771	522250R050Z2.0-MEGA-64	4	D	25,0	25	125	205	0,5	2	■
02747772	522250R310Z2.0-MEGA-64	4	D	25,0	25	125	205	3,1	2	■
02747773	522250R400Z2.0-MEGA-64	4	D	25,0	25	125	205	4,0	2	■
03093683	JS522250D4R600.0Z2-M64	4	D	25,0	25	125	205	6,0	2	■
02747774	522320R050Z2.0-MEGA-64	4	D	32,0	32	160	245	0,5	2	■
02747775	522320R400Z2.0-MEGA-64	4	D	32,0	32	160	245	4,0	2	■
03093684	JS522320D4R600.0Z2-M64	4	D	32,0	32	160	245	6,0	2	■

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

Schnittdaten – JS522 Eckfräsen Vorschlichten

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	32	v_c
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 411-418.

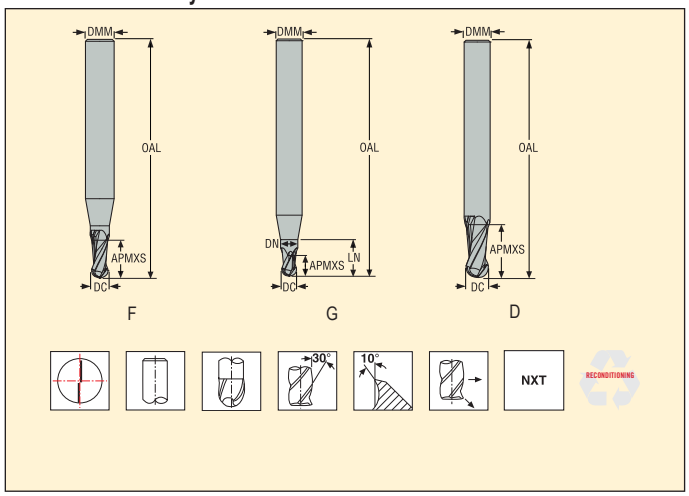
SMG = Seco Werkstoff-Gruppe
Kühlung:
A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= Faktor
a_e (mm)/DC(mm)= Faktor
Alle Schnittdaten sind Richtwerte.



JS532 – Hochleistungsfräser – Universell – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



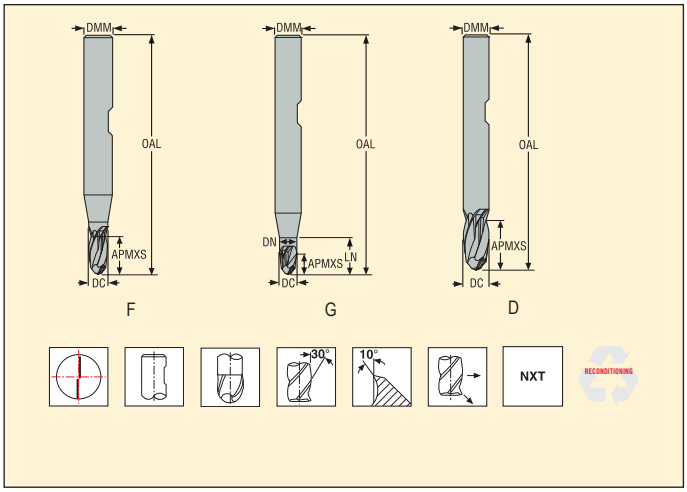
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928193	JS532010F1B.0Z2-NXT	1	F	1,0	3	2	38	3,1	1,0	2	■
02928194	JS532015F1B.0Z2-NXT	1	F	1,5	3	3	38	4,6	1,5	2	■
02928195	JS532020F1B.0Z2-NXT	1	F	2,0	3	4	38	6,1	2,0	2	■
02928197	JS532025F1B.0Z2-NXT	1	F	2,5	3	5	38	7,1	2,5	2	■
02928199	JS532030D1B.0Z2-NXT	1	D	3,0	3	6	38	–	–	2	■
02928202	JS532035F1B.0Z2-NXT	1	F	3,5	6	7	57	9,6	3,5	2	■
02928203	JS532040F1B.0Z2-NXT	1	F	4,0	6	8	57	10,75	4,0	2	■
02928206	JS532045F1B.0Z2-NXT	1	F	4,5	6	9	57	11,75	4,5	2	■
02928207	JS532050F1B.0Z2-NXT	1	F	5,0	6	10	57	12,75	5,0	2	■
02928210	JS532060D1B.0Z2-NXT	1	D	6,0	6	12	57	–	–	2	■
02928213	JS532080D1B.0Z2-NXT	1	D	8,0	8	16	63	–	–	2	■
02928216	JS532100D1B.0Z2-NXT	1	D	10,0	10	20	72	–	–	2	■
02928219	JS532120D1B.0Z2-NXT	1	D	12,0	12	24	83	–	–	2	■
02928222	JS532160D1B.0Z2-NXT	1	D	16,0	16	32	92	–	–	2	■
02928225	JS532200D1B.0Z2-NXT	1	D	20,0	20	40	104	–	–	2	■
02928196	JS532020G2B.0Z2-NXT	2	G	2,0	3	2	38	8,0	1,9	2	■
02928198	JS532025G2B.0Z2-NXT	2	G	2,5	3	3	38	8,0	2,4	2	■
02928200	JS532030E2B.0Z2-NXT	2	E	3,0	3	3	38	10,0	2,85	2	■
02928204	JS532040G2B.0Z2-NXT	2	G	4,0	6	4	57	15,0	3,8	2	■
02928208	JS532050G2B.0Z2-NXT	2	G	5,0	6	5	57	20,0	4,8	2	■
02928211	JS532060E2B.0Z2-NXT	2	E	6,0	6	6	63	25,0	5,7	2	■
02928214	JS532080E2B.0Z2-NXT	2	E	8,0	8	8	80	35,0	7,6	2	■
02928217	JS532100E2B.0Z2-NXT	2	E	10,0	10	10	82	40,0	9,5	2	■
02928220	JS532120E2B.0Z2-NXT	2	E	12,0	12	12	100	50,0	11,4	2	■
02928223	JS532160E2B.0Z2-NXT	2	E	16,0	16	16	125	72,0	15,2	2	■
02928201	JS532030E3B.0Z2-NXT	3	E	3,0	3	3	52	20,0	2,85	2	■
02928205	JS532040G3B.0Z2-NXT	3	G	4,0	6	4	63	24,0	3,8	2	■
02928209	JS532050G3B.0Z2-NXT	3	G	5,0	6	5	75	35,0	4,8	2	■
02928212	JS532060E3B.0Z2-NXT	3	E	6,0	6	6	80	42,0	5,7	2	■
02928215	JS532080E3B.0Z2-NXT	3	E	8,0	8	8	100	60,0	7,6	2	■
02928218	JS532100E3B.0Z2-NXT	3	E	10,0	10	10	125	80,0	9,5	2	■
02928221	JS532120E3B.0Z2-NXT	3	E	12,0	12	12	125	75,0	11,4	2	■
02928224	JS532160E3B.0Z2-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**

JS532 – Hochleistungsfräser – Universell – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Weldon



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928254	JS532035F1B.3Z2-NXT	1	F	3,5	6	7	57	10	3,5	2	☐
02928255	JS532040F1B.3Z2-NXT	1	F	4,0	6	8	57	11	4,0	2	☐
02928258	JS532045F1B.3Z2-NXT	1	F	4,5	6	9	57	12	4,5	2	☐
02928259	JS532050F1B.3Z2-NXT	1	F	5,0	6	10	57	13	5,0	2	☐
02928263	JS532060D1B.3Z2-NXT	1	D	6,0	6	12	57	–	–	2	☐
02928266	JS532080D1B.3Z2-NXT	1	D	8,0	8	16	63	–	–	2	☐
02928269	JS532100D1B.3Z2-NXT	1	D	10,0	10	20	72	–	–	2	☐
02928272	JS532120D1B.3Z2-NXT	1	D	12,0	12	24	83	–	–	2	☐
02928275	JS532160D1B.3Z2-NXT	1	D	16,0	16	32	92	–	–	2	☐
02928278	JS532200D1B.3Z2-NXT	1	D	20,0	20	40	104	–	–	2	☐
02928256	JS532040G2B.3Z2-NXT	2	G	4,0	6	4	57	18	3,8	2	☐
02928260	JS532050G2B.3Z2-NXT	2	G	5,0	6	5	57	18	4,8	2	☐
02928264	JS532060E2B.3Z2-NXT	2	E	6,0	6	6	63	25	5,7	2	☐
02928267	JS532080E2B.3Z2-NXT	2	E	8,0	8	8	80	35	7,6	2	☐
02928270	JS532100E2B.3Z2-NXT	2	E	10,0	10	10	82	40	9,5	2	☐
02928273	JS532120E2B.3Z2-NXT	2	E	12,0	12	12	100	50	11,4	2	☐
02928276	JS532160E2B.3Z2-NXT	2	E	16,0	16	16	125	70	15,2	2	☐
02928257	JS532040G3B.3Z2-NXT	3	G	4,0	6	4	63	24	3,8	2	☐
02928261	JS532050G3B.3Z2-NXT	3	G	5,0	6	5	75	35	4,8	2	☐
02928265	JS532060E3B.3Z2-NXT	3	E	6,0	6	6	80	42	5,7	2	☐
02928268	JS532080E3B.3Z2-NXT	3	E	8,0	8	8	100	60	7,6	2	☐
02928271	JS532100E3B.3Z2-NXT	3	E	10,0	10	10	125	80	9,5	2	☐
02928274	JS532120E3B.3Z2-NXT	3	E	12,0	12	12	125	75	11,4	2	☐
02928277	JS532160E3B.3Z2-NXT	3	E	16,0	16	16	150	100	15,2	2	☐

☐ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JS532 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	0,0060	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)

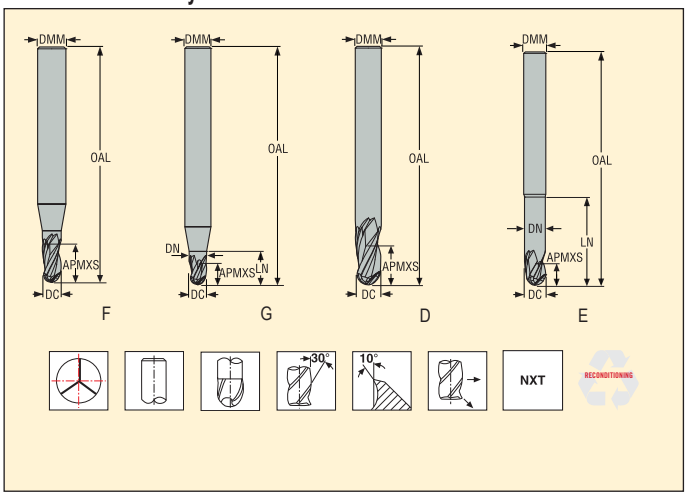
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JS533 – Hochleistungsfräser – Universell – Kugelkopffräser – 3 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



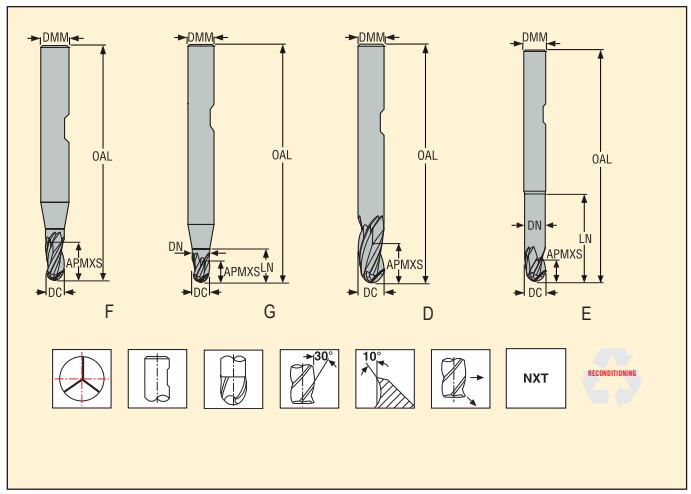
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928284	JS533010F1B.0Z3-NXT	1	F	1,0	3	2	38	3	1,05	3	■
02928286	JS533015F1B.0Z3-NXT	1	F	1,5	3	3	38	5	1,55	3	■
02928287	JS533020F1B.0Z3-NXT	1	F	2,0	3	4	38	6	2,05	3	■
02928289	JS533030D1B.0Z3-NXT	1	D	3,0	3	6	38	–	–	3	■
02928291	JS533040F1B.0Z3-NXT	1	F	4,0	6	8	57	11	4,05	3	■
02928293	JS533050F1B.0Z3-NXT	1	F	5,0	6	10	57	14	5,05	3	■
02928295	JS533060D1B.0Z3-NXT	1	D	6,0	6	12	57	–	–	3	■
02928297	JS533080D1B.0Z3-NXT	1	D	8,0	8	16	63	–	–	3	■
02928299	JS533100D1B.0Z3-NXT	1	D	10,0	10	20	72	–	–	3	■
02928301	JS533120D1B.0Z3-NXT	1	D	12,0	12	24	83	–	–	3	■
02928303	JS533160D1B.0Z3-NXT	1	D	16,0	16	32	110	–	–	3	■
02928305	JS533200D1B.0Z3-NXT	1	D	20,0	20	40	125	–	–	3	■
02928288	JS533020G2B.0Z3-NXT	2	G	2,0	3	2	38	7	1,9	3	■
02928290	JS533030E2B.0Z3-NXT	2	E	3,0	3	3	38	9	2,85	3	■
02928292	JS533040G2B.0Z3-NXT	2	G	4,0	6	4	57	15	3,8	3	■
02928294	JS533050G2B.0Z3-NXT	2	G	5,0	6	5	57	15	4,8	3	■
02928296	JS533060E2B.0Z3-NXT	2	E	6,0	6	6	63	25	5,7	3	■
02928298	JS533080E2B.0Z3-NXT	2	E	8,0	8	8	80	35	7,6	3	■
02928300	JS533100E2B.0Z3-NXT	2	E	10,0	10	10	89	40	9,5	3	■
02928302	JS533120E2B.0Z3-NXT	2	E	12,0	12	12	100	50	11,4	3	■
02928304	JS533160E2B.0Z3-NXT	2	E	16,0	16	16	125	70	15,2	3	■

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

JS533 – Hochleistungsfräser – Universell – Kugelkopffräser – 3 Schneiden – Weldon



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928323	JS533040F1B.3Z3-NXT	1	F	4,0	6	8	57	11	4,05	3	☐
02928325	JS533050F1B.3Z3-NXT	1	F	5,0	6	10	57	14	5,05	3	☐
02928326	JS533060D1B.3Z3-NXT	1	D	6,0	6	12	57	–	–	3	☐
02928328	JS533080D1B.3Z3-NXT	1	D	8,0	8	16	63	–	–	3	☐
02928330	JS533100D1B.3Z3-NXT	1	D	10,0	10	20	72	–	–	3	☐
02928332	JS533120D1B.3Z3-NXT	1	D	12,0	12	24	83	–	–	3	☐
02928334	JS533160D1B.3Z3-NXT	1	D	16,0	16	32	109	–	–	3	☐
02928336	JS533200D1B.3Z3-NXT	1	D	20,0	20	40	125	–	–	3	☐
02928324	JS533040G2B.3Z3-NXT	2	G	4,0	6	4	57	15	3,8	3	☐
02928341	JS533050G2B.3Z3-NXT	2	G	5,0	6	5	57	15	4,8	3	☐
02928327	JS533060E2B.3Z3-NXT	2	E	6,0	6	6	63	25	5,7	3	☐
02928329	JS533080E2B.3Z3-NXT	2	E	8,0	8	8	80	35	7,6	3	☐
02928331	JS533100E2B.3Z3-NXT	2	E	10,0	10	10	89	40	9,5	3	☐
02928333	JS533120E2B.3Z3-NXT	2	E	12,0	12	12	100	50	11,4	3	☐
02928335	JS533160E2B.3Z3-NXT	2	E	16,0	16	16	122	70	15,2	3	☐

☐ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JS533 Kopierfräsen Schruppen

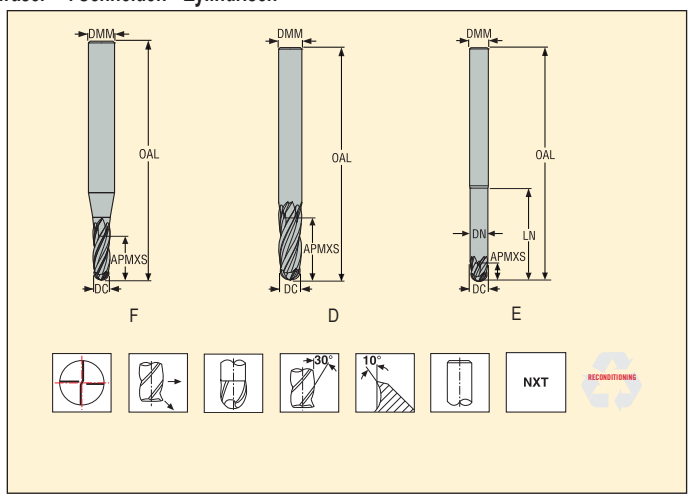
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
P1	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	385 (345 — 425)
P2	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	375 (335 — 415)
P3	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	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 411-418.

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.

JS534 – Hochleistungsfräser – Universell – Kugelkopffräser – 4 Schneiden – Zylindrisch





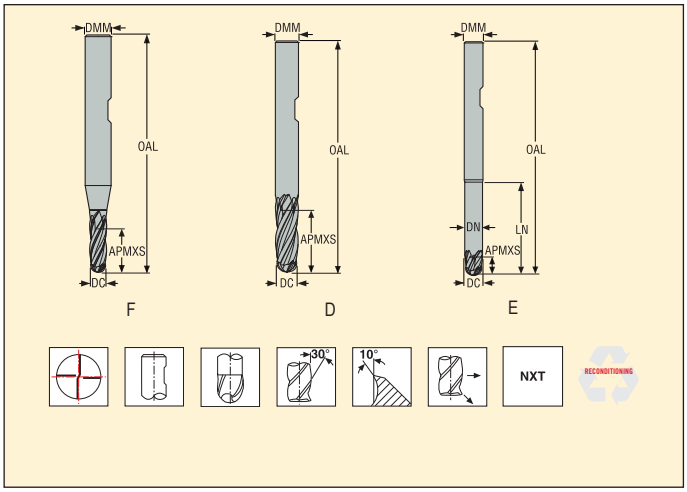
Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928366	JS534020F1B.0Z4-NXT	1	F	2,0	3	6	38	6,7	2,05	4	■
02928367	JS534030D1B.0Z4-NXT	1	D	3,0	3	9	38	–	–	4	■
02928368	JS534040F1B.0Z4-NXT	1	F	4,0	6	12	57	14,0	4,05	4	■
02928370	JS534050F1B.0Z4-NXT	1	F	5,0	6	15	57	17,0	5,05	4	■
02928372	JS534060D1B.0Z4-NXT	1	D	6,0	6	18	57	–	–	4	■
02928375	JS534080D1B.0Z4-NXT	1	D	8,0	8	24	69	–	–	4	■
02928378	JS534100D1B.0Z4-NXT	1	D	10,0	10	30	82	–	–	4	■
02928381	JS534120D1B.0Z4-NXT	1	D	12,0	12	36	100	–	–	4	■
02928384	JS534160D1B.0Z4-NXT	1	D	16,0	16	48	110	–	–	4	■
02928387	JS534200D1B.0Z4-NXT	1	D	20,0	20	60	125	–	–	4	■
02928369	JS534040F2B.0Z4-NXT	2	F	4,0	6	20	63	22,0	4,05	4	■
02928371	JS534050F2B.0Z4-NXT	2	F	5,0	6	25	75	27,0	5,05	4	■
02928373	JS534060D2B.0Z4-NXT	2	D	6,0	6	30	75	–	–	4	■
02928376	JS534080D2B.0Z4-NXT	2	D	8,0	8	40	80	–	–	4	■
02928379	JS534100D2B.0Z4-NXT	2	D	10,0	10	50	100	–	–	4	■
02928382	JS534120D2B.0Z4-NXT	2	D	12,0	12	60	125	–	–	4	■
02928385	JS534160D2B.0Z4-NXT	2	D	16,0	16	80	130	–	–	4	■
02928374	JS534060E3B.0Z4-NXT	3	E	6,0	6	6	75	30,0	5,7	4	■
02928377	JS534080E3B.0Z4-NXT	3	E	8,0	8	8	80	40,0	7,6	4	■
02928380	JS534100E3B.0Z4-NXT	3	E	10,0	10	10	100	50,0	9,7	4	■
02928383	JS534120E3B.0Z4-NXT	3	E	12,0	12	12	125	60,0	11,4	4	■
02928386	JS534160E3B.0Z4-NXT	3	E	16,0	16	16	130	80,0	15,2	4	■
02928388	JS534200E3B.0Z4-NXT	3	E	20,0	20	20	150	90,0	19,0	4	■

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

JS534 – Hochleistungsfräser – Universell – Kugelkopffräser – 4 Schneiden – Weldon





Toleranzen:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928390	JS534040F1B.3Z4-NXT	1	F	4,0	6	12	57	14,0	4,05	4	☐
02928392	JS534050F1B.3Z4-NXT	1	F	5,0	6	15	57	17,0	5,05	4	☐
02928394	JS534060D1B.3Z4-NXT	1	D	6,0	6	18	57	–	–	4	☐
02928397	JS534080D1B.3Z4-NXT	1	D	8,0	8	24	69	–	–	4	☐
02928400	JS534100D1B.3Z4-NXT	1	D	10,0	10	30	82	–	–	4	☐
02928403	JS534120D1B.3Z4-NXT	1	D	12,0	12	36	100	–	–	4	☐
02928406	JS534160D1B.3Z4-NXT	1	D	16,0	16	48	110	–	–	4	☐
02928409	JS534200D1B.3Z4-NXT	1	D	20,0	20	60	125	–	–	4	☐
02928391	JS534040F2B.3Z4-NXT	2	F	4,0	6	20	63	22,0	4,05	4	☐
02928393	JS534050F2B.3Z4-NXT	2	F	5,0	6	25	75	27,0	5,05	4	☐
02928395	JS534060D2B.3Z4-NXT	2	D	6,0	6	30	75	–	–	4	☐
02928398	JS534080D2B.3Z4-NXT	2	D	8,0	8	40	80	–	–	4	☐
02928401	JS534100D2B.3Z4-NXT	2	D	10,0	10	50	100	–	–	4	☐
02928404	JS534120D2B.3Z4-NXT	2	D	12,0	12	60	125	–	–	4	☐
02928407	JS534160D2B.3Z4-NXT	2	D	16,0	16	80	130	–	–	4	☐
02928396	JS534060E3B.3Z4-NXT	3	E	6,0	6	6	75	30,0	5,7	4	☐
02928399	JS534080E3B.3Z4-NXT	3	E	8,0	8	8	80	40,0	7,6	4	☐
02928402	JS534100E3B.3Z4-NXT	3	E	10,0	10	10	100	50,0	9,7	4	☐
02928405	JS534120E3B.3Z4-NXT	3	E	12,0	12	12	125	60,0	11,4	4	☐
02928408	JS534160E3B.3Z4-NXT	3	E	16,0	16	16	130	80,0	15,2	4	☐
02928410	JS534200E3B.3Z4-NXT	3	E	20,0	20	20	150	90,0	19,0	4	☐

☐ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JS534 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
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)

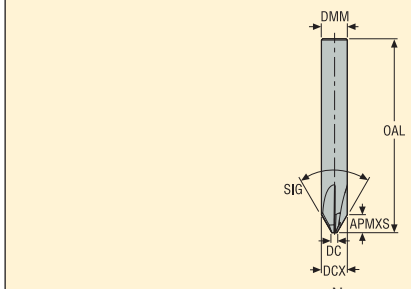
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JS506 – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Fase – 3-4 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:
DMM=h5
SIG= ±0,5°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6



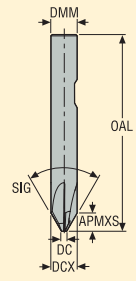
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				SIG°	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02881622	JS506030N2CZ3.0-SIRA	2	N	0,6	3	2,0	50	60	3	■
02881623	JS506040N2CZ3.0-SIRA	2	N	0,8	4	2,7	50	60	3	■
02881624	JS506060N2CZ4.0-SIRA	2	N	1,2	6	4,1	57	60	4	■
02881626	JS506080N2CZ4.0-SIRA	2	N	1,6	8	5,5	63	60	4	■
02881628	JS506100N2CZ4.0-SIRA	2	N	2,0	10	6,9	72	60	4	■
02881630	JS506120N2CZ4.0-SIRA	2	N	2,4	12	8,3	83	60	4	■

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

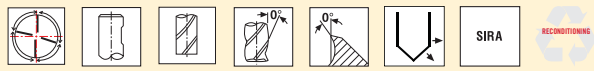
JS506 – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Fase – 3-4 Schneiden – Weldon



Toleranzen:
DMM=h5
SIG= ±0,5°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6



N



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				SIG°	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02881625	JS506060N2CZ4.3-SIRA	2	N	1,2	6	4,1	57	60	4	■
02881627	JS506080N2CZ4.3-SIRA	2	N	1,6	8	5,5	63	60	4	■
02881629	JS506100N2CZ4.3-SIRA	2	N	2,0	10	6,9	72	60	4	■
02881631	JS506120N2CZ4.3-SIRA	2	N	2,4	12	8,3	83	60	4	■

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

Schnittdaten – JS506 Anfasen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	6	8	10	12	 v_c
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)

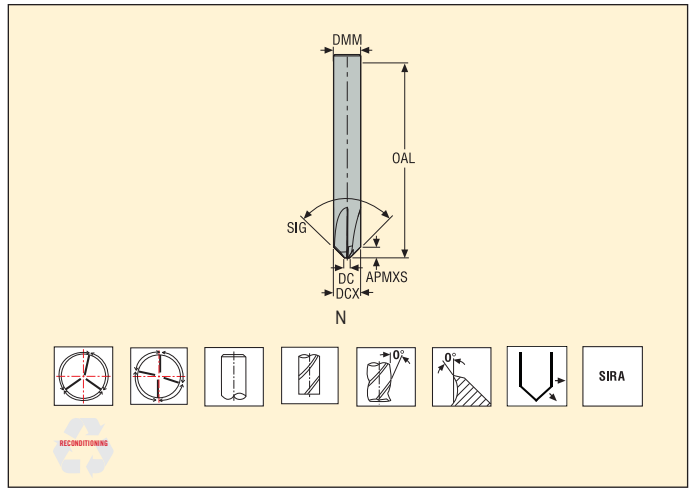
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JS509 – Allgemeine Bearbeitung – Fase – Universell – 3-4 Schneiden



Toleranzen:
DMM=h5
SIG= ±0,5°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6



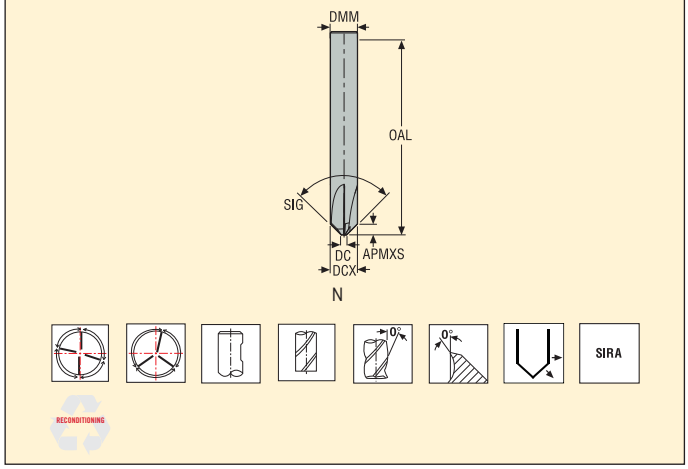
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				SIG°	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02881634	JS509030N2CZ3.0-SIRA	2	N	0,6	3	1,2	50	90	3	■
02881635	JS509040N2CZ3.0-SIRA	2	N	0,8	4	1,6	50	90	3	■
02881636	JS509060N2CZ4.0-SIRA	2	N	1,2	6	2,4	57	90	4	■
02881638	JS509080N2CZ4.0-SIRA	2	N	1,6	8	3,2	63	90	4	■
02881640	JS509100N2CZ4.0-SIRA	2	N	2,0	10	4,0	72	90	4	■
02881642	JS509120N2CZ4.0-SIRA	2	N	2,4	12	4,8	83	90	4	■

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

JS509 – Allgemeine Bearbeitung – Fase – Universell – 3-4 Schneiden



Toleranzen:
DMM=h5
SIG= ±0,5°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				SIG°	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02881634	JS509030N2CZ3.0-SIRA	2	N	0,6	3	1,2	50	90	3	■
02881637	JS509060N2CZ4.3-SIRA	2	N	1,2	6	2,4	57	90	4	■
02881639	JS509080N2CZ4.3-SIRA	2	N	1,6	8	3,2	63	90	4	■
02881641	JS509100N2CZ4.3-SIRA	2	N	2,0	10	4,0	72	90	4	■
02881643	JS509120N2CZ4.3-SIRA	2	N	2,4	12	4,8	83	90	4	■

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

Schnittdaten – JS509 Anfasen

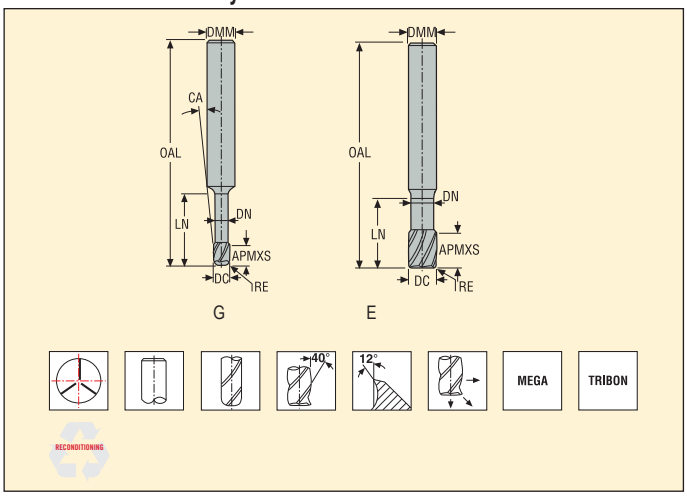
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	6	8	10	12	v_c
P1	M/A/D/E	0,10	0,30	0,017	0,022	0,034	0,044	0,055	0,065	310 (265 — 350)
P2	M/A/D/E	0,10	0,30	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	0,070	300 (260 — 340)
P3	M/A/D/E	0,10	0,30	0,016	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	260 (225 — 295)
P4	M/A/D/E	0,10	0,30	0,016	0,022	0,032	0,042	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 411-418.

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.

JH910 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
Verfügbar mit MEGA- oder TRIBON-Beschichtung.*
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

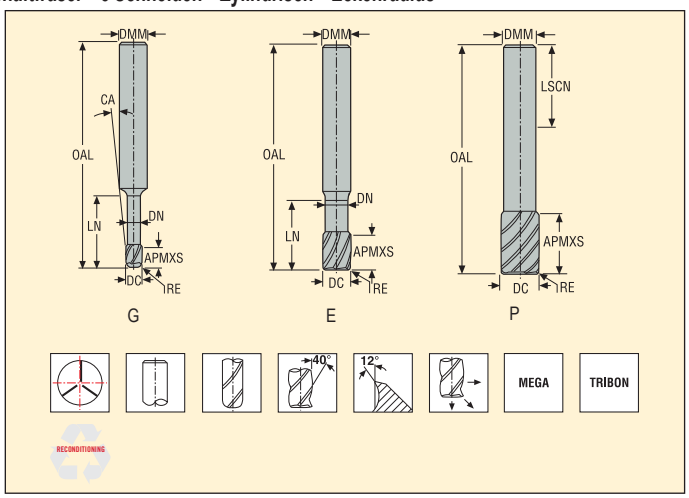
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	CA	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
00020058	910020R020-MEGA	2	G	2,0	3	3	40	6	1,9	0,2	3,5	3	■
00020065	910025R020-MEGA	2	G	2,5	3	4	40	6	2,4	0,2	2,0	3	■
00020073	910030R010-MEGA	2	E	3,0	3	4	40	7	2,8	0,1	–	3	■
00020142	910030R020-MEGA	2	E	3,0	3	4	40	7	2,8	0,2	–	3	■
00020144	910035R020-MEGA	2	G	3,5	6	5	50	9	3,2	0,2	6,0	3	■
00020151	910040R020-MEGA	2	G	4,0	6	5	50	9	3,7	0,2	5,0	3	■
00020152	910040R030-MEGA	2	G	4,0	6	5	50	9	3,7	0,3	5,0	3	■
00020155	910040R050-MEGA	2	G	4,0	6	5	50	9	3,7	0,5	5,0	3	■
00020159	910050R020-MEGA	2	G	5,0	6	6	50	11	4,6	0,2	2,5	3	■
00020160	910060R020-MEGA	2	E	6,0	6	7	60	14	5,6	0,2	–	3	■
00020161	910060R030-MEGA	2	E	6,0	6	7	60	14	5,6	0,3	–	3	■
00020162	910060R050-MEGA	2	E	6,0	6	7	60	14	5,6	0,5	–	3	■
00020163	910080R020-MEGA	2	E	8,0	8	9	60	18	7,4	0,2	–	3	■
00020164	910080R050-MEGA	2	E	8,0	8	9	60	18	7,4	0,5	–	3	■
00020165	910100R020-MEGA	2	E	10,0	10	12	70	25	9,4	0,2	–	3	■
00020166	910100R050-MEGA	2	E	10,0	10	12	70	25	9,4	0,5	–	3	■
00020167	910100R100-MEGA	2	E	10,0	10	12	70	25	9,4	1,0	–	3	■
00020168	910120R050-MEGA	2	E	12,0	12	15	80	30	11,4	0,5	–	3	■
00020169	910120R100-MEGA	2	E	12,0	12	15	80	30	11,4	1,0	–	3	■
00020170	910120R150-MEGA	2	E	12,0	12	15	80	30	11,4	1,5	–	3	■
00020171	910160R100-MEGA	2	E	16,0	16	18	90	38	15,4	1,0	–	3	■
00020172	910200R100-MEGA	2	E	20,0	20	22	100	40	19,2	1,0	–	3	■

Bestell-Beispiel:
MEGA: 910020R020-MEGA
TRIBON: 910020R020-TRIBON

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

JH910 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
Verfügbar mit MEGA- oder TRIBON-Beschichtung.*
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6(G+E)

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	CA	LSCN	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	AP-MXS	OAL	LN	DN					
00022002	910L020-MEGA	3	G	2,0	3	3	60	10	1,9	0,2	2,5	28	3	■
00022003	910L030-MEGA	3	E	3,0	3	4	60	14	2,8	0,2	–	28	3	■
00022004	910L040-MEGA	3	G	4,0	6	5	65	18	3,7	0,2	3,0	36	3	■
00022005	910L050-MEGA	3	G	5,0	6	6	65	22	4,6	0,2	1,5	36	3	■
00022006	910L060-MEGA	3	E	6,0	6	7	80	26	5,6	0,3	–	36	3	■
00022007	910L080-MEGA	3	E	8,0	8	9	85	36	7,4	0,5	–	36	3	■
00022009	910L100-MEGA	3	E	10,0	10	12	100	45	9,4	0,5	–	40	3	■
00022011	910L120-MEGA	3	E	12,0	12	15	125	54	11,4	0,5	–	45	3	■
00022013	910L160-MEGA	3	E	16,0	16	18	125	65	15,4	1,0	–	48	3	■
00021772	910RS070-MEGA	4	P	7,0	6	8	100	–	6,0	0,3	–	36	3	■
00021781	910RS090-MEGA	4	P	9,0	8	11	100	–	8,0	0,5	–	36	3	■
00021782	910RS110-MEGA	4	P	11,0	10	13	125	–	10,0	0,5	–	40	3	■
00021784	910RS130-MEGA	4	P	13,0	12	16	150	–	12,0	0,6	–	45	3	■
00021800	910RS170-MEGA	4	P	17,0	16	20	150	–	16,0	0,6	–	48	3	■

Bestell-Beispiel:
MEGA: 910020R020-MEGA
TRIBON: 910020R020-TRIBON

Schnittdaten – JH910 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	16	20	v_c
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 411-418.

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_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	16	20	v_c
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)
S1	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	115 (90 — 140)
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)

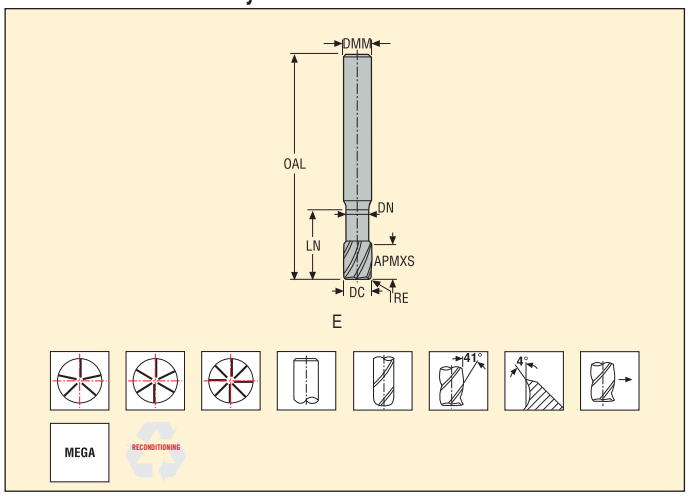
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JH930 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Universell – Schaftfräser – 5-8 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
00022026	930060R020-MEGA	2	E	6,0	6	9	55	15	5,6	0,2	5	■
00022027	930060R050-MEGA	2	E	6,0	6	9	55	15	5,6	0,5	5	■
00022028	930080R020-MEGA	2	E	8,0	8	12	60	18	7,4	0,2	5	■
00022029	930080R050-MEGA	2	E	8,0	8	12	60	18	7,4	0,5	5	■
00022030	930100R030-MEGA	2	E	10,0	10	15	70	25	9,4	0,3	6	■
00022031	930100R100-MEGA	2	E	10,0	10	15	70	25	9,4	1,0	6	■
00022033	930120R050-MEGA	2	E	12,0	12	18	80	30	11,4	0,5	6	■
00022034	930120R100-MEGA	2	E	12,0	12	18	80	30	11,4	1,0	6	■
00022035	930160R050-MEGA	2	E	16,0	16	24	90	35	15,4	0,5	8	■
00022040	930160R100-MEGA	2	E	16,0	16	24	90	35	15,4	1,0	8	■
00022044	930200R050-MEGA	2	E	20,0	20	30	100	38	19,2	0,5	8	■

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

Schnittdaten – JH930 Eckfräsen Vorschlichten

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	 v_c
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 411-418.

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

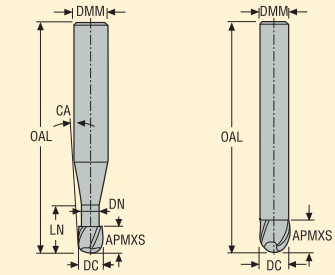
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	v_c
P1	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	440 (370 — 490)
P2	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	430 (360 — 480)
P3	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	375 (320 — 420)
P4	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	330 (280 — 370)
P5	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	315 (270 — 350)
P6	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	355 (300 — 390)
P7	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	335 (280 — 370)
P8	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	315 (270 — 350)
P11	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	325 (280 — 360)
P12	M/E/A	0,040	0,50	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	205 (180 — 230)
K1	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	255 (210 — 300)
K2	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	225 (180 — 260)
K3	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	190 (160 — 220)
K4	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	180 (150 — 210)
K5	E/M/A	0,030	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	205 (160 — 250)
K6	E/M/A	0,030	0,50	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	300 (230 — 370)
K7	E/M/A	0,030	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	260 (200 — 320)
S1	E/M/A	0,030	0,44	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	80 (62 — 100)
S2	E/M/A	0,030	0,44	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	65 (50 — 82)
S3	E/M/A	0,020	0,70	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	41 (31 — 50)
S11	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	160 (140 — 180)
S12	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	120 (110 — 140)
S13	E/M/A	0,040	0,60	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	95 (82 — 110)
H5	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	250 (210 — 300)
H8	M/A	0,030	0,44	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	260 (210 — 300)
H11	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	320 (260 — 380)
H12	M/A	0,040	0,44	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	280 (230 — 330)
H21	M/A	0,030	0,44	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	260 (210 — 300)
H31	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	155 (130 — 180)

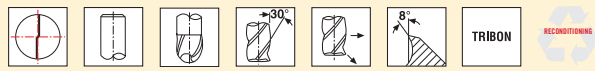
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Universell – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch







Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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	2,0	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	3,0	3	4,5	50	–	–	–	2	4,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452883	970041-TRIBON	1	D	4,0	4	6,0	60	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452884	970051-TRIBON	1	D	5,0	5	7,5	60	–	–	–	2	7,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452885	970061-TRIBON	1	D	6,0	6	9,0	75	–	–	–	2	9,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452886	970020-TRIBON	2	G	2,0	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	2,5	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	3,0	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	3,5	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	4,0	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	5,0	6	7,5	60	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452892	970060-TRIBON	2	G	6,0	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	8,0	8	12,0	75	–	–	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452894	970100-TRIBON	2	D	10,0	10	15,0	80	–	–	–	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452895	970120-TRIBON	2	D	12,0	12	18,0	90	–	–	–	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452896	970160-TRIBON	2	D	16,0	16	24,0	100	–	–	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452899	970L020-TRIBON	3	G	2,0	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	3,0	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	4,0	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	5,0	6	7,5	100	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452903	970L060-TRIBON	3	G	6,0	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	8,0	8	12,0	110	–	–	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452905	970L100-TRIBON	3	D	10,0	10	15,0	125	–	–	–	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452906	970L120-TRIBON	3	D	12,0	12	18,0	125	–	–	–	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452907	970L160-TRIBON	3	D	16,0	16	24,0	150	–	–	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH970 Kopierfräsen Schruppen

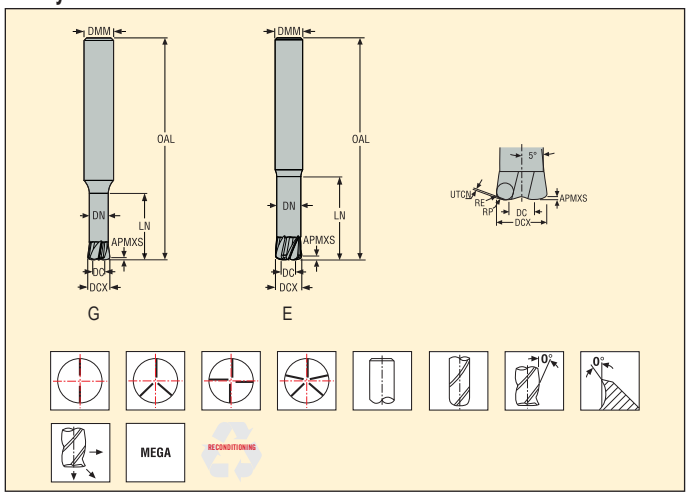
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	 v_c
P1	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	245 (210 — 275)
P2	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	240 (205 — 270)
P3	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	205 (180 — 230)
P4	M	0,35	0,070	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 411-418.

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.

JH980 – Hochvorschubfräser – Universell – 2-5 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
CA= Kollisionswinkel
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

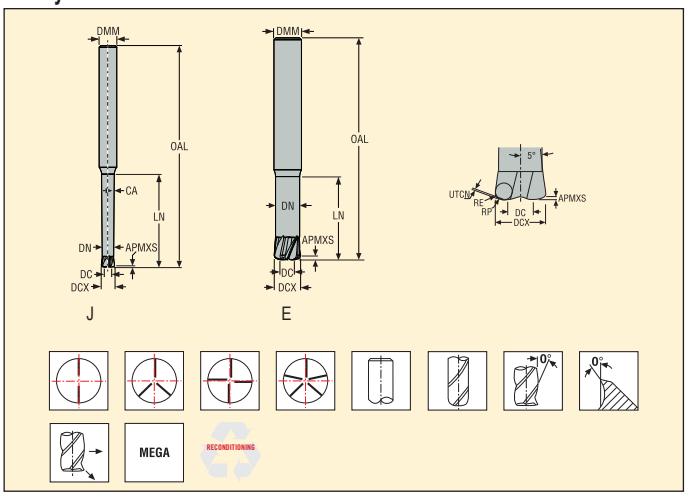
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	RP	UTCN	CA	CEDC	Zylindrisch
				DC	DCX	DMM	APMXS	OAL	LN	DN						
02587115	980K080Z3-MEGA	1	E	4,0	8,0	8	0,4	70	12,0	3,0	0,6	0,935	0,198	–	3	■
03003384	JHF980080E1H.0Z5-MEGA	1	E	4,0	8,0	8	0,4	70	12,0	7,0	0,6	0,935	0,198	–	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	■
02511322	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**

JH980 – Hochvorschubfräser – Universell – 2-5 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
CA= Kollisionswinkel
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

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	–	0,0	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	–	0,0	5	■
02511344	980ML100-MEGA	3	E	5,0	10,0	10	0,45	90	50,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	0,0	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	–	0,0	5	■
02511348	980ML120-MEGA	3	E	6,0	12,0	12	0,5	110	60,0	10,6	1,0	1,417	0,266	–	0,0	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	–	0,0	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	–	0,0	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	–	0,0	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	–	0,0	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 (basierend auf DC)										
			0,5	0,75	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	v_c
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 411-418.

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 (basierend auf DC)										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)

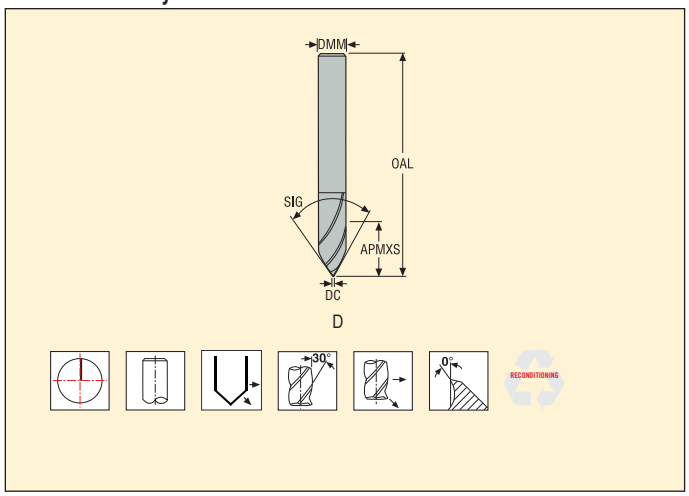
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

J29 – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Gravierfräser – 1 Schneide – Zylindrisch



Toleranzen:
DMM= h5
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				SIG°	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00029373	29030	2	D	0,2	3	2,6	40	60	1	■
00029381	29040	2	D	0,2	4	3,5	50	60	1	■
00029396	29060	2	D	0,2	6	5,2	50	60	1	■

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

Schnittdaten – J29 Nutfräsen

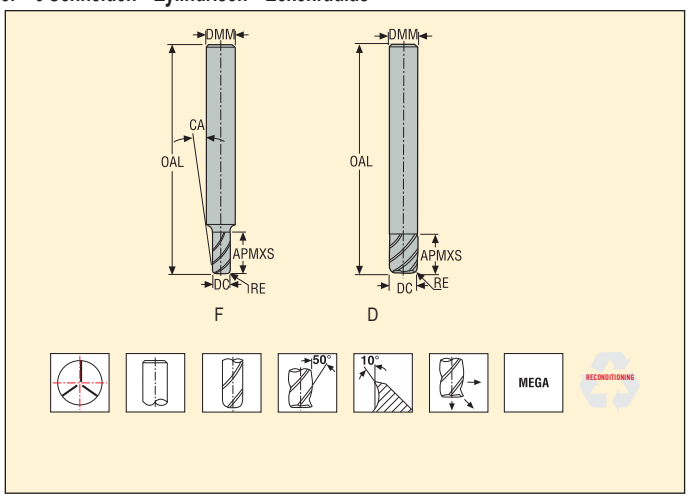
SMG		a_p/DC	f_z			
			3	4	6	v_c
P1	E	0,50	0,24	0,26	0,28	42 (32 — 63)
P2	E	0,50	0,24	0,26	0,30	41 (32 — 61)
P3	E	0,50	0,24	0,25	0,28	36 (28 — 54)
P4	E	0,50	0,22	0,24	0,26	31 (24 — 47)
P5	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 45)
P6	E	0,50	0,22	0,24	0,26	34 (26 — 51)
P7	E	0,50	0,22	0,24	0,26	32 (25 — 48)
P8	E	0,50	0,24	0,25	0,28	30 (23 — 45)
P11	E	0,50	0,22	0,24	0,26	31 (24 — 46)
P12	E	0,40	0,12	0,13	0,15	20 (15 — 29)
M1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 45)
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 — 35)
M4	E	0,30	0,13	0,14	0,16	18 (14 — 27)
M5	E	0,30	0,13	0,14	0,16	15 (12 — 22)
K1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 45)
K2	E	0,50	0,20	0,22	0,24	26 (21 — 40)
K3	E	0,50	0,20	0,22	0,24	22 (17 — 33)
K4	E	0,50	0,20	0,22	0,24	21 (17 — 32)
K5	E	0,50	0,18	0,19	0,22	13 (9,9 — 19)
K6	E	0,50	0,20	0,22	0,24	19 (15 — 28)
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 — 45)
N2	E	0,50	0,22	0,24	0,26	19 (15 — 29)
N3	E	0,50	0,22	0,24	0,26	13 (9,8 — 19)
N11	E	0,50	0,22	0,24	0,26	17 (14 — 26)
S1	E	0,50	0,24	0,26	0,28	43 (33 — 64)
S2	E	0,50	0,24	0,26	0,28	34 (27 — 51)
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 — 59)
S12	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 45)
S13	E	0,42	0,19	0,20	0,24	23 (18 — 35)
H5	M/A/D	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 45)
H8	M/A/D	0,42	0,16	0,17	0,18	32 (25 — 48)
H11	M/A/D	0,50	0,22	0,24	0,26	39 (30 — 58)
H12	M/A/D	0,36	0,070	0,080	0,085	12 (9,5 — 18)
H21	M/A/D	0,42	0,16	0,17	0,18	32 (25 — 48)
H31	M/A/D	0,42	0,12	0,12	0,14	25 (19 — 37)
TS1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 45)
TP1	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 45)
GR1	D	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 45)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

J36 – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
DMM= h5
DC= Ø2-Ø6= -0,02/-0,034 mm
DC= Ø8-Ø20= -0,02/-0,044 mm
RE= Ø2-Ø12= +0,05 mm
RE= Ø14-Ø20= +0,1 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	CA	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL				
00025621	36020-MEGA	2	F	2,0	3	9	40	0,1	2,5	3	■
00025626	36030-MEGA	2	D	3,0	3	12	40	0,1	–	3	■
00025628	36040-MEGA	2	D	4,0	4	14	50	0,1	–	3	■
00025651	36050-MEGA	2	D	5,0	5	20	50	0,1	–	3	■
00025663	36060-MEGA	2	D	6,0	6	20	65	0,1	–	3	■
00025674	36080-MEGA	2	D	8,0	8	20	65	0,2	–	3	■
00025680	36100-MEGA	2	D	10,0	10	25	75	0,2	–	3	■
00025681	36120-MEGA	2	D	12,0	12	25	75	0,2	–	3	■
00025684	36140-MEGA	2	D	14,0	14	30	90	0,5	–	3	■
00025689	36160-MEGA	2	D	16,0	16	30	90	0,5	–	3	■
00025692	36200-MEGA	2	D	20,0	20	40	100	0,5	–	3	■

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

Schnittdaten – J36 Eckfräsen

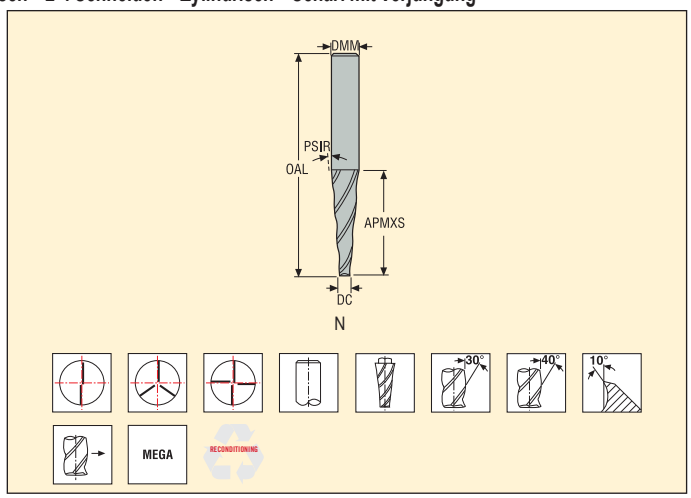
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	v_c
P1	E	0,20	1,0	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,10	0,11	200 (170 — 225)
P2	E	0,20	1,0	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,090	0,095	0,10	0,11	190 (165 — 220)
P3	E	0,20	1,0	0,012	0,019	0,024	0,032	0,038	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 411-418.

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.

HKM-HK – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Konisch – 2-4 Schneiden – Zylindrisch – Scharf mit Verjüngung





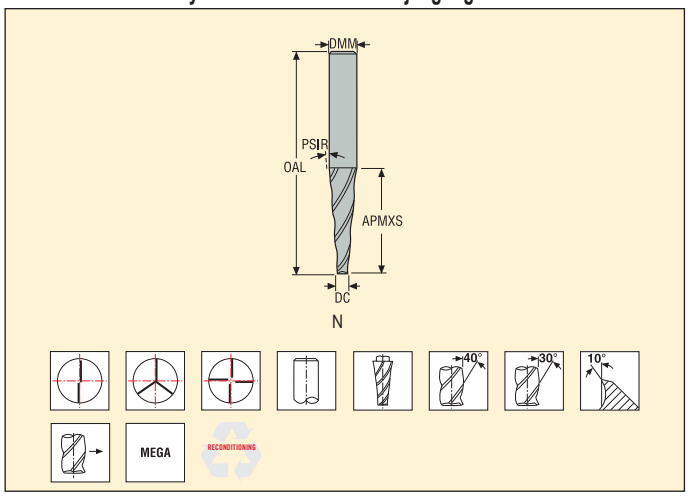
Toleranzen:
DMM= h5
DC= HKM= +0,07/+0,03 mm
DC= HK= +0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PSIR	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00028426	HKM010-020-MEGA	2	N	2,0	3	10	40	1,0	2	■
00028431	HK010-040-MEGA	2	N	4,0	5	20	60	1,0	3	■
00028441	HK010-060-MEGA	2	N	6,0	8	30	75	1,0	3	■
00028445	HK010-080-MEGA	2	N	8,0	10	30	80	1,0	4	■
00028451	HK010-100-MEGA	2	N	10,0	12	30	80	1,0	4	■

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

HKM-HK – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Konisch – 2-4 Schneiden – Zylindrisch – Scharf mit Verjüngung





Toleranzen:
DMM= h5
DC= HKM= +0,07/+0,03 mm
DC= HK= +0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6

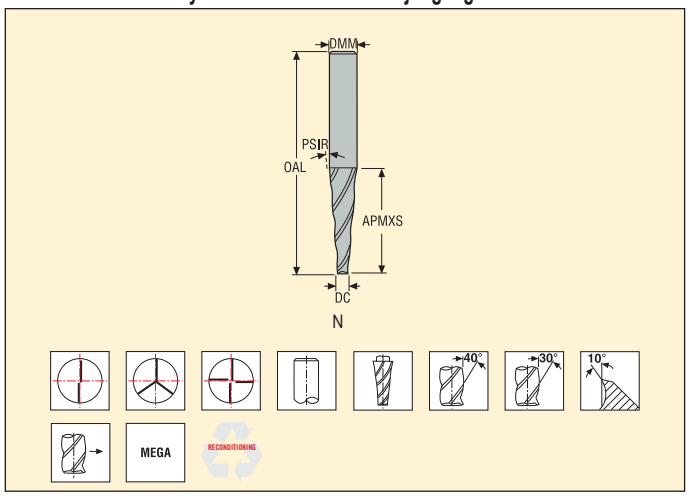
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PSIR	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00028632	HKM020-010-MEGA	2	N	1,0	3	4	40	2	2	■
00028650	HKM020-020-MEGA	2	N	2,0	3	10	40	2	2	■
00028666	HK020-040-MEGA	2	N	4,0	6	20	65	2	3	■
00028669	HK020-050-MEGA	2	N	5,0	8	30	75	2	3	■
00028694	HK020-100-MEGA	2	N	10,0	12	28	80	2	4	■

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

HKM-HK – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Konisch – 2-4 Schneiden – Zylindrisch – Scharf mit Verjüngung



Toleranzen:
DMM= h5
DC= HKM= +0,07/+0,03 mm
DC= HK= +0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6

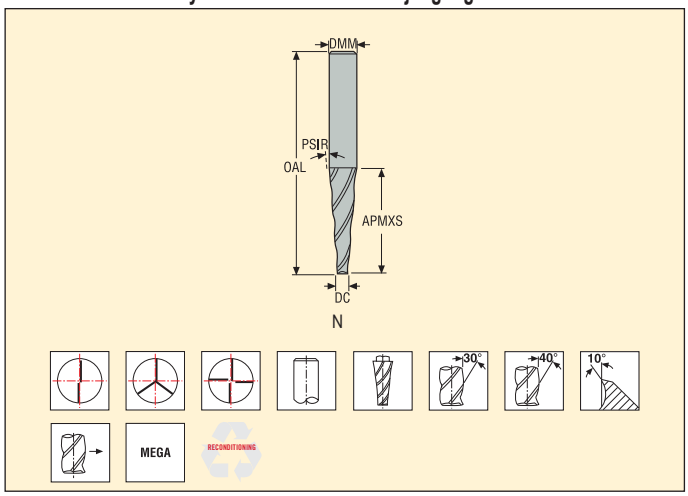


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PSIR	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00028737	HKM030-010-MEGA	2	N	1,0	3	4	40	3	2	■
00028738	HKM030-015-MEGA	2	N	1,5	3	6	40	3	2	■
00028741	HK030-025-MEGA	2	N	2,5	6	20	65	3	3	■
00028744	HK030-033-MEGA	2	N	3,0	8	30	75	3	3	■
00028759	HK030-065-MEGA	2	N	6,0	12	55	110	3	3	■
00028771	HK030-083-MEGA	2	N	8,0	12	30	80	3	4	■

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

HKM-HK – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Konisch – 2-4 Schneiden – Zylindrisch – Scharf mit Verjüngung





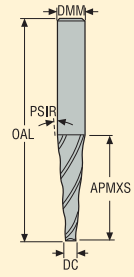
Toleranzen:
DMM= h5
DC= HKM= +0,07/+0,03 mm
DC= HK= +0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PSIR	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00028947	HKM050-010-MEGA	2	N	1,0	3	4	40	5	2	■
00028952	HKM050-015-MEGA	2	N	1,5	3	6	40	5	2	■
00028954	HKM050-020-MEGA	2	N	2,0	4	10	50	5	2	■
00028958	HKM050-025-MEGA	2	N	2,5	5	10	50	5	2	■
00028960	HK050-025-MEGA	2	N	2,5	6	20	65	5	3	■
00028972	HK050-032-MEGA	2	N	3,0	8	28	70	5	3	■
00028998	HK050-0420-MEGA	2	N	4,0	8	22	65	5	3	■
00029012	HK050-050-MEGA	2	N	5,0	12	40	100	5	3	■
00029014	HK050-063-MEGA	2	N	6,0	12	32	90	5	3	■
00029017	HK050-065-MEGA	2	N	6,0	16	55	110	5	3	■
00029020	HK050-103-MEGA	2	N	10,0	16	32	90	5	4	■
00029025	HK050-105-MEGA	2	N	10,0	20	55	115	5	4	■

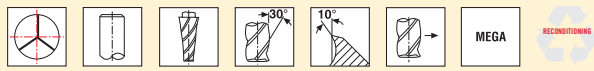
■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com

HKM-HK – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Konisch – 3 Schneiden – Zylindrisch – Scharf mit Verjüngung





N



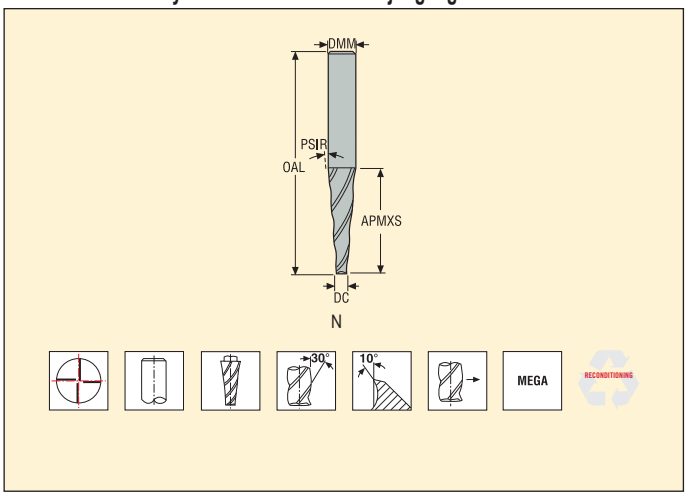
Toleranzen:
DMM= h5
DC= +0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PSIR	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00029030	HK070-025-MEGA	2	N	2,5	8	22	65	7	3	■
00029034	HK070-050-MEGA	2	N	5,0	12	28	80	7	3	■

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

HKM-HK – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Konisch – 4 Schneiden – Zylindrisch – Scharf mit Verjüngung





Toleranzen:
DMM= h5
DC= +0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6

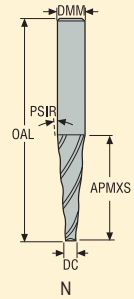
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PSIR	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00029041	HK080-083-MEGA	2	N	8,0	18	35	90	8	4	■

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

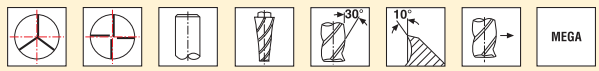
HKM-HK – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Konisch – 3-4 Schneiden – Zylindrisch – Scharf mit Verjüngung



Toleranzen:
DMM= h5
DC= +0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6



N



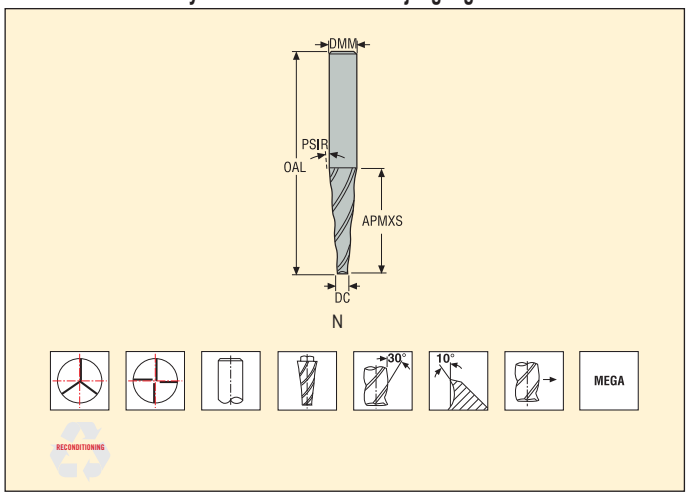
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PSIR	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00029052	HK100-025-MEGA	2	N	2,5	10	20	75	10	3	■
00029066	HK100-030-MEGA	2	N	3,0	14	30	90	10	3	■
00029069	HK100-050-MEGA	2	N	5,0	16	30	90	10	3	■
00029083	HK100-080-MEGA	2	N	8,0	20	32	90	10	4	■
00029110	HK110-020-MEGA	2	N	2,0	10	20	75	11	3	■
00029117	HK110-050-MEGA	2	N	5,0	14	20	80	11	3	■

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

HKM-HK – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Konisch – 3-4 Schneiden – Zylindrisch – Scharf mit Verjüngung



Toleranzen:
DMM= h5
DC= +0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6

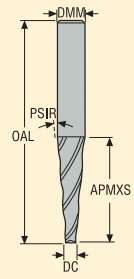


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PSIR	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00029119	HK150-025	2	N	2,5	14	20	80	15	3	■
00029124	HK150-040	2	N	4,0	12	15	65	15	3	■
00029133	HK150-0651	2	N	6,5	12	10	65	15	3	■
00029138	HK150-0652	2	N	6,5	20	25	90	15	3	■
00029149	HK150-080	2	N	8,0	20	20	80	15	4	■
00029151	HK150-025-MEGA	2	N	2,5	14	20	80	15	3	■
00029154	HK150-040-MEGA	2	N	4,0	12	15	65	15	3	■
00029160	HK150-0651-MEGA	2	N	6,5	12	10	65	15	3	■
00029161	HK150-0652-MEGA	2	N	6,5	20	25	90	15	3	■
00029162	HK150-080-MEGA	2	N	8,0	20	20	80	15	4	■

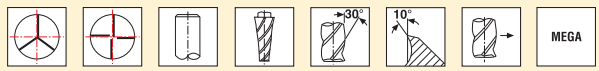
■ Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com

HKM-HK – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Konisch – 3-4 Schneiden – Zylindrisch – Scharf mit Verjüngung





N



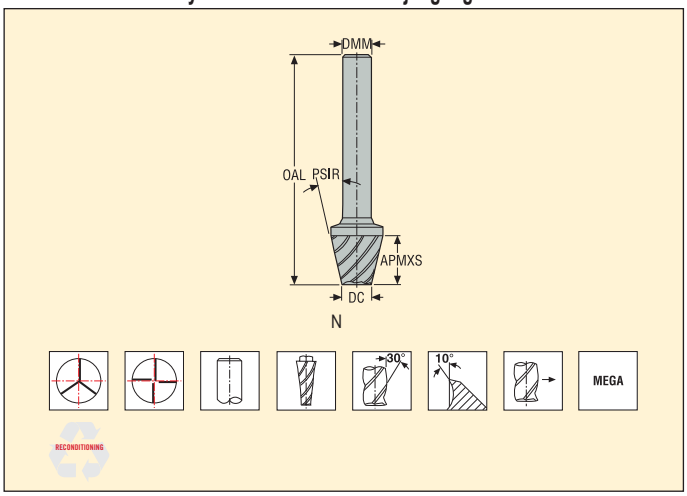
Toleranzen:
DMM= h5
DC= +0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PSIR	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00029165	HK200-025	2	N	2,5	10	10	75	20	3	■
00029166	HK200-045	2	N	4,5	16	15	90	20	4	■
00029168	HK200-025-MEGA	2	N	2,5	10	10	75	20	3	■
00029203	HK200-045-MEGA	2	N	4,5	16	15	90	20	4	■

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

HKM-HK – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Konisch – 3-4 Schneiden – Zylindrisch – Scharf mit Verjüngung





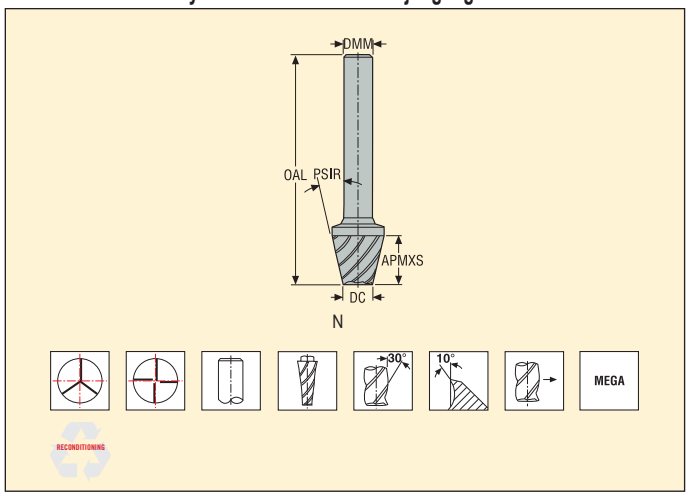
Toleranzen:
DMM= h5
DC= +0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PSIR	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00029208	HK300-025	2	N	2,5	10	10	75	30	3	■
00029210	HK300-045	2	N	4,5	16	16	90	30	4	■
00029211	HK300-025-MEGA	2	N	2,5	10	10	75	30	3	■
00029212	HK300-045-MEGA	2	N	4,5	16	16	90	30	4	■

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

HKM-HK – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Konisch – 3-4 Schneiden – Zylindrisch – Scharf mit Verjüngung





Toleranzen:
DMM= h5
DC= +0,1/0 mm
PSIR= ±0,1°
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6

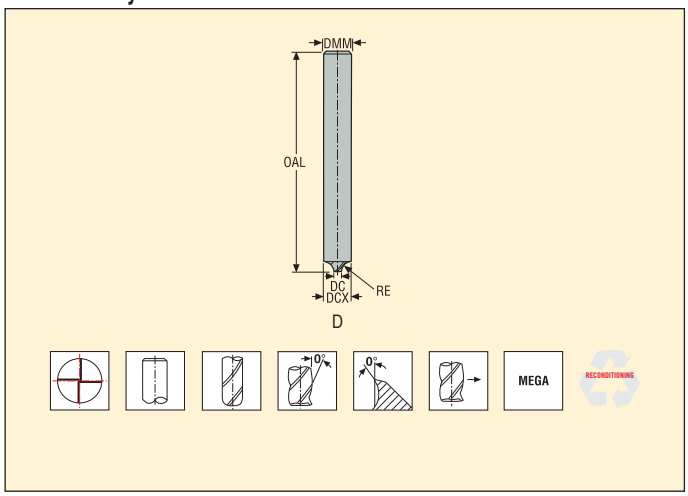
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PSIR	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00029215	HK450-025	2	N	2,5	12	10	75	45	3	■
00029217	HK450-045	2	N	4,5	16	16	90	45	4	■
00029229	HK450-025-MEGA	2	N	2,5	12	10	75	45	3	■
00029232	HK450-045-MEGA	2	N	4,5	16	16	90	45	4	■

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

V31 – Allgemeine Bearbeitung – Universell – Konkav – 4 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:
DMM= h5
DC= ±0,04 mm
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DCX	DMM	OAL			
00029285	31050-MEGA	2	D	5,0	6	6	64	0,5	4	■
00029307	31100-MEGA	2	D	4,0	6	6	64	1,0	4	■
00029313	31150-MEGA	2	D	5,0	8	8	75	1,5	4	■
00029315	31200-MEGA	2	D	4,0	8	8	75	2,0	4	■
00029324	31250-MEGA	2	D	5,0	10	10	75	2,5	4	■
00029326	31300-MEGA	2	D	4,0	10	10	75	3,0	4	■
00029327	31350-MEGA	2	D	5,0	12	12	75	3,5	4	■
00029328	31400-MEGA	2	D	4,0	12	12	75	4,0	4	■
00029330	31500-MEGA	2	D	6,0	16	16	75	5,0	4	■
00029331	31600-MEGA	2	D	8,0	20	20	80	6,0	4	■
00029333	31800-MEGA	2	D	9,0	25	25	75	8,0	4	■
00029335	31999-MEGA	2	D	8,0	28	25	80	10,0	4	■

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

Schnittdaten – V31 Eckfräsen Schlichten a_e/DC=0,024

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	28	v_c
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)

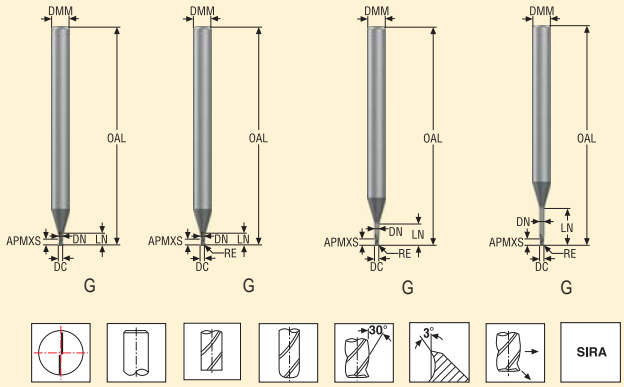
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Universell – Schaftfräser – 2 Schneiden – DMM 4 – Zylindrisch – Scharfkantig oder Eckenradius





Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,007 mm
DMM= h5
DC= Ø0,2-Ø0,4= 0,-0,01 mm
DC= Ø0,5-Ø3,0= 0,-0,013 mm
RE= ±0,005 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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
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. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JME542/JME562 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,8	2,0	2,5	3,0	 v_c
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) 411-418

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

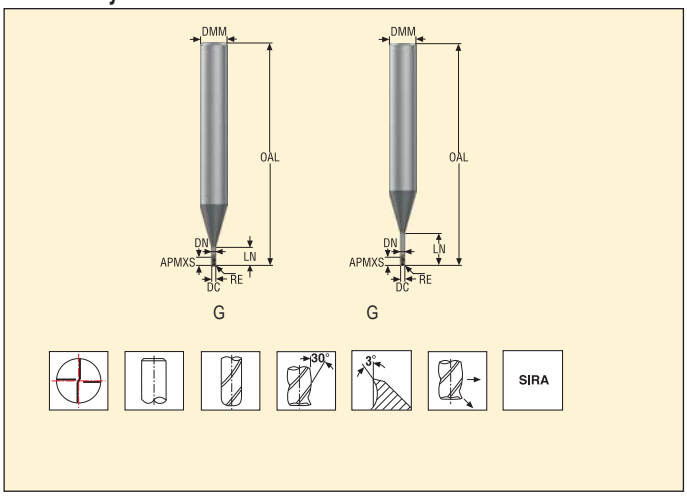
SMG		a_p/DC	f_z												v_c
			0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,8	2,0	2,5	3,0	
P1	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	255 (230 — 285)
P2	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	250 (220 — 275)
P3	M/E/A	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) 411-418

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.

JME564 – Mini – Universell – Schaftfräser – 4 Schneiden – DMM 6 – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0-0,007 mm
DMM= h5
DC= Ø0,2-Ø0,4= 0,-0,01 mm
DC= Ø0,5-Ø3,0= 0,-0,013 mm
RE= ±0,005 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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
03227166	JME564005G2R005.0Z4-SIRA	2	G	0,5	6	1,0	50	1,5	0,46	0,05	4	13,48	1,82	1,93	2,02	2,1	2,18	2,34
03227271	JME564006G2R005.0Z4-SIRA	2	G	0,6	6	1,2	50	2,0	0,56	0,05	4	12,9	2,32	2,45	2,56	2,66	2,75	2,95
03171194	JME564008G2R005.0Z4-SIRA	2	G	0,8	6	1,6	50	2,5	0,76	0,05	4	12,28	2,82	2,98	3,1	3,21	3,32	3,56
03171195	JME564010G2R010.0Z4-SIRA	2	G	1,0	6	2,0	50	4,0	0,95	0,1	4	10,85	4,32	4,54	4,7	4,86	5,02	5,39
03171196	JME564012G2R010.0Z4-SIRA	2	G	1,2	6	2,4	50	4,5	1,15	0,1	4	10,31	4,82	5,06	5,23	5,41	5,59	6,0
03171197	JME564015G2R015.0Z4-SIRA	2	G	1,5	6	3,0	50	5,0	1,45	0,15	4	9,67	5,47	5,68	5,86	6,05	6,25	6,71
03171198	JME564020G2R015.0Z4-SIRA	2	G	2,0	6	4,0	50	6,0	1,94	0,15	4	8,53	6,47	6,71	6,92	7,15	7,39	7,93
03171199	JME564025G2R015.0Z4-SIRA	2	G	2,5	6	5,0	60	7,5	2,4	0,15	4	7,15	7,97	8,26	8,52	8,8	9,1	9,77
03171200	JME564030G2R015.0Z4-SIRA	2	G	3,0	6	6,0	60	9,0	2,85	0,15	4	5,81	9,68	9,98	10,3	10,64	11,01	11,82
03171201	JME564005G4R005.0Z4-SIRA	4	G	0,5	6	1,0	50	3,5	0,46	0,05	4	11,54	3,82	4,02	4,17	4,32	4,46	4,79
03171202	JME564006G4R005.0Z4-SIRA	4	G	0,6	6	1,2	50	4,2	0,56	0,05	4	10,93	4,52	4,75	4,92	5,08	5,26	5,64
03171203	JME564008G4R005.0Z4-SIRA	4	G	0,8	6	1,6	50	5,6	0,76	0,05	4	9,81	5,92	6,2	6,41	6,62	6,85	7,36
03171204	JME564010G4R010.0Z4-SIRA	4	G	1,0	6	2,0	50	7,0	0,95	0,1	4	8,86	7,32	7,65	7,9	8,16	8,44	9,06
03171205	JME564012G4R010.0Z4-SIRA	4	G	1,2	6	2,4	50	8,4	1,15	0,1	4	8,0	8,72	9,1	9,39	9,7	10,03	10,77
03171206	JME564015G4R015.0Z4-SIRA	4	G	1,5	6	3,0	50	10,5	1,45	0,15	4	6,86	10,97	11,35	11,71	12,1	12,52	13,44
03171207	JME564020G4R015.0Z4-SIRA	4	G	2,0	6	4,0	60	14,0	1,94	0,15	4	5,36	14,47	14,96	15,44	15,95	16,5	17,72
03171208	JME564025G4R015.0Z4-SIRA	4	G	2,5	6	5,0	60	17,5	2,4	0,15	4	4,18	17,97	18,57	19,17	19,8	20,49	22,0
03171209	JME564030G4R015.0Z4-SIRA	4	G	3,0	6	6,0	70	21,0	2,85	0,15	4	3,22	21,68	22,36	23,08	23,85	24,67	26,5

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

Schnittdaten – JME564 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	3	 v_c
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) 411-418

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

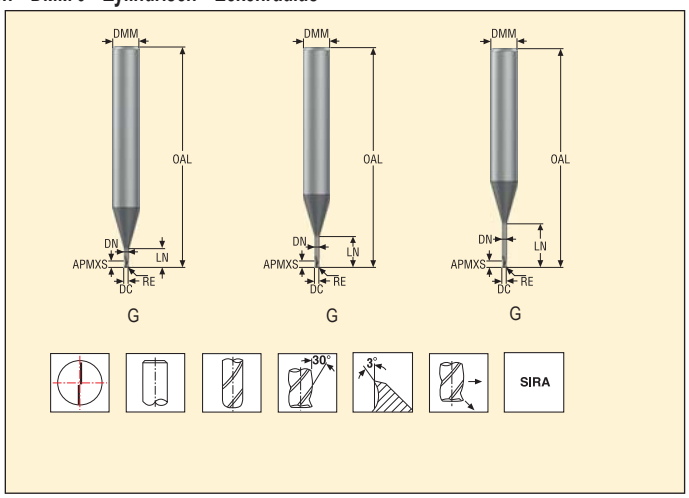
SMG		a_p/DC	f_z									
			0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	3	v_c
P1	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	250 (225 — 280)
P2	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,040	245 (215 — 270)
P3	M/E/A	0,038	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	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) 411-418

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 – Universell – Schaftfräser – 2 Schneiden – DMM 6 – Zylindrisch – Eckenradius





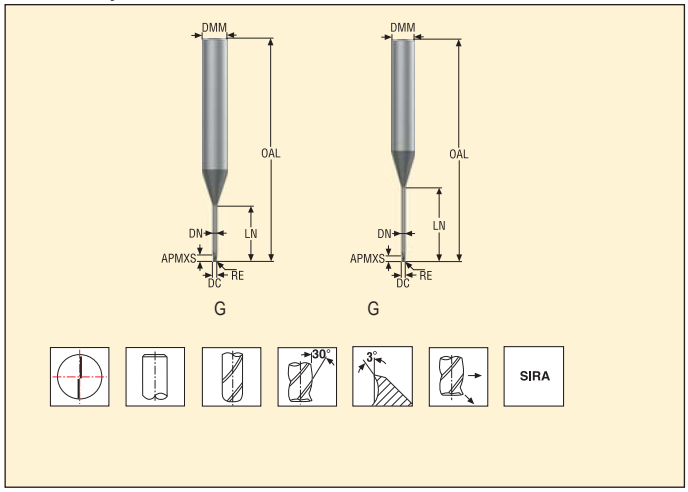
Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,007 mm
DMM= h5
DC= Ø0,5-Ø3,0= 0,-0,013 mm
RE= ±0,005 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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
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. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JME562 – Mini – Universell – Schaftfräser – 2 Schneiden – DMM 6 – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,007 mm
DMM= h5
DC= Ø1,0-Ø3,0= 0,-0,013 mm
RE= ±0,005 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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
03171175	JME562010G6R010.0Z2-SIRA	6	G	1,0	6	1,5	60	15,0	0,95	0,1	2	5,94	15,32	15,9	16,41	16,96	17,55	18,85
03171176	JME562012G6R010.0Z2-SIRA	6	G	1,2	6	1,8	60	18,0	1,15	0,1	2	5,14	18,32	19,0	19,61	20,26	20,96	22,52
03171177	JME562015G6R015.0Z2-SIRA	6	G	1,5	6	2,3	70	22,5	1,45	0,15	2	4,2	22,97	23,73	24,49	25,31	26,18	28,12
03171178	JME562020G6R015.0Z2-SIRA	6	G	2,0	6	3,0	80	30,0	1,94	0,15	2	3,07	30,47	31,46	32,48	33,56	34,72	37,3
03171179	JME562025G6R015.0Z2-SIRA	6	G	2,5	6	3,8	80	37,5	2,4	0,15	2	2,28	37,97	39,2	40,46	41,81	43,26	∞
03171180	JME562030G6R015.0Z2-SIRA	6	G	3,0	6	4,5	90	45,0	2,85	0,15	2	1,7	45,68	47,11	48,63	50,26	∞	∞
03171181	JME562010G7R010.0Z2-SIRA	7	G	1,0	6	1,5	60	20,0	0,95	0,1	2	4,93	20,32	21,06	21,74	22,46	23,24	24,97
03171182	JME562012G7R010.0Z2-SIRA	7	G	1,2	6	1,8	80	24,0	1,15	0,1	2	4,2	24,32	25,18	26,0	26,87	27,79	29,86
03171183	JME562015G7R015.0Z2-SIRA	7	G	1,5	6	2,3	80	30,0	1,45	0,15	2	3,38	30,47	31,46	32,48	33,56	34,72	37,3
03171184	JME562020G7R015.0Z2-SIRA	7	G	2,0	6	3,0	80	40,0	1,94	0,15	2	2,42	40,47	41,78	43,12	44,56	46,11	∞
03171185	JME562025G7R015.0Z2-SIRA	7	G	2,5	6	3,8	90	50,0	2,4	0,15	2	1,78	50,47	52,09	53,77	55,57	∞	∞
03171186	JME562030G7R015.0Z2-SIRA	7	G	3,0	6	4,5	100	60,0	2,85	0,15	2	1,31	60,68	62,58	64,61	∞	∞	∞

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

Schnittdaten – JME542/JME562 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,8	2,0	2,5	3,0	v_c
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) 411-418

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

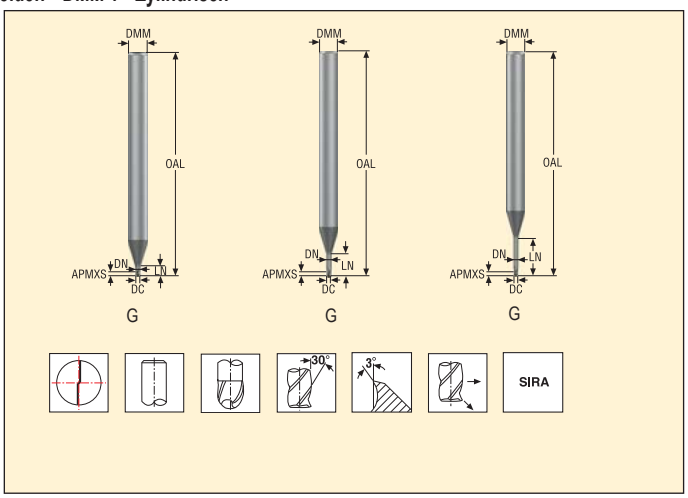
SMG		a_p/DC	f_z 0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,8	2,0	2,5	3,0	v_c
P1	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	255 (230 — 285)
P2	M/E/A	0,32	0,0026	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,024	0,026	0,032	0,040	250 (220 — 275)
P3	M/E/A	0,32	0,0026	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) 411-418

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 – Universell – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – DMM 4 – Zylindrisch





Toleranzen:
Rundlaufabweichung =<0,007 mm
DMM= h5
DC= Ø0,-0,01 mm
RE= ±0,005 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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	8,74	5,32	5,57	5,75	5,94	6,13	6,57
03171243	JMB542008G4B.0Z2-SIRA	4	G	0,8	4	0,8	45	7,0	0,76	0,4	2	7,23	7,32	7,64	7,88	8,13	8,4	8,99
03171244	JMB542010G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,0	4	1,0	50	8,5	0,95	0,5	2	6,27	8,82	9,19	9,47	9,77	10,09	10,81
03171245	JMB542012G4B.0Z2-SIRA	4	G	1,2	4	1,2	50	10,0	1,15	0,6	2	5,44	10,32	10,73	11,06	11,41	11,79	12,62
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. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JMB542/JMB562 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,8	2,0	2,5	3,0	v_c
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) 411-418

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

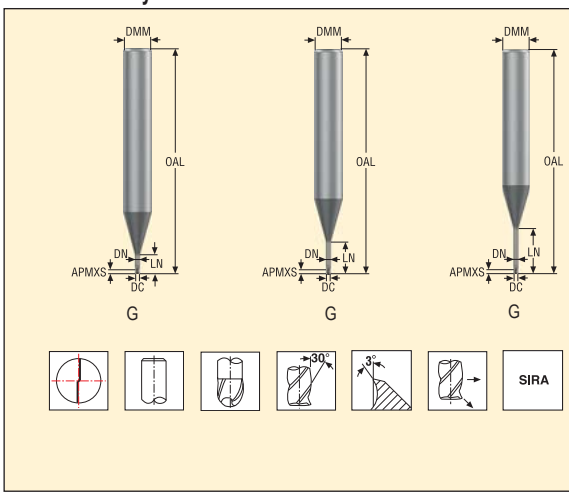
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,8	2,0	2,5	3,0	v_c
P1	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	365 (325 — 405)
P2	M/E/A	0,050	0,60	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,036	0,040	0,050	0,060	355 (315 — 395)
P3	M/E/A	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) 411-418

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 – Universell – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – DMM6 – Zylindrisch





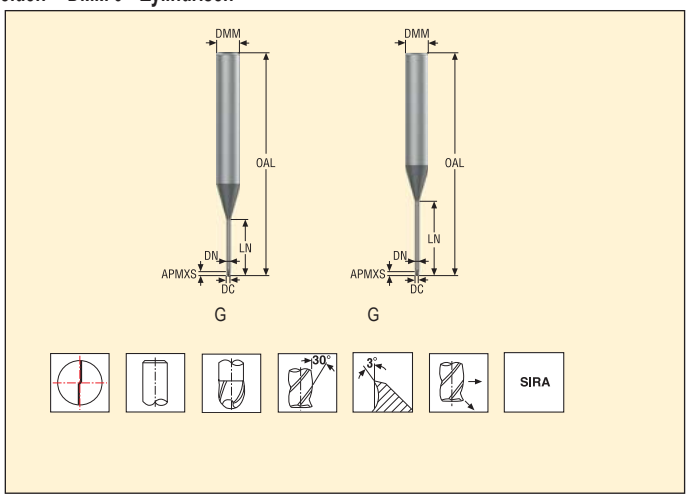
Toleranzen:
Rundlaufabweichung =<0,007 mm
DMM= h5
DC= Ø0,-0,01 mm
RE= ±0,005 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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	13,13	2,32	2,44	2,54	2,63	2,72	2,9
03171263	JMB562008G2B.0Z2-SIRA	2	G	0,8	6	0,8	50	2,5	0,76	0,4	2	12,6	2,82	2,96	3,07	3,18	3,27	3,49
03171264	JMB562010G2B.0Z2-SIRA	2	G	1,0	6	1,0	50	4,0	0,95	0,5	2	11,15	4,32	4,52	4,68	4,68	4,97	5,3
03171265	JMB562012G2B.0Z2-SIRA	2	G	1,2	6	1,2	50	4,5	1,15	0,6	2	10,67	4,82	5,04	5,2	5,36	5,52	5,89
03171266	JMB562015G2B.0Z2-SIRA	2	G	1,5	6	1,5	50	5,0	1,45	0,75	2	10,07	5,47	5,66	5,82	5,99	6,17	6,58
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. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JMB562 – Mini – Universell – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – DMM 6 – Zylindrisch





Toleranzen:
Rundlaufabweichung =<0,007 mm
DMM= h5
DC= Ø0,-0,01 mm
RE= ±0,005 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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
03171290	JMB562010G6B.0Z2-SIRA	6	G	1,0	6	1,0	60	15,0	0,95	0,5	2	6,04	15,32	15,89	16,39	16,92	17,49	18,76
03171291	JMB562012G6B.0Z2-SIRA	6	G	1,2	6	1,2	60	18,0	1,15	0,6	2	5,24	18,32	18,98	19,58	20,21	20,89	22,41
03171292	JMB562015G6B.0Z2-SIRA	6	G	1,5	6	1,5	70	22,5	1,45	0,75	2	4,28	22,97	23,71	24,45	25,25	26,1	27,99
03171293	JMB562020G6B.0Z2-SIRA	6	G	2,0	6	2,0	80	30,0	1,94	1,0	2	3,14	30,47	31,43	32,42	33,48	34,6	37,11
03171294	JMB562025G6B.0Z2-SIRA	6	G	2,5	6	2,5	80	37,5	2,4	1,25	2	2,34	37,97	39,16	40,39	41,7	43,11	∞
03171295	JMB562030G6B.0Z2-SIRA	6	G	3,0	6	3,0	90	45,0	2,85	1,5	2	1,74	45,68	47,07	48,55	50,13	∞	∞
03171296	JMB562010G7B.0Z2-SIRA	7	G	1,0	6	1,0	60	20,0	0,95	0,5	2	4,99	20,32	21,05	21,71	22,42	23,19	24,88
03171297	JMB562012G7B.0Z2-SIRA	7	G	1,2	6	1,2	80	24,0	1,15	0,6	2	4,27	24,32	25,17	25,97	26,82	27,73	29,75
03171298	JMB562015G7B.0Z2-SIRA	7	G	1,5	6	1,5	80	30,0	1,45	0,75	2	3,43	30,47	31,44	32,44	33,5	34,64	37,17
03171299	JMB562020G7B.0Z2-SIRA	7	G	2,0	6	2,0	80	40,0	1,94	1,0	2	2,47	40,47	41,75	43,07	44,48	45,99	∞
03171300	JMB562025G7B.0Z2-SIRA	7	G	2,5	6	2,5	90	50,0	2,4	1,25	2	1,81	50,47	52,05	53,7	55,46	∞	∞
03171301	JMB562030G7B.0Z2-SIRA	7	G	3,0	6	3,0	100	60,0	2,85	1,5	2	1,34	60,68	62,54	64,52	∞	∞	∞

Lagerstandard. Verfügbarkeit, 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) 411-418

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 0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,8	2,0	2,5	3,0	v_c
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)

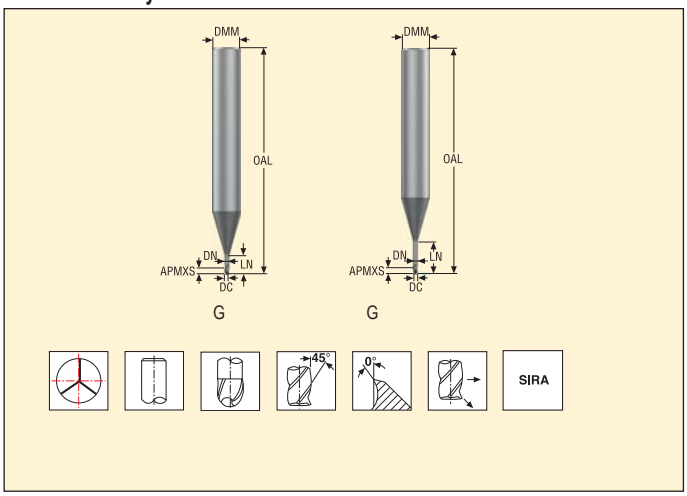
Die Tabelle basiert auf LV1. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 411-418

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.

JMB563 – Mini – Universell – Kugelkopffräser – 3 Schneiden – DMM 6 – Zylindrisch



Toleranzen:
Rundlaufabweichung =<0,007 mm
DMM= h5
DC= Ø0,-0,02 mm
RE= ±0,01 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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
03171307	JMB563010G2B.0Z3-SIRA	2	G	1,0	6	1,0	50	4,0	0,95	0,5	3	11,15	4,32	4,52	4,68	4,68	4,97	5,3
03171308	JMB563012G2B.0Z3-SIRA	2	G	1,2	6	1,2	50	4,5	1,15	0,6	3	10,67	4,82	5,04	5,2	5,36	5,52	5,89
03171309	JMB563015G2B.0Z3-SIRA	2	G	1,5	6	1,5	50	5,0	1,45	0,75	3	10,07	5,47	5,66	5,82	5,99	6,17	6,58
03171310	JMB563020G2B.0Z3-SIRA	2	G	2,0	6	2,0	50	6,0	1,94	1,0	3	9,05	6,47	6,68	6,87	7,06	7,28	7,75
03171311	JMB563025G2B.0Z3-SIRA	2	G	2,5	6	2,5	60	7,5	2,4	1,25	3	7,71	7,97	8,22	8,45	8,69	8,95	9,53
03171312	JMB563030G2B.0Z3-SIRA	2	G	3,0	6	3,0	60	9,0	2,85	1,5	3	6,35	9,68	9,94	10,21	10,51	10,83	11,52
03171316	JMB563010G4B.0Z3-SIRA	4	G	1,0	6	1,0	50	7,0	0,95	0,5	3	9,06	7,32	7,64	7,87	8,12	8,38	8,97
03171317	JMB563012G4B.0Z3-SIRA	4	G	1,2	6	1,2	50	8,4	1,15	0,6	3	8,22	8,72	9,08	9,35	9,65	9,96	10,66
03171318	JMB563015G4B.0Z3-SIRA	4	G	1,5	6	1,5	50	10,5	1,45	0,75	3	7,07	10,97	11,33	11,67	12,04	12,43	13,31
03171319	JMB563020G4B.0Z3-SIRA	4	G	2,0	6	2,0	60	14,0	1,94	1,0	3	5,57	14,47	14,93	15,38	15,87	16,38	17,54
03171320	JMB563025G4B.0Z3-SIRA	4	G	2,5	6	2,5	60	17,5	2,4	1,25	3	4,38	17,97	18,53	19,1	19,69	20,34	21,76
03171321	JMB563030G4B.0Z3-SIRA	4	G	3,0	6	3,0	70	21,0	2,85	1,5	3	3,38	21,68	22,32	22,99	23,71	24,49	26,21

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

Schnittdaten – JMB563 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	1,2	1,5	2,0	2,5	3,0	v_c
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) 411-418

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.



JABRO® – Werkzeugauswahl – Stahl und Guss

					
					
Werkzeugbezeichnung		JHP993	JHP951	JH142	JH970
Seite(n)		156-158	159-161	164-166, 324-326	110-111, 168-169
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				
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		●	●	●	

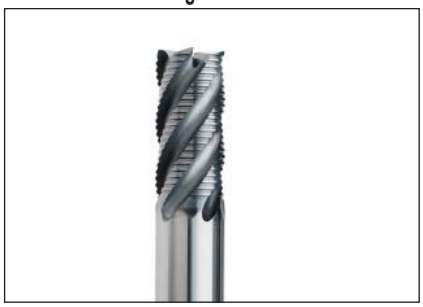
■ Lagerstandard □ Weldon verfügbar, die Lieferzeit beträgt 3 Tage.
● Erste Wahl ○ Alternative

JABRO® – Werkzeugauswahl – Stahl und Guss

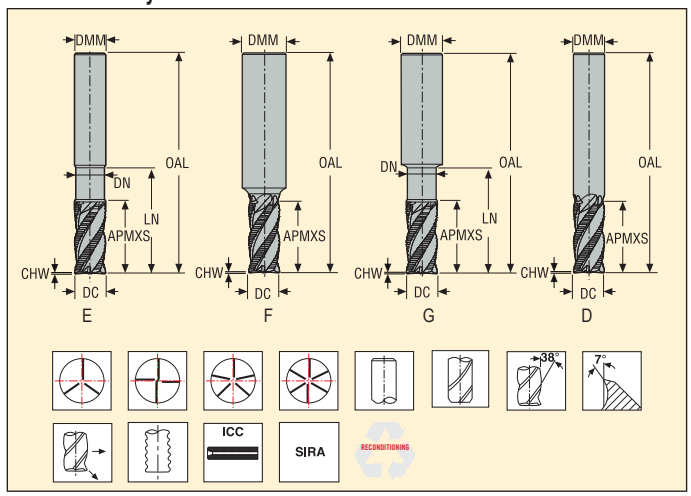
				
				
Werkzeugbezeichnung		JH112	JH150	JH160
Seite(n)		170-172, 328-330	170, 327	172, 329
Produktfamilie		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Fräserausführung				
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■
	Weldon			
Schneidenzahl		2	4	4
ICC				
	Metrisch	2-12	6-12	3-12
	Zoll			
Verfügbare Längen		 1,2,3,4,5,6	 2	 2
Bearbeitung				
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 – Stahl – Schaftfräser – 3-6 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 mm
CHW= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

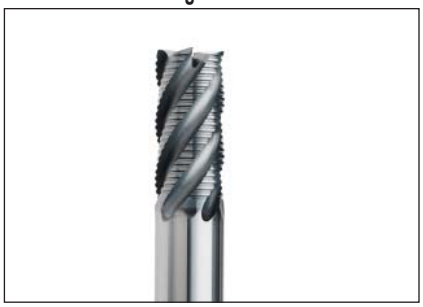


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
02826806	JHP993040F2C.0Z3-SIRA	2	F		4,0	6	10	50	13	4,0	0,15	3	■
02826808	JHP993050F2C.0Z4-SIRA	2	F		5,0	6	12	55	15	5,0	0,15	4	■
02826809	JHP993060D2C.0Z4-SIRA	2	D		6,0	6	14	55	–	–	0,2	4	■
02826811	JHP993075F2C.0Z4-SIRA	2	F		7,5	8	17	60	–	7,5	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	–	9,5	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	–	11,5	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	■

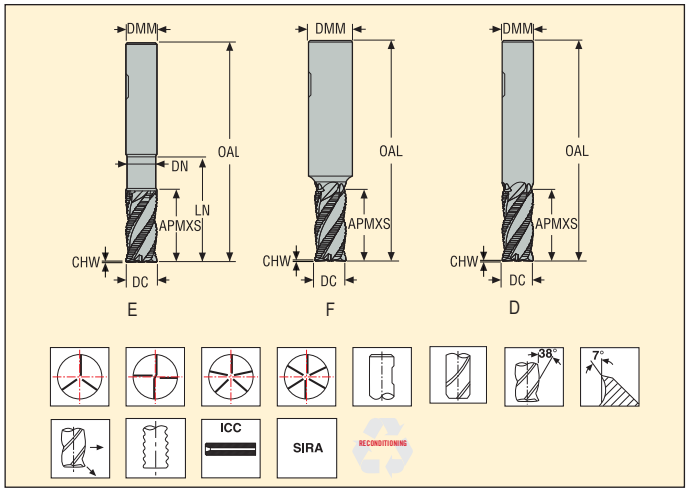
SIRA = SIRON-A, ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

JHP993 – Hochleistungsfräser – Stahl – Schaftfräser – 3-6 Schneiden – Weldon – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 mm
CHW= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-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	12,56	4,0	0,15	3	■
02828152	JHP993050F2C.3Z4-SIRA	2	F		5,0	6	12	55	14,75	5,0	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	–	7,5	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	–	9,5	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	■
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	■
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	■
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	■

SIRA = SIRON-A, ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

■ **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										
			4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
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

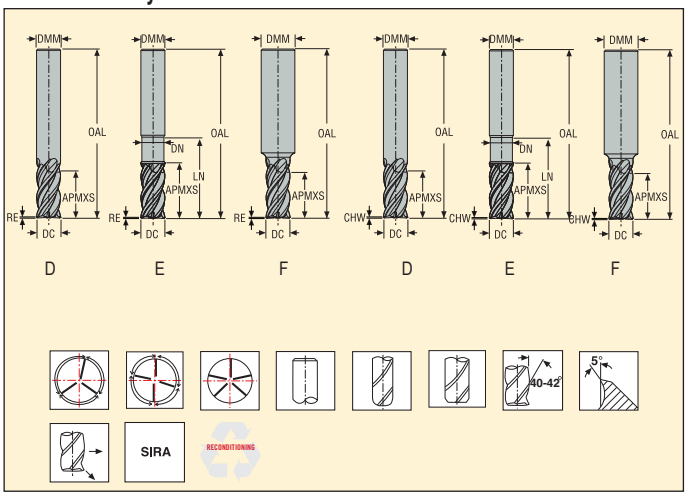
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z										
				4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
P1	E/M/A	0,40	1,7	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,16	0,19	0,22	230 (200 — 265)
P2	E/M/A	0,40	1,7	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,22	225 (195 — 255)
P3	E/M/A	0,40	1,7	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,14	0,16	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 411-418.

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.

JHP951 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – Stahl – 3-5 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius oder Fase





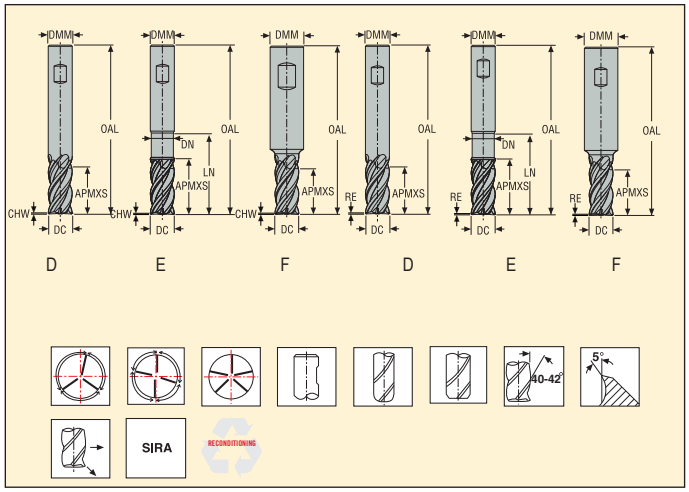
Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02828192	JHP951030F2C.0Z3-SIRA	2	F	3,0	6	8	50	10	3,0	0,1	–	3	■
02828191	JHP951030F2R020.0Z3-SIRA	2	F	3,0	6	8	50	10	3,0	–	0,2	3	■
02828190	JHP951030F2R050.0Z3-SIRA	2	F	3,0	6	8	50	10	3,0	–	0,5	3	■
02828197	JHP951040F2C.0Z4-SIRA	2	F	4,0	6	10	55	13	4,0	0,15	–	4	■
02828194	JHP951040F2R020.0Z4-SIRA	2	F	4,0	6	10	55	13	4,0	–	0,2	4	■
02828195	JHP951040F2R050.0Z4-SIRA	2	F	4,0	6	10	55	13	4,0	–	0,5	4	■
02828201	JHP951050F2C.0Z4-SIRA	2	F	5,0	6	12	55	15	5,0	0,2	–	4	■
02828199	JHP951050F2R020.0Z4-SIRA	2	F	5,0	6	12	55	15	5,0	–	0,2	4	■
02828198	JHP951050F2R050.0Z4-SIRA	2	F	5,0	6	12	55	15	5,0	–	0,5	4	■
02828205	JHP951060D2C.0Z4-SIRA	2	D	6,0	6	14	55	–	–	0,2	–	4	■
02828203	JHP951060D2R020.0Z4-SIRA	2	D	6,0	6	14	55	–	–	–	0,2	4	■
02828202	JHP951060D2R050.0Z4-SIRA	2	D	6,0	6	14	55	–	–	–	0,5	4	■
02828212	JHP951080D2C.0Z4-SIRA	2	D	8,0	8	18	60	–	–	0,3	–	4	■
02828209	JHP951080D2R020.0Z4-SIRA	2	D	8,0	8	18	60	–	–	–	0,2	4	■
02828207	JHP951080D2R050.0Z4-SIRA	2	D	8,0	8	18	60	–	–	–	0,5	4	■
02828208	JHP951080D2R100.0Z4-SIRA	2	D	8,0	8	18	60	–	–	–	1,0	4	■
02828218	JHP951100E2C.0Z4-SIRA	2	E	10,0	10	22	70	28	9,4	0,3	–	4	■
02828216	JHP951100E2R050.0Z4-SIRA	2	E	10,0	10	22	70	28	9,4	–	0,5	4	■
02828214	JHP951100E2R100.0Z4-SIRA	2	E	10,0	10	22	70	28	9,4	–	1,0	4	■
02828226	JHP951120E2C.0Z4-SIRA	2	E	12,0	12	26	80	33	11,4	0,4	–	4	■
02828224	JHP951120E2R050.0Z4-SIRA	2	E	12,0	12	26	80	33	11,4	–	0,5	4	■
02828222	JHP951120E2R100.0Z4-SIRA	2	E	12,0	12	26	80	33	11,4	–	1,0	4	■
02927873	JHP951160E2C.0Z4-SIRA	2	E	16,0	16	34	90	40	15,0	0,5	–	4	■
02927875	JHP951160E2R050.0Z4-SIRA	2	E	16,0	16	34	90	40	15,0	–	0,5	4	■
02927876	JHP951160E2R100.0Z4-SIRA	2	E	16,0	16	34	90	40	15,0	–	1,0	4	■
02828232	JHP951160E2C.0Z5-SIRA	2	E	16,0	16	34	90	40	15,4	0,5	–	5	■
02828230	JHP951160E2R050.0Z5-SIRA	2	E	16,0	16	34	90	40	15,4	–	0,5	5	■
02828231	JHP951160E2R100.0Z5-SIRA	2	E	16,0	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 – Schaftfräser – Stahl – 3-5 Schneiden – Weldon – Eckenradius oder Fase





Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02828193	JHP951030F2C.3Z3-SIRA	2	F	3,0	6	8	50	10	3,0	0,1	–	3	■
02828260	JHP951030F2R020.3Z3-SIRA	2	F	3,0	6	8	50	10	3,0	–	0,2	3	■
02828259	JHP951030F2R050.3Z3-SIRA	2	F	3,0	6	8	50	10	3,0	–	0,5	3	□
02828196	JHP951040F2C.3Z4-SIRA	2	F	4,0	6	10	55	13	4,0	0,15	–	4	■
02828261	JHP951040F2R020.3Z4-SIRA	2	F	4,0	6	10	55	13	4,0	–	0,2	4	□
02828262	JHP951040F2R050.3Z4-SIRA	2	F	4,0	6	10	55	13	4,0	–	0,5	4	□
02828200	JHP951050F2C.3Z4-SIRA	2	F	5,0	6	12	55	15	5,0	0,2	–	4	■
02828264	JHP951050F2R020.3Z4-SIRA	2	F	5,0	6	12	55	15	5,0	–	0,2	4	□
02828263	JHP951050F2R050.3Z4-SIRA	2	F	5,0	6	12	55	15	5,0	–	0,5	4	□
02828206	JHP951060D2C.3Z4-SIRA	2	D	6,0	6	14	55	–	–	0,2	–	4	■
02828266	JHP951060D2R020.3Z4-SIRA	2	D	6,0	6	14	55	–	–	–	0,2	4	□
02828265	JHP951060D2R050.3Z4-SIRA	2	D	6,0	6	14	55	–	–	–	0,5	4	□
02828210	JHP951080D2C.3Z4-SIRA	2	D	8,0	8	18	60	–	–	0,3	–	4	■
02828269	JHP951080D2R020.3Z4-SIRA	2	D	8,0	8	18	60	–	–	–	0,2	4	□
02828267	JHP951080D2R050.3Z4-SIRA	2	D	8,0	8	18	60	–	–	–	0,5	4	■
02828268	JHP951080D2R100.3Z4-SIRA	2	D	8,0	8	18	60	–	–	–	1,0	4	□
02828220	JHP951100E2C.3Z4-SIRA	2	E	10,0	10	22	70	28	9,4	0,3	–	4	■
02828271	JHP951100E2R050.3Z4-SIRA	2	E	10,0	10	22	70	28	9,4	–	0,5	4	□
02828270	JHP951100E2R100.3Z4-SIRA	2	E	10,0	10	22	70	28	9,4	–	1,0	4	□
02828228	JHP951120E2C.3Z4-SIRA	2	E	12,0	12	26	80	33	11,4	0,4	–	4	■
02828273	JHP951120E2R050.3Z4-SIRA	2	E	12,0	12	26	80	33	11,4	–	0,5	4	□
02828272	JHP951120E2R100.3Z4-SIRA	2	E	12,0	12	26	80	33	11,4	–	1,0	4	□
02927874	JHP951160E2C.3Z4-SIRA	2	E	16,0	16	34	90	40	15,0	0,5	–	4	■
02927879	JHP951160E2R050.3Z4-SIRA	2	E	16,0	16	34	90	40	15,0	–	0,5	4	□
02927880	JHP951160E2R100.3Z4-SIRA	2	E	16,0	16	34	90	40	15,0	–	1,0	4	□
02927877	JHP951200E2R050.3Z4-SIRA	2	E	20,0	20	42	100	48	19,0	–	0,5	4	■
02927878	JHP951200E2R100.3Z4-SIRA	2	E	20,0	20	42	100	48	19,0	–	1,0	4	■
02828233	JHP951160E2C.3Z5-SIRA	2	E	16,0	16	34	90	40	15,4	0,5	–	5	■
02828275	JHP951160E2R050.3Z5-SIRA	2	E	16,0	16	34	90	40	15,4	–	0,5	5	□
02828276	JHP951160E2R100.3Z5-SIRA	2	E	16,0	16	34	90	40	15,4	–	1,0	5	□
02828235	JHP951200E2R050.3Z5-SIRA	2	E	20,0	20	42	100	48	19,4	–	0,5	5	■
02828234	JHP951200E2R100.3Z5-SIRA	2	E	20,0	20	42	100	48	19,4	–	1,0	5	■
02828237	JHP951250E2R050.3Z5-SIRA	2	E	25,0	25	52	125	65	24,4	–	0,5	5	■
02828236	JHP951250E2R100.3Z5-SIRA	2	E	25,0	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 3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	 v_c
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

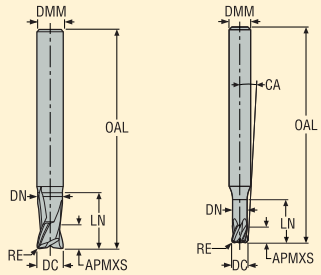
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	 v_c
P1	E/M/A	0,40	1,7	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	0,22	185 (165 — 210)
P2	E/M/A	0,40	1,7	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,17	0,19	0,22	180 (160 — 205)
P3	E/M/A	0,40	1,7	0,032	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	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)

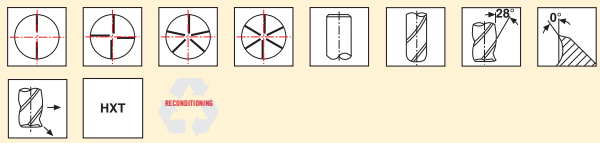
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Zylindrisch – Eckenradius







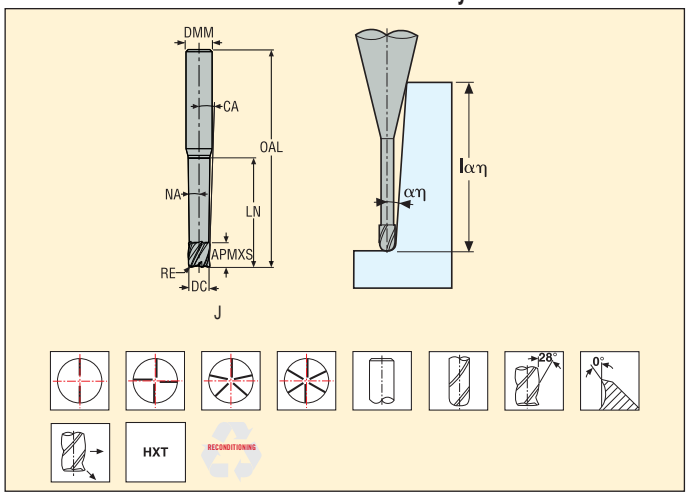
Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM =h5
DC =0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

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
02968223	JH142020G2R030.0Z2-HXT	2	G	2,0	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	2,0	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	2,0	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	2,0	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	3,0	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	3,0	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	3,0	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	3,0	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	4,0	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	4,0	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	4,0	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	4,0	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	6,0	6	6	50	12	5,6	0,5	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968235	JH142060E2R050.0Z4-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	0,5	–	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968236	JH142060E2R100.0Z2-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	1,0	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968237	JH142060E2R100.0Z4-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	1,0	–	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968238	JH142060E2R100.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	1,0	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968239	JH142060E2R150.0Z2-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	1,5	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968240	JH142060E2R150.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	1,5	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968241	JH142060E2R200.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	2,0	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968242	JH142080E2R050.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	8	60	16	7,4	0,5	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968243	JH142080E2R100.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	8	60	16	7,4	1,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968244	JH142080E2R150.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	8	60	16	7,4	1,5	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968245	JH142080E2R200.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	8	60	16	7,4	2,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968246	JH142080E2R300.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	8	60	16	7,4	3,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968247	JH142100E2R050.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	10	70	20	9,4	0,5	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968248	JH142100E2R100.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	10	70	20	9,4	1,0	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968249	JH142100E2R200.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	10	70	20	9,4	2,0	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968250	JH142100E2R250.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	10	70	20	9,4	2,5	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968251	JH142120E2R100.0Z6-HXT	2	E	12,0	12	12	75	24	11,4	1,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968252	JH142120E2R200.0Z6-HXT	2	E	12,0	12	12	75	24	11,4	2,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968253	JH142120E2R300.0Z6-HXT	2	E	12,0	12	12	75	24	11,4	3,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968254	JH142120E2R400.0Z6-HXT	2	E	12,0	12	12	75	24	11,4	4,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

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





Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM =h5
DC =0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werkzeugform	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	2,0	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	2,0	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	2,0	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	2,0	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	4,0	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	3,0	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	3,0	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	3,0	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	3,0	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	4,0	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	4,0	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	4,0	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	4,0	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	4,0	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	6,0	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	6,0	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	6,0	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	6,0	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	6,0	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	6,0	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	8,0	10	8	85	40	7,4	0,5	1,34	5	27,67	41,12	42,44	∞	∞	∞
02968275	JH142080J3R100.0Z5-HXT	3	J	8,0	10	8	85	40	7,4	1,0	1,36	5	27,67	41,11	42,41	∞	∞	∞
02968276	JH142080J3R150.0Z5-HXT	3	J	8,0	10	8	85	40	7,4	1,5	1,37	5	27,67	41,09	42,38	∞	∞	∞
02968277	JH142080J3R200.0Z5-HXT	3	J	8,0	10	8	85	40	7,4	2,0	1,39	5	27,67	41,08	42,35	∞	∞	∞
02968278	JH142100J3R050.0Z5-HXT	3	J	10,0	12	10	100	50	9,4	0,5	1,1	5	29,67	50,97	52,62	∞	∞	∞
02968279	JH142100J3R100.0Z5-HXT	3	J	10,0	12	10	100	50	9,4	1,0	1,11	5	29,67	50,95	52,59	∞	∞	∞
02968280	JH142100J3R200.0Z5-HXT	3	J	10,0	12	10	100	50	9,4	2,0	1,13	5	29,67	50,91	52,53	∞	∞	∞
02968281	JH142100J3R400.0Z5-HXT	3	J	10,0	12	10	100	50	9,4	4,0	1,17	5	29,67	50,83	52,4	∞	∞	∞
02968282	JH142020J6R030.0Z4-HXT	6	J	2,0	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	2,0	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	3,0	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	3,0	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	4,0	6	4	80	40	3,7	0,3	1,36	4	13,87	30,85	41,65	∞	∞	∞
02968287	JH142040J6R050.0Z4-HXT	6	J	4,0	6	4	80	40	3,7	0,5	1,37	4	13,87	30,6	41,65	∞	∞	∞
02968288	JH142040J6R100.0Z4-HXT	6	J	4,0	6	4	80	40	3,7	1,0	1,38	4	13,87	29,98	41,6	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

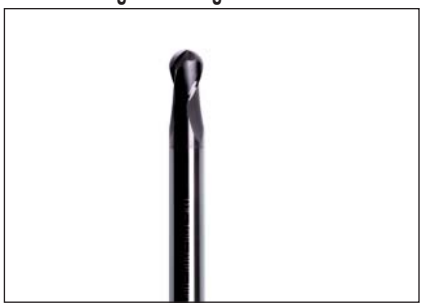
Schnittdaten – JH142 Kopierfräsen Schruppen

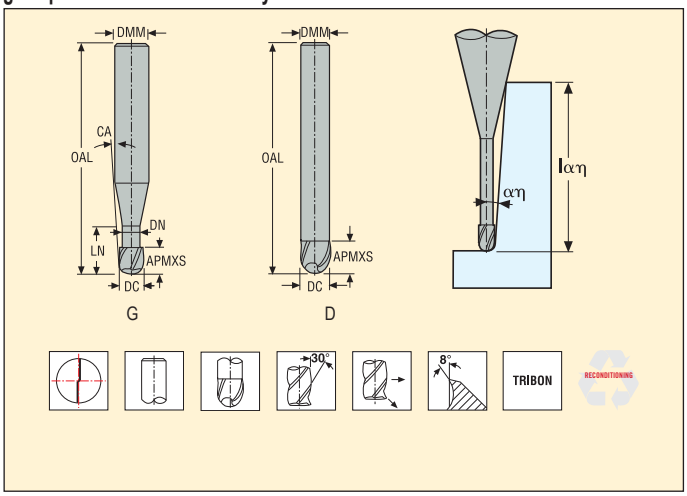
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	6	8	10	12	16	v_c
P1	M/E	0,050	0,050	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	485 (455 — 540)
P2	M/E	0,050	0,050	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	470 (440 — 520)
P3	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	410 (385 — 455)
P4	M/E	0,050	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 411-418.

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 – Universell – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch





Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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	2,0	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	3,0	3	4,5	50	–	–	–	2	4,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452883	970041-TRIBON	1	D	4,0	4	6,0	60	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452884	970051-TRIBON	1	D	5,0	5	7,5	60	–	–	–	2	7,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452885	970061-TRIBON	1	D	6,0	6	9,0	75	–	–	–	2	9,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452886	970020-TRIBON	2	G	2,0	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	2,5	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	3,0	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	3,5	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	4,0	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	5,0	6	7,5	60	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452892	970060-TRIBON	2	G	6,0	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	8,0	8	12,0	75	–	–	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452894	970100-TRIBON	2	D	10,0	10	15,0	80	–	–	–	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452895	970120-TRIBON	2	D	12,0	12	18,0	90	–	–	–	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452896	970160-TRIBON	2	D	16,0	16	24,0	100	–	–	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452899	970L020-TRIBON	3	G	2,0	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	3,0	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	4,0	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	5,0	6	7,5	100	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452903	970L060-TRIBON	3	G	6,0	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	8,0	8	12,0	110	–	–	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452905	970L100-TRIBON	3	D	10,0	10	15,0	125	–	–	–	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452906	970L120-TRIBON	3	D	12,0	12	18,0	125	–	–	–	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452907	970L160-TRIBON	3	D	16,0	16	24,0	150	–	–	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH970 Kopierfräsen Schruppen

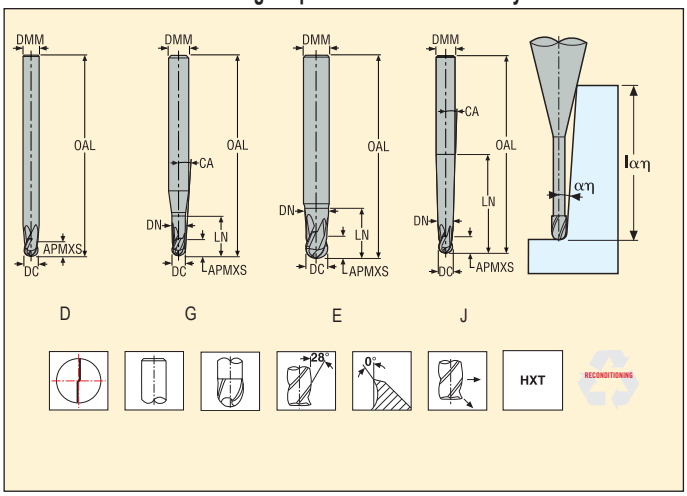
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z									v_c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	
P1	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	245 (210 — 275)
P2	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	240 (205 — 270)
P3	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	205 (180 — 230)
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 411-418.

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 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Hochpräzisionsfräsen – Gehärteter Stahl – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch





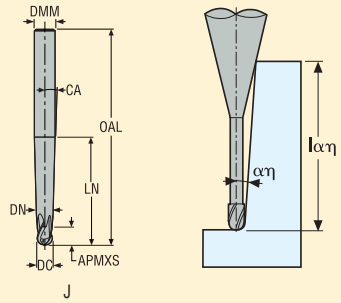
Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM =h5
DC =0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

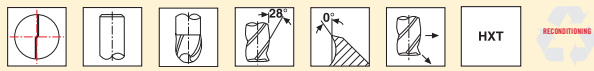
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970112	JH112020G1B.0Z2-HXT	1	G	2,0	4	2	40	4	1,9	6,45	2	4,66	4,84	5,03	5,24	5,47	6,03
02970113	JH112030G1B.0Z2-HXT	1	G	3,0	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	4,0	4	4	40	–	–	–	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970115	JH112050G1B.0Z2-HXT	1	G	5,0	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	6,0	6	6	50	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970117	JH112080D1B.0Z2-HXT	1	D	8,0	8	8	65	–	–	–	2	8,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970118	JH112100D1B.0Z2-HXT	1	D	10,0	10	10	65	–	–	–	2	10,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970119	JH112020G2B.0Z2-HXT	2	G	2,0	3	2	50	10	1,9	2,5	2	10,79	11,1	11,42	11,77	∞	∞
02970120	JH112030D2B.0Z2-HXT	2	D	3,0	3	3	50	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02970121	JH112040D2B.0Z2-HXT	2	D	4,0	4	4	60	–	–	–	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970122	JH112050D2B.0Z2-HXT	2	D	5,0	5	5	60	–	–	–	2	5,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970123	JH112060D2B.0Z2-HXT	2	D	6,0	6	6	75	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970124	JH112020G3B.0Z2-HXT	3	G	2,0	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	2,5	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	3,0	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	3,5	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	4,0	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	5,0	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	6,0	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	8,0	8	8	75	16	7,4	–	2	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968291	JH112100E3B.0Z2-HXT	3	E	10,0	10	10	80	20	9,4	–	2	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968292	JH112120E3B.0Z2-HXT	3	E	12,0	12	12	90	24	11,4	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970130	JH112020G4B.0Z2-HXT	4	G	2,0	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	3,0	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	4,0	6	4	80	20	3,7	1,97	2	21,62	23,39	25,53	28,13	∞	∞
02970133	JH112050G4B.0Z2-HXT	4	G	5,0	6	5	100	50	4,6	0,53	2	52,09	56,58	∞	∞	∞	∞
02968293	JH112060D4B.0Z2-HXT	4	D	6,0	6	6	100	–	5,6	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968294	JH112080D4B.0Z2-HXT	4	D	8,0	8	8	110	–	7,4	–	2	8,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968295	JH112100D4B.0Z2-HXT	4	D	10,0	10	10	125	–	9,4	–	2	10,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968296	JH112120D4B.0Z2-HXT	4	D	12,0	12	12	125	–	11,4	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970134	JH112020J5B.0Z2-HXT	5	J	2,0	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	3,0	6	3	80	–	2,8	2,2	2	5,7	6,75	8,51	12,03	22,61	∞
02970136	JH112040J5B.0Z2-HXT	5	J	4,0	6	4	80	–	3,7	1,2	2	10,58	15,35	32,07	∞	∞	∞
02970137	JH112050J5B.0Z2-HXT	5	J	5,0	8	5	100	–	4,6	1,6	2	11,47	14,56	20,93	41,46	∞	∞
02970138	JH112060J5B.0Z2-HXT	5	J	6,0	8	6	100	–	5,6	1,1	2	14,72	21,24	44,08	∞	∞	∞
02970139	JH112080J5B.0Z2-HXT	5	J	8,0	10	8	125	–	7,4	1,0	2	20,71	29,7	59,65	∞	∞	∞

*** ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe**

JH112 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Hochpräzisionsfräsen – Gehärteter Stahl – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch







Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM =h5
DC =0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						CA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970140	JH112100J5B.0Z2-HXT	5	J	10,0	12	10	125	–	9,4	1,0	2	22,16	30,75	56,56	∞	∞	∞
02970141	JH112060J6B.0Z2-HXT	6	J	6,0	10	6	125	–	5,6	2,0	2	11,59	13,99	18,22	27,78	69,22	∞
02970142	JH112080J6B.0Z2-HXT	6	J	8,0	12	8	150	–	7,4	1,8	2	16,24	19,64	25,68	39,27	98,24	∞
02970143	JH112100J6B.0Z2-HXT	6	J	10,0	12	10	150	–	9,4	0,8	2	26,26	43,99	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH112 Kopierfräsen Schlichten

SMG		a_p/DC	f_z 2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	 v_c
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

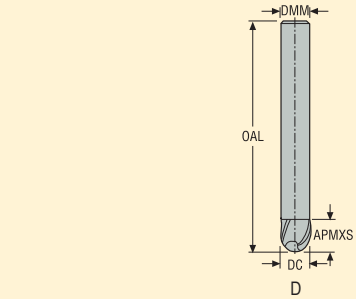
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	 v_c
K1	E	0,25	0,14	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	315 (300 — 450)
K2	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	275 (260 — 390)
K3	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	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)

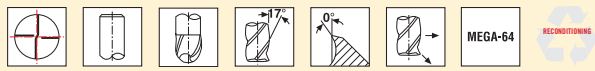
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JH150 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Gehärteter Stahl – Kugelkopffräser – 4 Schneiden – Zylindrisch







Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00019198	150060-MEGA-64	2	D	6,0	6	6	80	4	■
00019208	150080-MEGA-64	2	D	8,0	8	8	85	4	■
00019219	150100-MEGA-64	2	D	10,0	10	10	100	4	■
00019254	150120-MEGA-64	2	D	12,0	12	12	100	4	■

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

Schnittdaten – JH150 Kopierfräsen Schruppen

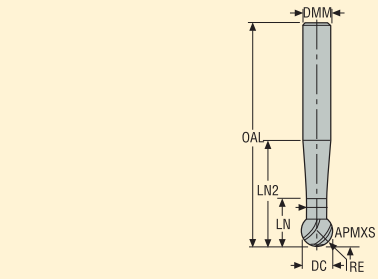
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	 v_c
K1	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	290 (310 — 375)
K2	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	250 (265 — 325)
K3	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	210 (225 — 275)
K5	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	255 (265 — 340)
K6	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	375 (390 — 500)
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 411-418.

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.

JH160 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Gehärteter Stahl – Kugelkopffräser – 4 Schneiden – Zylindrisch





E



Toleranzen:
DMM= h5
DC= 0,02/-0,06 mm
SA=250°

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN			
00040365	160030-MEGA-64	2	E	3,0	3	2,3	60	4,5	9,0	1,8	1,5	4	■
00040366	160040-MEGA-64	2	E	4,0	4	3,1	60	5,6	11,0	2,4	2,0	4	■
00040367	160050-MEGA-64	2	E	5,0	5	3,9	70	6,4	13,0	3,0	2,5	4	■
00040368	160060-MEGA-64	2	E	6,0	6	4,7	80	9,7	17,3	3,6	3,0	4	■
00040369	160080-MEGA-64	2	E	8,0	8	6,2	85	11,2	21,3	4,8	4,0	4	■
00040370	160100-MEGA-64	2	E	10,0	10	7,8	100	15,6	27,9	6,0	5,0	4	■
00040371	160120-MEGA-64	2	E	12,0	12	9,4	125	17,2	31,8	7,2	6,0	4	■

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

Schnittdaten – JH160 Kopierfräsen Schlichten

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	 v_c
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)

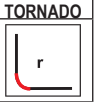
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.



JABRO® – Werkzeugauswahl – Rostfrei und S-Werkstoffe

SECO

										
										
Werkzeugbezeichnung		JS754	JS755	JS720	JS730	JHP750	JHP760	JHP770	JHP780	JH770
Seite(n)		178 - 194	195 - 205	206-212	213-216	217-219	220-222	223-230	231-235	236-237
Produktfamilie		JS²	JS²	JS²	JS²	HPM	HPM	HPM	HPM	HSM/ TORNADO
Fräserausführung										
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	Weldon	■	■	■	□	■	■	■	■	
	Safe-Lock	□	□	□	□					
Schneidenzahl		4	5	6	6	2-4	2-4	4-5	4	4-5-6
ICC		■					■	■		
	Metrisch	3-25	6-25	6-25	6-25	2-25	4-25	6-25	6-25	6-10
	Zoll									
Verfügbare Längen		 2,3	 2,3	 2,3	 2,3	 1,2	 2,3	 2	 2	 2
Bearbeitung										
										
										
SMG										
P11- P12		○	○							
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

JABRO® – Werkzeugauswahl – Rostfrei und S-Werkstoffe

							
							
Werkzeugbezeichnung		JH740	JH710	JH790	JH730	JHP994	JH780
Seite(n)		238-239	240-241	242-243	244-245	246- 247	248-249
Produktfamilie		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HPM	HSM/TORNADO
Fräserausführung							
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
	Safe-Lock						
Schneidenzahl		4-5	5	3	6-7	4	4
ICC							
	Metrisch	6-10	6-8	9,5	8-10	6-10	1,83-4,89
	Zoll						
Verfügbare Längen		 2	 2	 2-3	 2	 3	 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

JABRO® – Werkzeugauswahl – Rostfrei und S-Werkstoffe

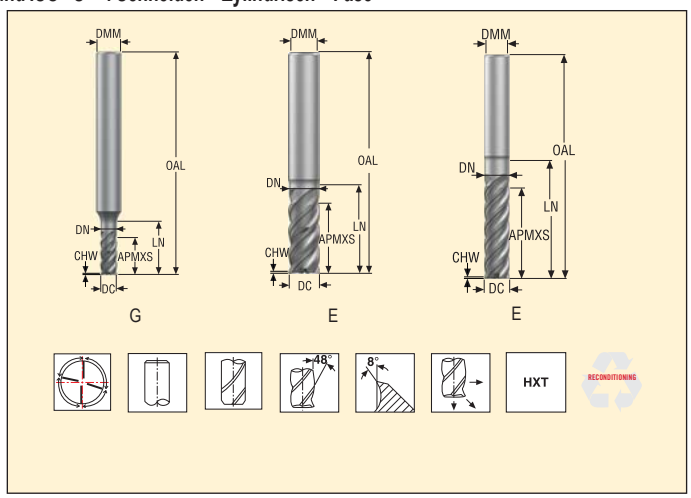
					
					
Werkzeugbezeichnung		JH720	JH721	JH722	JCO710
Seite(n)		250-251	252-253	254-255	256-260
Produktfamilie		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	Hss-Co
Fräserausführung					
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	
	Weldon				■
	Safe-Lock				
Schneidenzahl		3	6	3	4-6
ICC					
	Metrisch	2-16	6-8	10	16-50
	Zoll				
Verfügbare Längen		 2	 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 – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

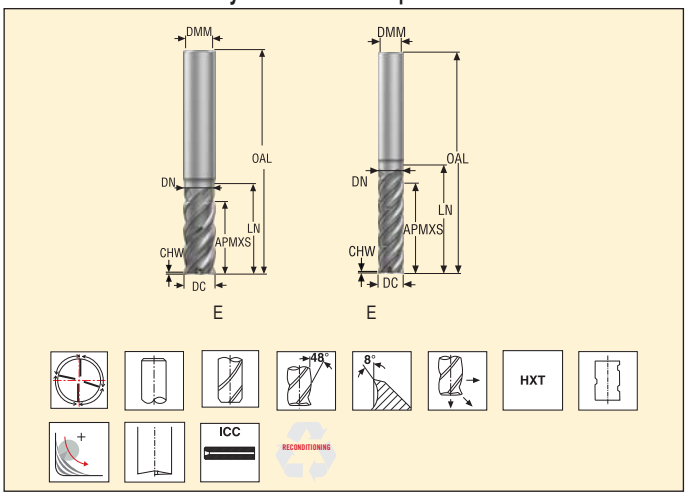


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186807	JS754030G2C.0Z4-HXT	2	G	3,0	6	6,0	57	10,0	2,85	0,035	4	■
03186808	JS754040G2C.0Z4-HXT	2	G	4,0	6	8,0	57	13,0	3,8	0,045	4	■
03186809	JS754050G2C.0Z4-HXT	2	G	5,0	6	10,0	57	16,0	4,75	0,055	4	■
03186810	JS754060E2C.0Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	4	■
03186811	JS754080E2C.0Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	4	■
03186812	JS754100E2C.0Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	■
03186813	JS754120E2C.0Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	■
03186814	JS754160E2C.0Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	4	■
03186815	JS754200E2C.0Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	4	■
03186816	JS754250E2C.0Z4-HXT	2	E	25,0	25	50,0	121	65,0	23,8	0,3	4	■
03186823	JS754060E3C.0Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	4	■
03186824	JS754080E3C.0Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	4	■
03186825	JS754100E3C.0Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	4	■
03186826	JS754120E3C.0Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	4	■
03186827	JS754160E3C.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	4	■
03186828	JS754200E3C.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	4	■
03186829	JS754250E3C.0Z4-HXT	3	E	25,0	25	85,0	153	94,0	23,8	0,3	4	■

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

JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Zylindrisch – Fase – Spanteiler





Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

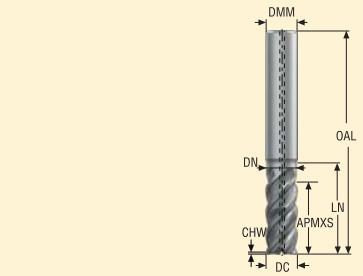
Produktnummer	Bezeichnung	Spanteiler	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186817	JS754100E2C.0Z4C-HXT	■	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	■
03186818	JS754120E2C.0Z4C-HXT	■	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	■
03200550	JS754060E3C.0Z4C-HXT	■	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	4	■
03200551	JS754080E3C.0Z4C-HXT	■	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	4	■
03186830	JS754100E3C.0Z4C-HXT	■	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	4	■
03186831	JS754120E3C.0Z4C-HXT	■	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	4	■
03186832	JS754160E3C.0Z4C-HXT	■	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	4	■
03186833	JS754200E3C.0Z4C-HXT	■	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	4	■

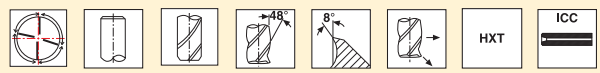
Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Zylindrisch – Fase – ICC



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6





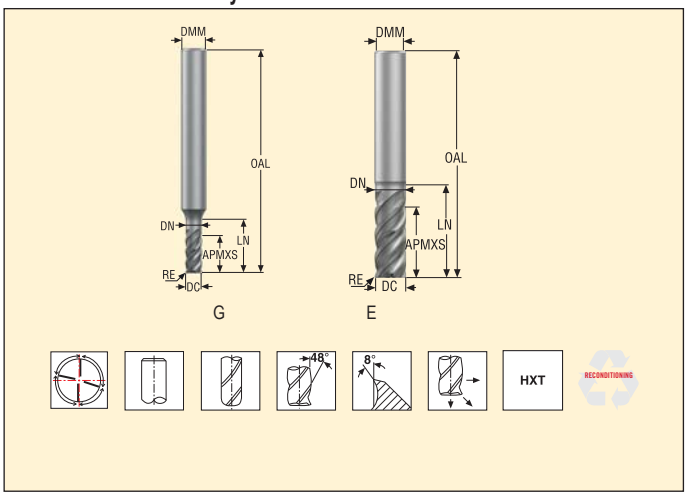
Produktnummer	Bezeichnung	ICC	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186834	JS754060E2C.0Z4A-HXT	■	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	4	■
03186835	JS754080E2C.0Z4A-HXT	■	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	4	■
03186836	JS754100E2C.0Z4A-HXT	■	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	■
03186837	JS754120E2C.0Z4A-HXT	■	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	■
03186838	JS754160E2C.0Z4A-HXT	■	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	4	■
03186839	JS754200E2C.0Z4A-HXT	■	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	4	■

ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr
Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

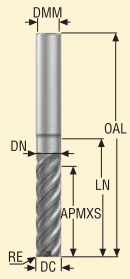


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03186840	JS754030G2R020.0Z4-HXT	2	G	3,0	6	6,0	57	10,0	2,85	0,2	4	■
03186841	JS754040G2R020.0Z4-HXT	2	G	4,0	6	8,0	57	13,0	3,8	0,2	4	■
03186842	JS754050G2R020.0Z4-HXT	2	G	5,0	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	■

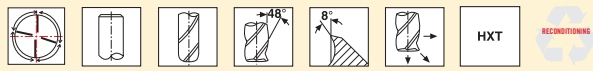
Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS754 – Hochleistungsfräser –Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





E



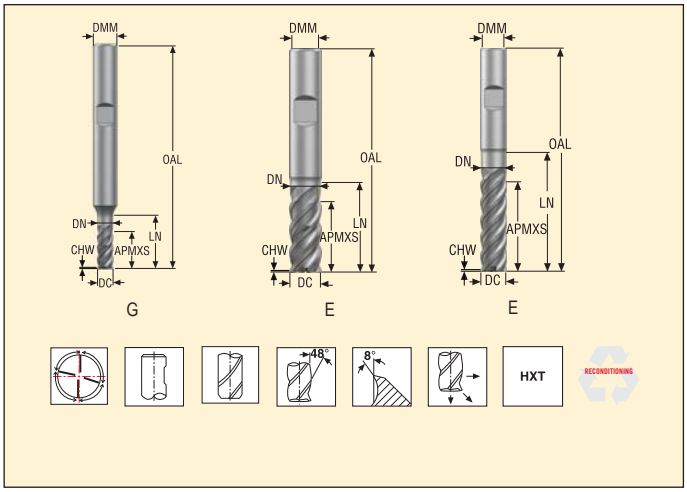
Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03186873	JS754060E3R020.0Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,2	4	■
03186874	JS754060E3R050.0Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,5	4	■
03186875	JS754060E3R100.0Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	1,0	4	■
03186876	JS754080E3R050.0Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,5	4	■
03186877	JS754080E3R100.0Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	1,0	4	■
03186878	JS754100E3R050.0Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,5	4	■
03186879	JS754100E3R100.0Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	1,0	4	■
03186880	JS754100E3R200.0Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	2,0	4	■
03186881	JS754100E3R300.0Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	3,0	4	■
03186882	JS754120E3R050.0Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,5	4	■
03186883	JS754120E3R100.0Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	1,0	4	■
03186884	JS754120E3R200.0Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	2,0	4	■
03186885	JS754120E3R300.0Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	3,0	4	■
03186886	JS754160E3R050.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,5	4	■
03186887	JS754160E3R100.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	1,0	4	■
03186888	JS754160E3R200.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	2,0	4	■
03186889	JS754160E3R300.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	3,0	4	■
03186890	JS754160E3R400.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	4,0	4	■
03186891	JS754160E3R600.0Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	6,0	4	■
03186892	JS754200E3R050.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,5	4	■
03186893	JS754200E3R100.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	1,0	4	■
03186894	JS754200E3R200.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	2,0	4	■
03186895	JS754200E3R300.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	3,0	4	■
03186896	JS754200E3R400.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	4,0	4	■
03186897	JS754200E3R600.0Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	6,0	4	■

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

JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Weldon – Fase





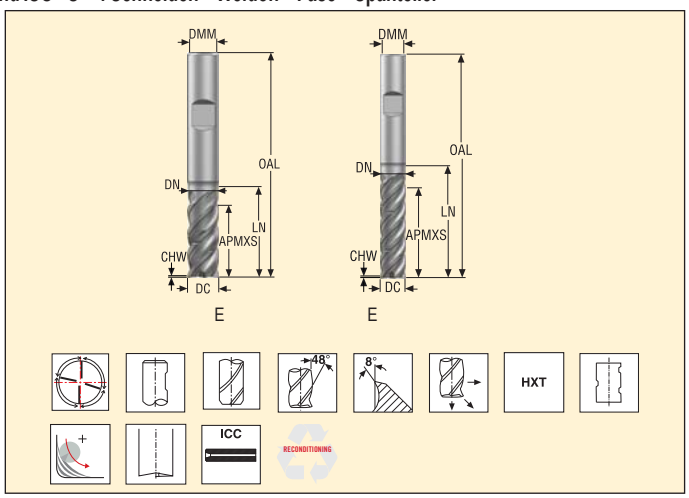
Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186975	JS754030G2C.3Z4-HXT	2	G	3,0	6	6,0	57	10,0	2,85	0,035	4	□
03186976	JS754040G2C.3Z4-HXT	2	G	4,0	6	8,0	57	13,0	3,8	0,045	4	□
03186977	JS754050G2C.3Z4-HXT	2	G	5,0	6	10,0	57	16,0	4,75	0,055	4	□
03186978	JS754060E2C.3Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	4	■
03186979	JS754080E2C.3Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	4	■
03186980	JS754100E2C.3Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	■
03186981	JS754120E2C.3Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	■
03186982	JS754160E2C.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	4	■
03186983	JS754200E2C.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	4	■
03186984	JS754250E2C.3Z4-HXT	2	E	25,0	25	50,0	121	65,0	23,8	0,3	4	■
03186990	JS754060E3C.3Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	4	■
03186991	JS754080E3C.3Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	4	■
03186992	JS754100E3C.3Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	4	■
03186993	JS754120E3C.3Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	4	■
03186994	JS754160E3C.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	4	■
03186995	JS754200E3C.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	4	■
03186996	JS754250E3C.3Z4-HXT	3	E	25,0	25	85,0	153	94,0	23,8	0,3	4	■

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

JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Weldon – Fase – Spanteiler





Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

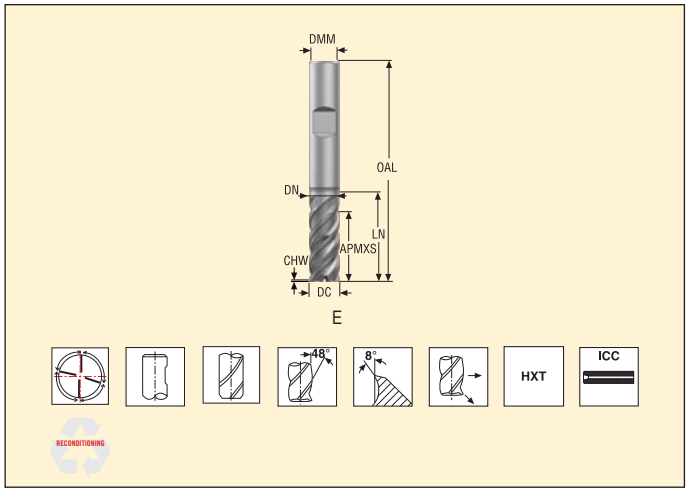
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186985	JS754100E2C.3Z4C-HXT	2	E	■	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	■
03186986	JS754120E2C.3Z4C-HXT	2	E	■	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	■
03200562	JS754060E3C.3Z4C-HXT	3	E	■	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	4	■
03200563	JS754080E3C.3Z4C-HXT	3	E	■	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	4	■
03186997	JS754100E3C.3Z4C-HXT	3	E	■	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	4	■
03186998	JS754120E3C.3Z4C-HXT	3	E	■	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	4	■
03186999	JS754160E3C.3Z4C-HXT	3	E	■	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	4	■
03187000	JS754200E3C.3Z4C-HXT	3	E	■	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	4	■

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

JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Weldon – Fase – ICC



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



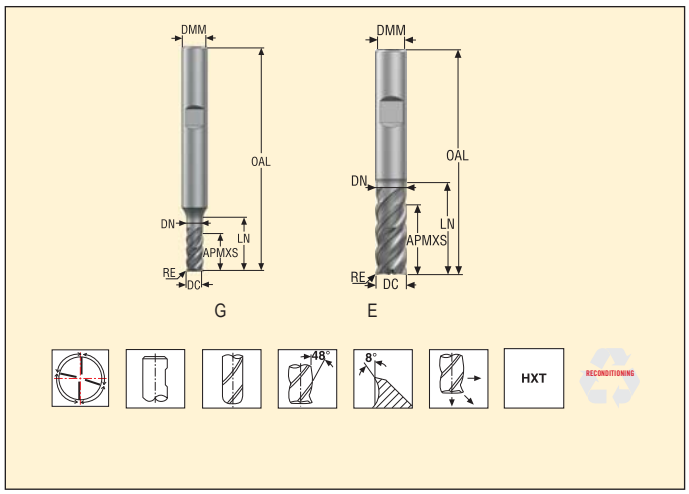
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187001	JS754060E2C.3Z4A-HXT	2	E	■	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	4	■
03187002	JS754080E2C.3Z4A-HXT	2	E	■	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	4	■
03187003	JS754100E2C.3Z4A-HXT	2	E	■	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	■
03187004	JS754120E2C.3Z4A-HXT	2	E	■	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	■
03187005	JS754160E2C.3Z4A-HXT	2	E	■	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	4	■
03187006	JS754200E2C.3Z4A-HXT	2	E	■	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	4	■

ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Weldon – Eckenradius





Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187007	JS754030G2R020.3Z4-HXT	2	G	3,0	6	6,0	57	10,0	2,85	0,2	4	□
03187008	JS754040G2R020.3Z4-HXT	2	G	4,0	6	8,0	57	13,0	3,8	0,2	4	□
03187009	JS754050G2R020.3Z4-HXT	2	G	5,0	6	10,0	57	16,0	4,75	0,2	4	□
03187010	JS754060E2R020.3Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	4	■
03187011	JS754060E2R050.3Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	4	■
03187012	JS754060E2R100.3Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	1,0	4	■
03187013	JS754080E2R050.3Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,5	4	■
03187014	JS754080E2R100.3Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	1,0	4	■
03187015	JS754100E2R050.3Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,5	4	■
03187016	JS754100E2R100.3Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,0	4	■
03200564	JS754100E2R150.3Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,5	4	■
03187017	JS754100E2R200.3Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	2,0	4	■
03187018	JS754100E2R300.3Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	3,0	4	■
03187019	JS754120E2R050.3Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,5	4	■
03187020	JS754120E2R100.3Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,0	4	■
03200565	JS754120E2R150.3Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,5	4	■
03187021	JS754120E2R200.3Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	2,0	4	■
03187022	JS754120E2R300.3Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	3,0	4	■
03187023	JS754160E2R050.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,5	4	■
03187024	JS754160E2R100.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	1,0	4	■
03187025	JS754160E2R200.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	2,0	4	■
03187026	JS754160E2R300.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	3,0	4	■
03187027	JS754160E2R400.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	4,0	4	■
03187028	JS754160E2R600.3Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	6,0	4	■
03187029	JS754200E2R050.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,5	4	■
03187030	JS754200E2R100.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	1,0	4	■
03187031	JS754200E2R200.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	2,0	4	■
03187032	JS754200E2R300.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	3,0	4	■
03187033	JS754200E2R400.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	4,0	4	■
03187034	JS754200E2R600.3Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	6,0	4	■

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

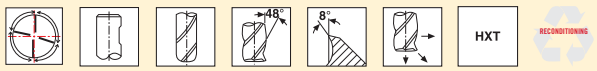
JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Weldon – Eckenradius



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



E



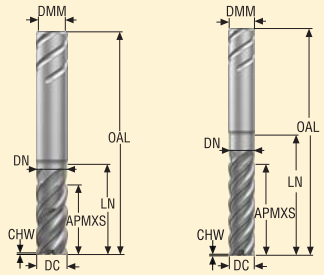
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187040	JS754060E3R020.3Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,2	4	☐
03187041	JS754060E3R050.3Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,5	4	☐
03187042	JS754060E3R100.3Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	1,0	4	☐
03187043	JS754080E3R050.3Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,5	4	☐
03187044	JS754080E3R100.3Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	1,0	4	☐
03187045	JS754100E3R050.3Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,5	4	☐
03187046	JS754100E3R100.3Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	1,0	4	☐
03187047	JS754100E3R200.3Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	2,0	4	☐
03187049	JS754100E3R300.3Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	3,0	4	☐
03187050	JS754120E3R050.3Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,5	4	☐
03187051	JS754120E3R100.3Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	1,0	4	☐
03187052	JS754120E3R200.3Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	2,0	4	☐
03187053	JS754120E3R300.3Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	3,0	4	☐
03187054	JS754160E3R050.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,5	4	☐
03187055	JS754160E3R100.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	1,0	4	☐
03187056	JS754160E3R200.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	2,0	4	☐
03187057	JS754160E3R300.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	3,0	4	☐
03187058	JS754160E3R400.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	4,0	4	☐
03187059	JS754160E3R600.3Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	6,0	4	☐
03187060	JS754200E3R050.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,5	4	☐
03187061	JS754200E3R100.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	1,0	4	☐
03187062	JS754200E3R200.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	2,0	4	☐
03187063	JS754200E3R300.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	3,0	4	☐
03187064	JS754200E3R400.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	4,0	4	☐
03187065	JS754200E3R600.3Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	6,0	4	☐

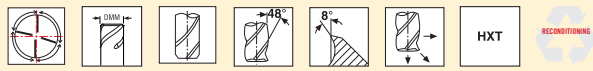
■ **Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com** ☐ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Safe-Lock – Fase



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6





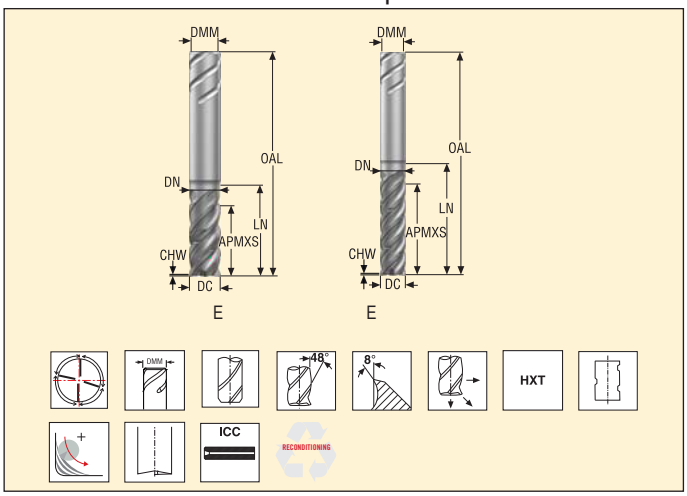
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Safe-Lock
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187144	JS754060E2C.9Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	4	☐
03187145	JS754080E2C.9Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	4	☐
03187146	JS754100E2C.9Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	☐
03187147	JS754120E2C.9Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	☐
03187148	JS754160E2C.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	4	☐
03187149	JS754200E2C.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	4	☐
03187150	JS754250E2C.9Z4-HXT	2	E	25,0	25	50,0	121	65,0	23,8	0,3	4	☐
03187153	JS754060E3C.9Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	4	☐
03187154	JS754080E3C.9Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	4	☐
03187155	JS754100E3C.9Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	4	☐
03187156	JS754120E3C.9Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	4	☐
03187157	JS754160E3C.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	4	☐
03187158	JS754200E3C.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	4	☐
03187159	JS754250E3C.9Z4-HXT	3	E	25,0	25	85,0	153	94,0	23,8	0,3	4	☐

☐ Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Safe-Lock – Fase – Spanteiler



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

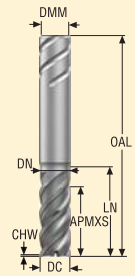


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm							PCEDC	Safe-Lock
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187151	JS754100E2C.9Z4C-HXT	2	E	■	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	□
03187152	JS754120E2C.9Z4C-HXT	2	E	■	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	□
03200571	JS754060E3C.9Z4C-HXT	3	E	■	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	4	□
03200572	JS754080E3C.9Z4C-HXT	3	E	■	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	4	□
03187160	JS754100E3C.9Z4C-HXT	3	E	■	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	4	□
03187161	JS754120E3C.9Z4C-HXT	3	E	■	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	4	□
03187162	JS754160E3C.9Z4C-HXT	3	E	■	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	4	□
03187163	JS754200E3C.9Z4C-HXT	3	E	■	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	4	□

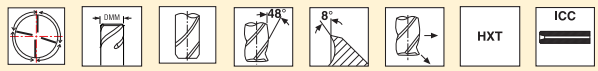
□ Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Safe-Lock – Fase – ICC





E



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm							PCEDC	Safe-Lock
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187164	JS754060E2C.9Z4A-HXT	2	E	■	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	4	□
03187165	JS754080E2C.9Z4A-HXT	2	E	■	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	4	□
03187166	JS754100E2C.9Z4A-HXT	2	E	■	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	4	□
03187167	JS754120E2C.9Z4A-HXT	2	E	■	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	4	□
03187168	JS754160E2C.9Z4A-HXT	2	E	■	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	4	□
03187169	JS754200E2C.9Z4A-HXT	2	E	■	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	4	□

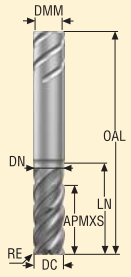
ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

□ **Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.**

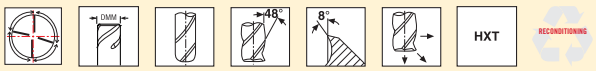
JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Safe-Lock – Eckenradius



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



E

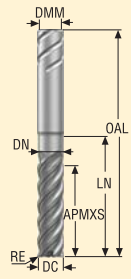


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Safe-Lock
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187170	JS754060E2R020.9Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	4	☐
03187171	JS754060E2R050.9Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	4	☐
03187172	JS754060E2R100.9Z4-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	1,0	4	☐
03187173	JS754080E2R050.9Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,5	4	☐
03187174	JS754080E2R100.9Z4-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	1,0	4	☐
03187175	JS754100E2R050.9Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,5	4	☐
03187176	JS754100E2R100.9Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,0	4	☐
03200573	JS754100E2R150.9Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,5	4	☐
03187177	JS754100E2R200.9Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	2,0	4	☐
03187178	JS754100E2R300.9Z4-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	3,0	4	☐
03187179	JS754120E2R050.9Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,5	4	☐
03187180	JS754120E2R100.9Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,0	4	☐
03200832	JS754120E2R150.9Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,5	4	☐
03187181	JS754120E2R200.9Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	2,0	4	☐
03187182	JS754120E2R300.9Z4-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	3,0	4	☐
03187183	JS754160E2R050.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,5	4	☐
03187184	JS754160E2R100.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	1,0	4	☐
03187185	JS754160E2R200.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	2,0	4	☐
03187186	JS754160E2R300.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	3,0	4	☐
03187187	JS754160E2R400.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	4,0	4	☐
03187188	JS754160E2R600.9Z4-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	6,0	4	☐
03187189	JS754200E2R050.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,5	4	☐
03187190	JS754200E2R100.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	1,0	4	☐
03187191	JS754200E2R200.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	2,0	4	☐
03187192	JS754200E2R300.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	3,0	4	☐
03187193	JS754200E2R400.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	4,0	4	☐
03187194	JS754200E2R600.9Z4-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	6,0	4	☐

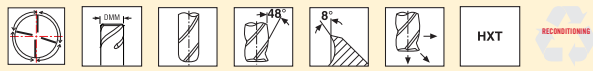
☐ Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS754 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 4 Schneiden – Safe-Lock – Eckenradius





E



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Safe-Lock
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187197	JS754060E3R020.9Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,2	4	☐
03187198	JS754060E3R050.9Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,5	4	☐
03187199	JS754060E3R100.9Z4-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	1,0	4	☐
03187200	JS754080E3R050.9Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,5	4	☐
03187201	JS754080E3R100.9Z4-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	1,0	4	☐
03187202	JS754100E3R050.9Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,5	4	☐
03187203	JS754100E3R100.9Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	1,0	4	☐
03187204	JS754100E3R200.9Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	2,0	4	☐
03187205	JS754100E3R300.9Z4-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	3,0	4	☐
03187206	JS754120E3R050.9Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,5	4	☐
03187207	JS754120E3R100.9Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	1,0	4	☐
03187208	JS754120E3R200.9Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	2,0	4	☐
03187209	JS754120E3R300.9Z4-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	3,0	4	☐
03187210	JS754160E3R050.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,5	4	☐
03187211	JS754160E3R100.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	1,0	4	☐
03187212	JS754160E3R200.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	2,0	4	☐
03187213	JS754160E3R300.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	3,0	4	☐
03187214	JS754160E3R400.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	4,0	4	☐
03187215	JS754160E3R600.9Z4-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	6,0	4	☐
03187216	JS754200E3R050.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,5	4	☐
03187217	JS754200E3R100.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	1,0	4	☐
03187218	JS754200E3R200.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	2,0	4	☐
03187219	JS754200E3R300.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	3,0	4	☐
03187220	JS754200E3R400.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	4,0	4	☐
03187221	JS754200E3R600.9Z4-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	6,0	4	☐

☐ Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, 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 3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	 v_c
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)

Schnittdaten – JS754 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	 v_c
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 411-418.

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_e/DC=0,05-0,1

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		
				10	12	v_c
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)

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

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z						
				6	8	10	12	16	20	v_c
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)
S1	E	0,050	4,0	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	70 (45 — 100)
S2	E	0,050	4,0	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	55 (35 — 80)
S3	E	0,050	4,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	50 (30 — 70)
S11	E	0,080	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	165 (135 — 195)
S12	E	0,080	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (105 — 150)
S13	E	0,080	4,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	100 (85 — 120)

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

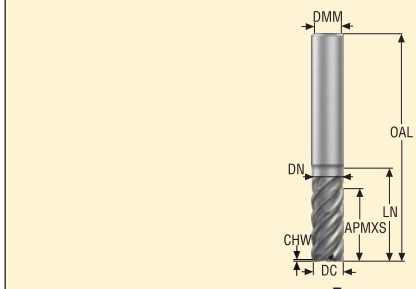
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JS755 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 5 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

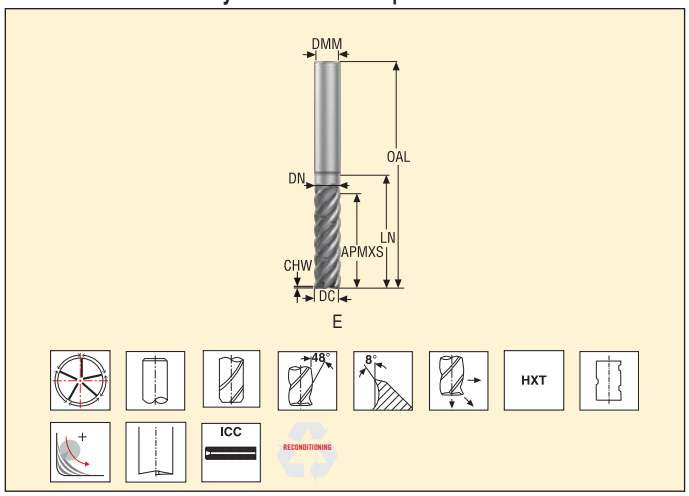


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186907	JS755060E2C.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	5	■
03186908	JS755080E2C.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	5	■
03186909	JS755100E2C.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	5	■
03186910	JS755120E2C.0Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	5	■
03186911	JS755160E2C.0Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	5	■
03186912	JS755200E2C.0Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	5	■
03186913	JS755250E2C.0Z5-HXT	2	E	25,0	25	50,0	121	65,0	23,8	0,3	5	■
03186914	JS755060E3C.0Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	5	■
03186915	JS755080E3C.0Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	5	■
03186916	JS755100E3C.0Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	5	■
03186917	JS755120E3C.0Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	5	■
03186918	JS755160E3C.0Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	5	■
03186919	JS755200E3C.0Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	5	■
03186920	JS755250E3C.0Z5-HXT	3	E	25,0	25	85,0	153	94,0	23,8	0,3	5	■

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

JS755 – Hochleistungsfräser - Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 5 Schneiden – Zylindrisch – Fase – Spanteiler





Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

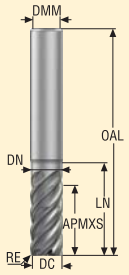
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03186921	JS755100E3C.0Z5C-HXT	3	E	■	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	5	■
03186922	JS755120E3C.0Z5C-HXT	3	E	■	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	5	■
03186923	JS755160E3C.0Z5C-HXT	3	E	■	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	5	■
03186924	JS755200E3C.0Z5C-HXT	3	E	■	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	5	■

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

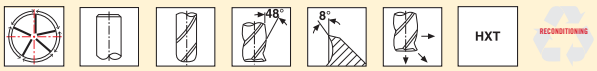
JS755 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 5 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



E

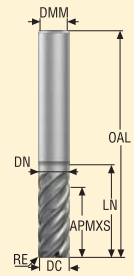


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03186925	JS755060E2R020.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	5	■
03186926	JS755060E2R050.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	5	■
03186927	JS755060E2R100.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	1,0	5	■
03186928	JS755080E2R050.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,5	5	■
03186929	JS755080E2R100.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	1,0	5	■
03186930	JS755100E2R050.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,5	5	■
03186931	JS755100E2R100.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	1,0	5	■
03186932	JS755100E2R200.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	2,0	5	■
03186933	JS755100E2R300.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	3,0	5	■
03186934	JS755120E2R050.0Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,5	5	■
03186935	JS755120E2R100.0Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	1,0	5	■
03186936	JS755120E2R200.0Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	2,0	5	■
03186937	JS755120E2R300.0Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	3,0	5	■
03186938	JS755160E2R050.0Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,5	5	■
03186939	JS755160E2R100.0Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	1,0	5	■
03186940	JS755160E2R600.0Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	6,0	5	■
03186941	JS755200E2R050.0Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,5	5	■
03186942	JS755200E2R100.0Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	1,0	5	■
03186943	JS755200E2R600.0Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	6,0	5	■

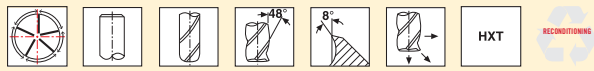
Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS755 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 5 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





E



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

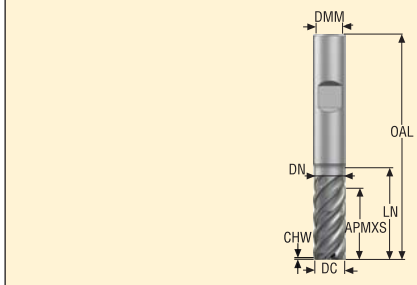
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03186946	JS755060E3R020.0Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,2	5	■
03186947	JS755060E3R050.0Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,5	5	■
03186948	JS755060E3R100.0Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	1,0	5	■
03186949	JS755080E3R050.0Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,5	5	■
03186950	JS755080E3R100.0Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	1,0	5	■
03186951	JS755100E3R050.0Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,5	5	■
03186952	JS755100E3R100.0Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	1,0	5	■
03186953	JS755100E3R200.0Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	2,0	5	■
03186954	JS755100E3R300.0Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	3,0	5	■
03186955	JS755120E3R050.0Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,5	5	■
03186956	JS755120E3R100.0Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	1,0	5	■
03186957	JS755120E3R200.0Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	2,0	5	■
03186958	JS755120E3R300.0Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	3,0	5	■
03186959	JS755160E3R050.0Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,5	5	■
03186960	JS755160E3R600.0Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	6,0	5	■
03186961	JS755200E3R050.0Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,5	5	■
03186962	JS755200E3R600.0Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	6,0	5	■

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

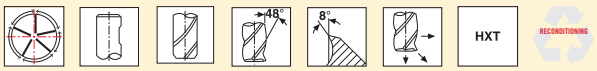
JS755 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 5 Schneiden – Weldon – Fase



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



E

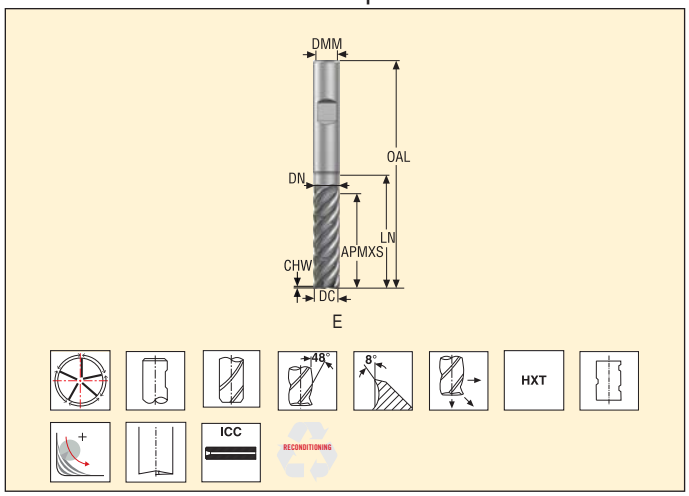


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187083	JS755060E2C.3Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	5	■
03187084	JS755080E2C.3Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	5	■
03187085	JS755100E2C.3Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	5	■
03187086	JS755120E2C.3Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	5	■
03187087	JS755160E2C.3Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	5	■
03187088	JS755200E2C.3Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	5	■
03187089	JS755250E2C.3Z5-HXT	2	E	25,0	25	50,0	121	65,0	23,8	0,3	5	■
03187090	JS755060E3C.3Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	5	■
03187091	JS755080E3C.3Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	5	■
03187092	JS755100E3C.3Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	5	■
03187093	JS755120E3C.3Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	5	■
03187094	JS755160E3C.3Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	5	■
03187095	JS755200E3C.3Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	5	■
03187096	JS755250E3C.3Z5-HXT	3	E	25,0	25	85,0	153	94,0	23,8	0,3	5	■

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

JS755 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 5 Schneiden – Weldon – Fase – Spanteiler





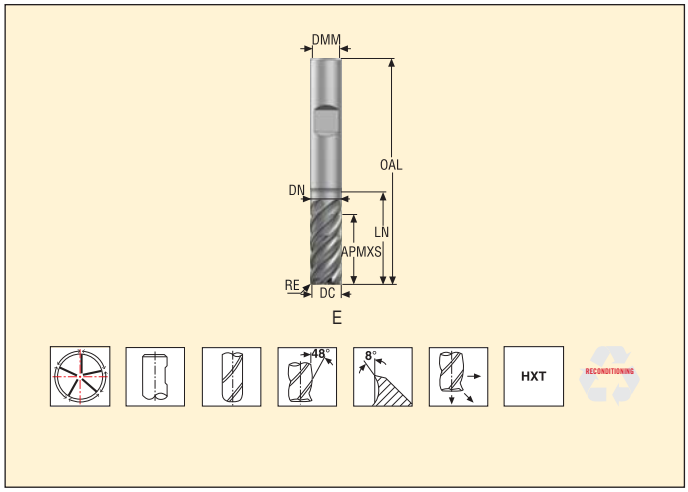
Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187097	JS755100E3C.3Z5C-HXT	3	E	■	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	5	■
03187098	JS755120E3C.3Z5C-HXT	3	E	■	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	5	■
03187099	JS755160E3C.3Z5C-HXT	3	E	■	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	5	■
03187100	JS755200E3C.3Z5C-HXT	3	E	■	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	5	■

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

JS755 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 5 Schneiden – Weldon – Eckenradius





Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

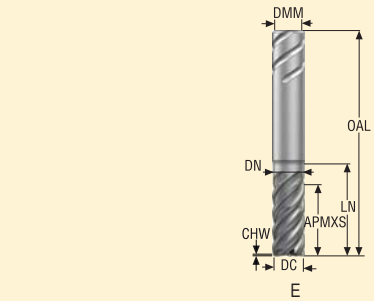
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
03187101	JS755060E2R020.3Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,2	5	■
03187102	JS755060E2R050.3Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,5	5	■
03187103	JS755060E2R100.3Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	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	JS755160E3R600.3Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	6,0	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	□

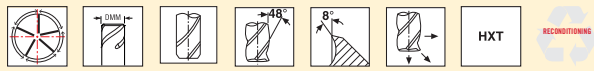
■ **Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com** □ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

JS755 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 5 Schneiden – Safe-Lock – Fase



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6





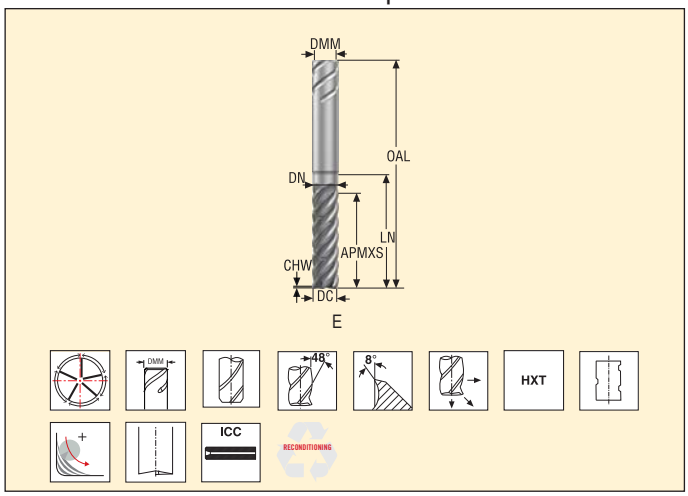
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Safe-Lock
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187235	JS755060E2C.9Z5-HXT	2	E	6,0	6	12,0	57	18,0	5,7	0,075	5	☐
03187236	JS755080E2C.9Z5-HXT	2	E	8,0	8	16,0	63	25,0	7,6	0,1	5	☐
03187237	JS755100E2C.9Z5-HXT	2	E	10,0	10	20,0	72	29,0	9,5	0,125	5	☐
03187238	JS755120E2C.9Z5-HXT	2	E	12,0	12	24,0	83	35,0	11,4	0,15	5	☐
03187239	JS755160E2C.9Z5-HXT	2	E	16,0	16	32,0	92	42,0	15,2	0,2	5	☐
03187240	JS755200E2C.9Z5-HXT	2	E	20,0	20	40,0	104	51,0	19,0	0,25	5	☐
03187241	JS755250E2C.9Z5-HXT	2	E	25,0	25	50,0	121	65,0	23,8	0,3	5	☐
03187242	JS755060E3C.9Z5-HXT	3	E	6,0	6	21,0	65	26,0	5,7	0,075	5	☐
03187243	JS755080E3C.9Z5-HXT	3	E	8,0	8	32,0	75	37,0	7,6	0,1	5	☐
03187244	JS755100E3C.9Z5-HXT	3	E	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	5	☐
03187245	JS755120E3C.9Z5-HXT	3	E	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	5	☐
03187246	JS755160E3C.9Z5-HXT	3	E	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	5	☐
03187247	JS755200E3C.9Z5-HXT	3	E	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	5	☐
03187248	JS755250E3C.9Z5-HXT	3	E	25,0	25	85,0	153	94,0	23,8	0,3	5	☐

☐ Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS755 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 5 Schneiden – Safe-Lock – Fase – Spanteiler



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

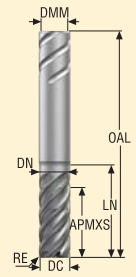


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm							PCEDC	Safe-Lock
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03187249	JS755100E3C.9Z5C-HXT	3	E	■	10,0	10	40,0	89	47,0	9,5	0,125	5	□
03187250	JS755120E3C.9Z5C-HXT	3	E	■	12,0	12	45,0	100	53,0	11,4	0,15	5	□
03187252	JS755160E3C.9Z5C-HXT	3	E	■	16,0	16	55,0	115	65,0	15,2	0,2	5	□
03187253	JS755200E3C.9Z5C-HXT	3	E	■	20,0	20	61,0	125	72,0	19,0	0,25	5	□

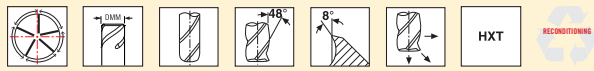
□ Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS755 – Hochleistungsfräser – Schaftfräser – ISO– M und ISO– S – 5 Schneiden – Safe-Lock – Fase – Eckenradius





E



Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

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

☐ **Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.**

Schnittdaten – JS755 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	 v_c
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)

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

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 10	12	16	20	 v_c
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)

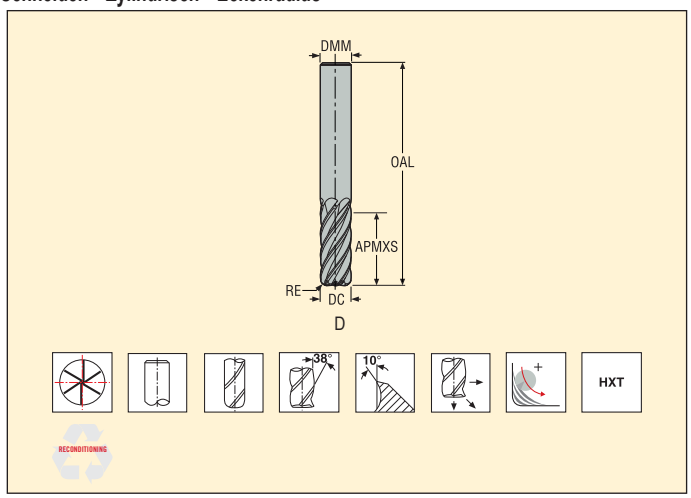
Wenn der Radius größer als 15% von DC ist, müssen Sie fz um 20% reduzieren.

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Titan – Schaftfräser – 6 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

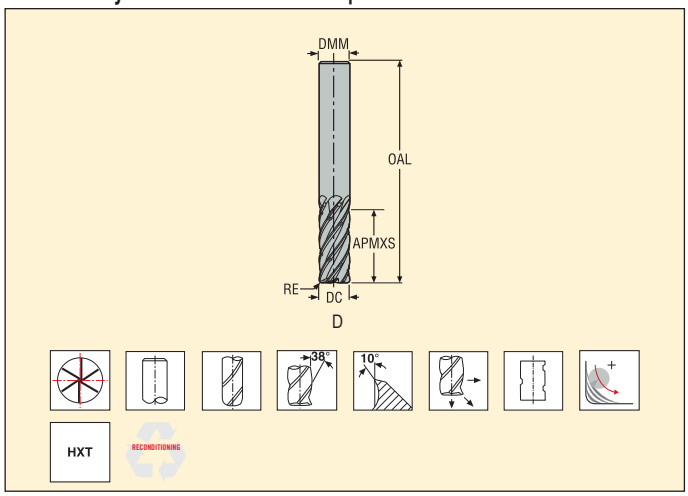
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03060293	JS720060D2R050.0Z6-HXT	2	D	6,0	6	17	57	0,5	6	■
03060294	JS720060D2R100.0Z6-HXT	2	D	6,0	6	17	57	1,0	6	■
03060295	JS720080D2R050.0Z6-HXT	2	D	8,0	8	23	63	0,5	6	■
03061294	JS720080D2R100.0Z6-HXT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

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

JS720 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 6 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius – Spanteiler



Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

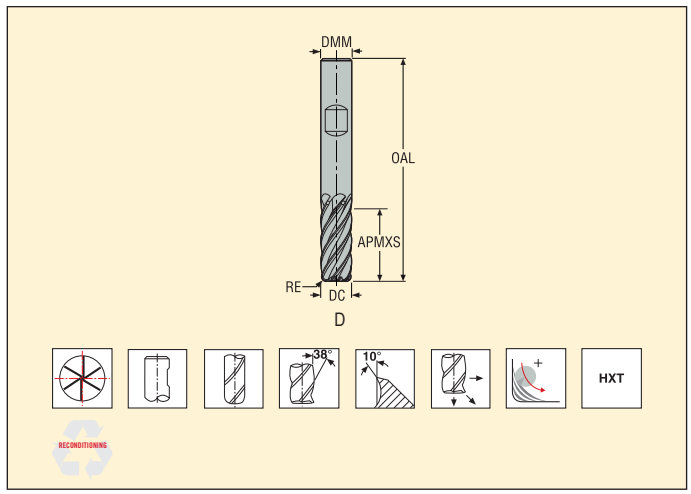


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL			
03060297	JS720100D2R050.0Z6C-HXT	2	D	■	10,0	10	26	72	0,5	6	■
03060302	JS720120D2R050.0Z6C-HXT	2	D	■	12,0	12	30	83	0,5	6	■
03298280	JS720120D2R100.0Z6C-HXT	2	D	■	12,0	12	30	83	1,0	6	■
03298281	JS720120D2R200.0Z6C-HXT	2	D	■	12,0	12	30	83	2,0	6	■
03298282	JS720120D2R250.0Z6C-HXT	2	D	■	12,0	12	30	83	2,5	6	■
03298283	JS720120D2R300.0Z6C-HXT	2	D	■	12,0	12	30	83	3,0	6	■
03298284	JS720120D2R310.0Z6C-HXT	2	D	■	12,0	12	30	83	3,1	6	■
03060308	JS720160D2R050.0Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	0,5	6	■
03298285	JS720160D2R100.0Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	1,0	6	■
03298286	JS720160D2R200.0Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	2,0	6	■
03298287	JS720160D2R250.0Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	2,5	6	■
03298288	JS720160D2R300.0Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	3,0	6	■
03298289	JS720160D2R310.0Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	3,1	6	■
03298290	JS720160D2R400.0Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	4,0	6	■
03298291	JS720160D2R600.0Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	6,0	6	■
03060315	JS720200D3R050.0Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	0,5	6	■
03298292	JS720200D3R100.0Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	1,0	6	■
03298293	JS720200D3R200.0Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	2,0	6	■
03298294	JS720200D3R250.0Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	2,5	6	■
03298295	JS720200D3R300.0Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	3,0	6	■
03298296	JS720200D3R310.0Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	3,1	6	■
03298297	JS720200D3R400.0Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	4,0	6	■
03298298	JS720200D3R500.0Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	5,0	6	■
03298299	JS720200D3R600.0Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	6,0	6	■
03066270	JS720250D3R050.0Z6C-HXT	3	D	■	25,0	25	78	146	0,5	6	■
03298300	JS720250D3R100.0Z6C-HXT	3	D	■	25,0	25	78	146	1,0	6	■
03298301	JS720250D3R200.0Z6C-HXT	3	D	■	25,0	25	78	146	2,0	6	■
03298302	JS720250D3R300.0Z6C-HXT	3	D	■	25,0	25	78	146	3,0	6	■
03298303	JS720250D3R400.0Z6C-HXT	3	D	■	25,0	25	78	146	4,0	6	■
03298304	JS720250D3R600.0Z6C-HXT	3	D	■	25,0	25	78	146	6,0	6	■

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

JS720 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 6 Schneiden – Weldon – Eckenradius





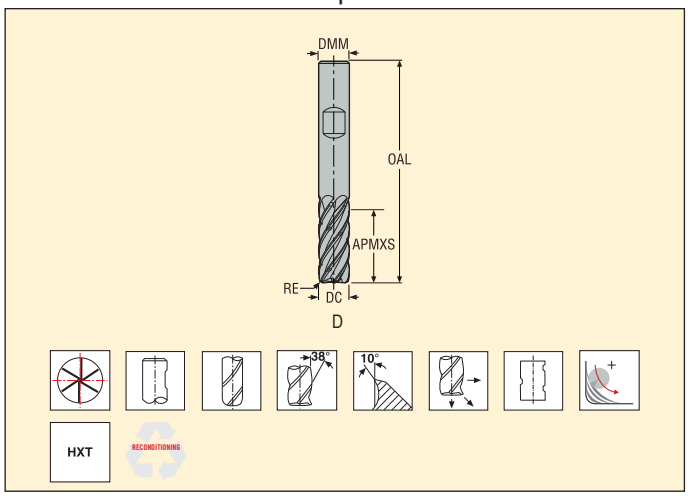
Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

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

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

JS720 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 6 Schneiden – Safe-Lock – Eckenradius – Spanteiler





Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,02 mm
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

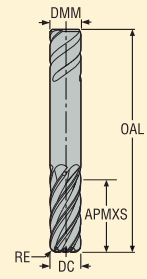
Produktnummer	Bezeichnung	Spanteiler	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL			
03060343	JS720100D2R050.3Z6C-HXT	■	2	D	10,0	10	26	72	0,5	6	□
03060348	JS720120D2R050.3Z6C-HXT	■	2	D	12,0	12	30	83	0,5	6	□
03298308	JS720120D2R100.3Z6C-HXT	■	2	D	12,0	12	30	83	1,0	6	□
03298309	JS720120D2R200.3Z6C-HXT	■	2	D	12,0	12	30	83	2,0	6	□
03298310	JS720120D2R250.3Z6C-HXT	■	2	D	12,0	12	30	83	2,5	6	□
03298311	JS720120D2R300.3Z6C-HXT	■	2	D	12,0	12	30	83	3,0	6	□
03298312	JS720120D2R310.3Z6C-HXT	■	2	D	12,0	12	30	83	3,1	6	□
03060353	JS720160D2R050.3Z6C-HXT	■	2	D	16,0	16	44	99	0,5	6	■
03298313	JS720160D2R100.3Z6C-HXT	■	2	D	16,0	16	44	99	1,0	6	■
03298314	JS720160D2R200.3Z6C-HXT	■	2	D	16,0	16	44	99	2,0	6	■
03298315	JS720160D2R250.3Z6C-HXT	■	2	D	16,0	16	44	99	2,5	6	■
03298316	JS720160D2R300.3Z6C-HXT	■	2	D	16,0	16	44	99	3,0	6	■
03298317	JS720160D2R310.3Z6C-HXT	■	2	D	16,0	16	44	99	3,1	6	■
03298318	JS720160D2R400.3Z6C-HXT	■	2	D	16,0	16	44	99	4,0	6	■
03298319	JS720160D2R600.3Z6C-HXT	■	2	D	16,0	16	44	99	6,0	6	■
03060360	JS720200D3R050.3Z6C-HXT	■	3	D	20,0	20	62	121	0,5	6	■
03298320	JS720200D3R100.3Z6C-HXT	■	3	D	20,0	20	62	121	1,0	6	■
03298321	JS720200D3R200.3Z6C-HXT	■	3	D	20,0	20	62	121	2,0	6	■
03298322	JS720200D3R250.3Z6C-HXT	■	3	D	20,0	20	62	121	2,5	6	■
03298323	JS720200D3R300.3Z6C-HXT	■	3	D	20,0	20	62	121	3,0	6	■
03298324	JS720200D3R310.3Z6C-HXT	■	3	D	20,0	20	62	121	3,1	6	■
03298325	JS720200D3R400.3Z6C-HXT	■	3	D	20,0	20	62	121	4,0	6	■
03298326	JS720200D3R500.3Z6C-HXT	■	3	D	20,0	20	62	121	5,0	6	■
03298327	JS720200D3R600.3Z6C-HXT	■	3	D	20,0	20	62	121	6,0	6	■
03066460	JS720250D3R050.3Z6C-HXT	■	3	D	25,0	25	78	146	0,5	6	■
03298328	JS720250D3R100.3Z6C-HXT	■	3	D	25,0	25	78	146	1,0	6	■
03298329	JS720250D3R200.3Z6C-HXT	■	3	D	25,0	25	78	146	2,0	6	■
03298330	JS720250D3R300.3Z6C-HXT	■	3	D	25,0	25	78	146	3,0	6	■
03298331	JS720250D3R400.3Z6C-HXT	■	3	D	25,0	25	78	146	4,0	6	■
03298332	JS720250D3R600.3Z6C-HXT	■	3	D	25,0	25	78	146	6,0	6	■

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

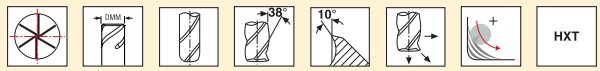
JS720 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 6 Schneiden – Safe-Lock – Eckenradius



Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



D

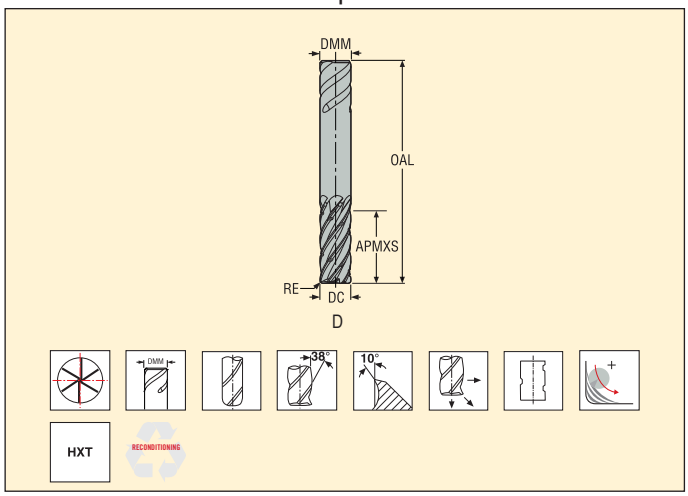


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Safe-Lock
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03060374	JS720060D2R050.9Z6-HXT	2	D	6,0	6	17	57	0,5	6	□
03060375	JS720060D2R100.9Z6-HXT	2	D	6,0	6	17	57	1,0	6	□
03060376	JS720080D2R050.9Z6-HXT	2	D	8,0	8	23	63	0,5	6	□
03061296	JS720080D2R100.9Z6-HXT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

□ Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

JS720 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 6 Schneiden – Safe-Lock – Eckenradius – Spanteiler





Toleranzen:
DMM = h5
DC = e7
RE= ±0,02 mm
Spanteiler
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Spanteiler	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Safe-Lock
					DC	DMM	APMXS	OAL			
03060378	JS720100D2R050.9Z6C-HXT	2	D	■	10,0	10	26	72	0,5	6	□
03060383	JS720120D2R050.9Z6C-HXT	2	D	■	12,0	12	30	83	0,5	6	□
03298334	JS720120D2R100.9Z6C-HXT	2	D	■	12,0	12	30	83	1,0	6	□
03298335	JS720120D2R200.9Z6C-HXT	2	D	■	12,0	12	30	83	2,0	6	□
03298336	JS720120D2R250.9Z6C-HXT	2	D	■	12,0	12	30	83	2,5	6	□
03298337	JS720120D2R300.9Z6C-HXT	2	D	■	12,0	12	30	83	3,0	6	□
03298338	JS720120D2R310.9Z6C-HXT	2	D	■	12,0	12	30	83	3,1	6	□
03060388	JS720160D2R050.9Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	0,5	6	□
03298339	JS720160D2R100.9Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	1,0	6	□
03298340	JS720160D2R200.9Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	2,0	6	□
03298341	JS720160D2R250.9Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	2,5	6	□
03298342	JS720160D2R300.9Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	3,0	6	□
03298343	JS720160D2R310.9Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	3,1	6	□
03298344	JS720160D2R400.9Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	4,0	6	□
03298345	JS720160D2R600.9Z6C-HXT	2	D	■	16,0	16	44	99	6,0	6	□
03060395	JS720200D3R050.9Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	0,5	6	□
03298346	JS720200D3R100.9Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	1,0	6	□
03298347	JS720200D3R200.9Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	2,0	6	□
03298348	JS720200D3R250.9Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	2,5	6	□
03298349	JS720200D3R300.9Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	3,0	6	□
03298350	JS720200D3R310.9Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	3,1	6	□
03298351	JS720200D3R400.9Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	4,0	6	□
03298352	JS720200D3R500.9Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	5,0	6	□
03298353	JS720200D3R600.9Z6C-HXT	3	D	■	20,0	20	62	121	6,0	6	□
03066461	JS720250D3R050.9Z6C-HXT	3	D	■	25,0	25	78	146	0,5	6	□
03298354	JS720250D3R100.9Z6C-HXT	3	D	■	25,0	25	78	146	1,0	6	□
03298355	JS720250D3R200.9Z6C-HXT	3	D	■	25,0	25	78	146	2,0	6	□
03298356	JS720250D3R300.9Z6C-HXT	3	D	■	25,0	25	78	146	3,0	6	□
03298357	JS720250D3R400.9Z6C-HXT	3	D	■	25,0	25	78	146	4,0	6	□
03298358	JS720250D3R600.9Z6C-HXT	3	D	■	25,0	25	78	146	6,0	6	□

□ Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JS720 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z							
				6	8	10	12	16	20	25	v_c
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_e/DC=0,07

SMG		a_p/DC	f_z							
			6	8	10	12	16	20	25	v_c
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)

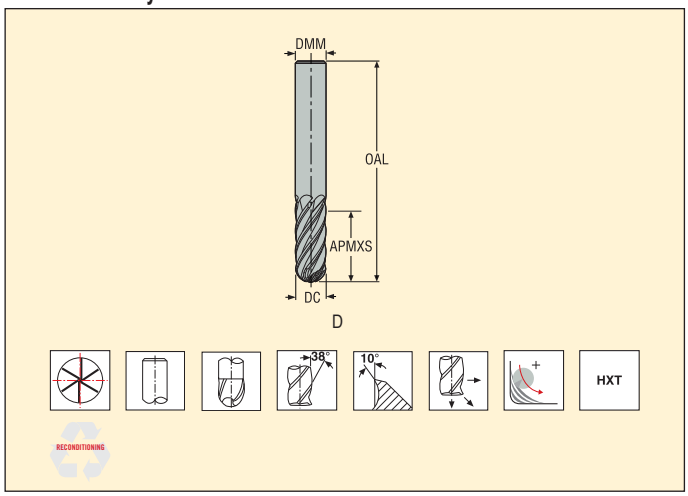
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JS730 – Hochleistungsfräser – Titan – Kugelkopffräser – 6 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Zwei Zähne zur Mitte
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

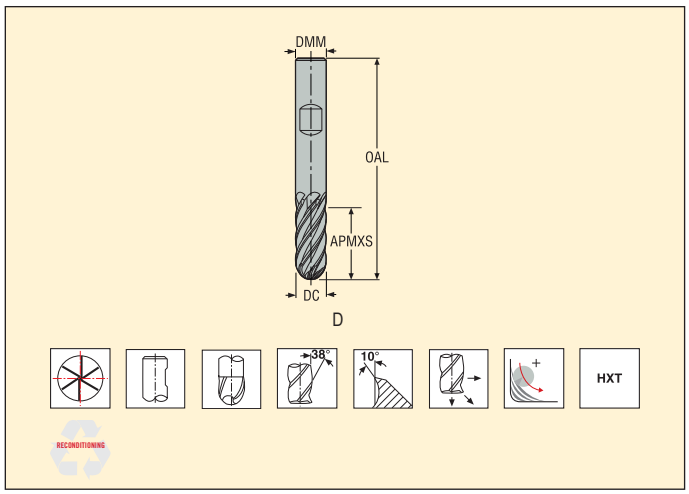


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL		
03067605	JS730060D2B.0Z6-HXT	2	D	6,0	6	17	57	6	■
03067606	JS730080D2B.0Z6-HXT	2	D	8,0	8	23	63	6	■
03067607	JS730100D2B.0Z6-HXT	2	D	10,0	10	26	72	6	■
03067608	JS730120D2B.0Z6-HXT	2	D	12,0	12	30	83	6	■
03067609	JS730160D2B.0Z6-HXT	2	D	16,0	16	44	99	6	■
03067610	JS730200D3B.0Z6-HXT	3	D	20,0	20	62	121	6	■
03067611	JS730250D3B.0Z6-HXT	3	D	25,0	25	78	146	6	■

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

JS730 – Hochleistungsfräser – Titan – Kugelkopffräser – 6 Schneiden – Weldon





Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Zwei Zähne zur Mitte
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

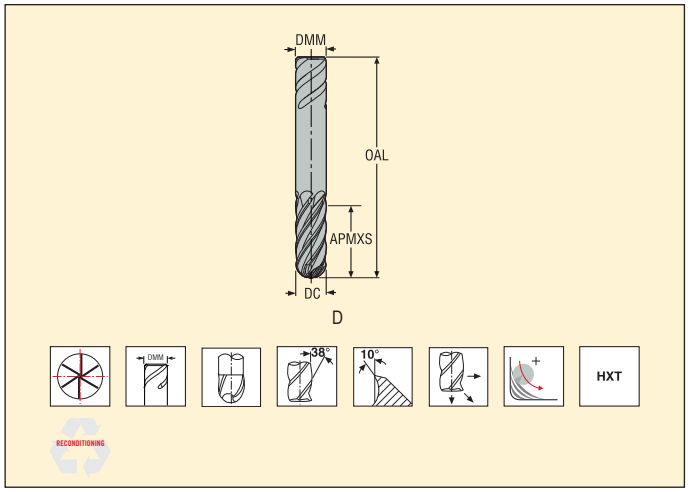
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL		
03067778	JS730060D2B.3Z6-HXT	2	D	6,0	6	17	57	6	☐
03067779	JS730080D2B.3Z6-HXT	2	D	8,0	8	23	63	6	☐
03067780	JS730100D2B.3Z6-HXT	2	D	10,0	10	26	72	6	☐
03067781	JS730120D2B.3Z6-HXT	2	D	12,0	12	30	83	6	☐
03067782	JS730160D2B.3Z6-HXT	2	D	16,0	16	44	99	6	☐
03067783	JS730200D3B.3Z6-HXT	3	D	20,0	20	62	121	6	☐
03067784	JS730250D3B.3Z6-HXT	3	D	25,0	25	78	146	6	☐

☐ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

JS730 – Hochleistungsfräser – Titan – Kugelkopffräser – 6 Schneiden – Safe-Lock



Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Zwei Zähne zur Mitte
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PCEDC	Safe-Lock
				DC	DMM	APMXS	OAL		
03067785	JS730060D2B.9Z6-HXT	2	D	6,0	6	17	57	6	☐
03067786	JS730080D2B.9Z6-HXT	2	D	8,0	8	23	63	6	☐
03067787	JS730100D2B.9Z6-HXT	2	D	10,0	10	26	72	6	☐
03067788	JS730120D2B.9Z6-HXT	2	D	12,0	12	30	83	6	☐
03067789	JS730160D2B.9Z6-HXT	2	D	16,0	16	44	99	6	☐
03067790	JS730200D3B.9Z6-HXT	3	D	20,0	20	62	121	6	☐
03067791	JS730250D3B.9Z6-HXT	3	D	25,0	25	78	146	6	☐

☐ Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JS730 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	 v_c
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_e/DC=0,07

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	 v_c
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)

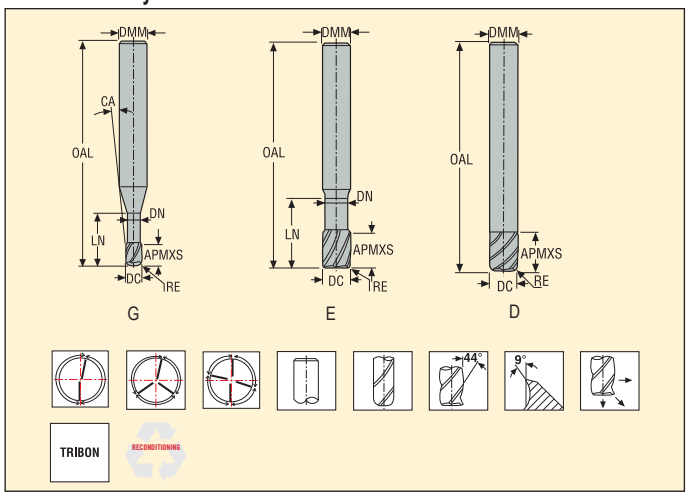
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JHP750 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 2-4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

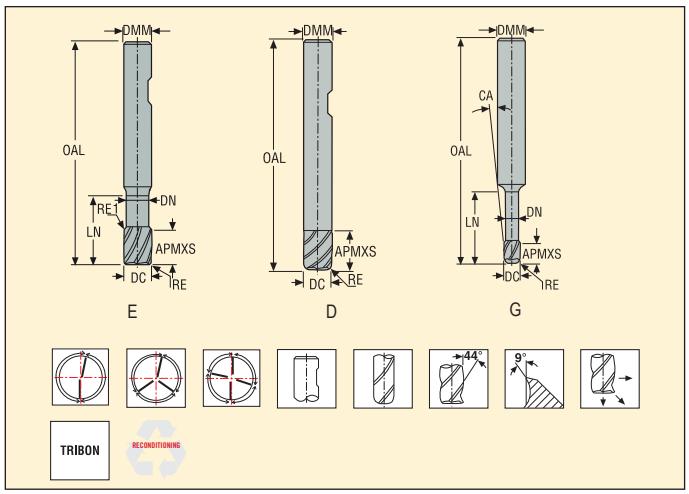


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	CA	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
02528232	750K080R040.0-TRIBON	1	D	8,0	8	16,0	55	–	–	0,4	–	4	■
02528234	750K100R040.0-TRIBON	1	D	10,0	10	20,0	65	–	–	0,4	–	4	■
02528236	750K100R150.0-TRIBON	1	D	10,0	10	20,0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

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

JHP750 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 2-4 Schneiden – Weldon – Eckenradius





Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	CA	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
02528231	750K080R040-TRIBON	1	D	8,0	8	16	55	–	–	0,4	–	4	■
02528233	750K100R040-TRIBON	1	D	10,0	10	20	65	–	–	0,4	–	4	■
02528235	750K100R150-TRIBON	1	D	10,0	10	20	65	–	–	1,5	–	4	■
02528237	750K120R040-TRIBON	1	D	12,0	12	24	75	–	–	0,4	–	4	■
02528240	750K120R150-TRIBON	1	D	12,0	12	24	75	–	–	1,5	–	4	■
02528243	750K160R040-TRIBON	1	D	16,0	16	32	90	–	–	0,4	–	4	■
02528249	750K160R150-TRIBON	1	D	16,0	16	32	90	–	–	1,5	–	4	■
02528251	750K200R080-TRIBON	1	D	20,0	20	40	100	–	–	0,8	–	4	■
02669407	750040R020.0-TRIBONW	2	G	4,0	6	6	40	9	3,7	0,2	5,0	2	□
02669408	750050R030.0-TRIBONW	2	G	5,0	6	8	40	9	4,6	0,3	3,0	2	□
02669409	750060R030.0-TRIBONW	2	E	6,0	6	9	50	19	5,6	0,3	–	3	□
02528258	750080R040-TRIBON	2	E	8,0	8	16	60	24	7,4	0,4	–	4	■
02510047	750100R040-TRIBON	2	E	10,0	10	20	70	30	9,4	0,4	–	4	■
02510048	750100R080-TRIBON	2	E	10,0	10	20	70	30	9,4	0,8	–	4	■
02510052	750100R200-TRIBON	2	E	10,0	10	20	70	30	9,4	2,0	–	4	■
02510056	750120R040-TRIBON	2	E	12,0	12	24	80	35	11,4	0,4	–	4	■
02510058	750120R080-TRIBON	2	E	12,0	12	24	80	35	11,4	0,8	–	4	■
02510062	750120R200-TRIBON	2	E	12,0	12	24	80	35	11,4	2,0	–	4	■
02510064	750120R310-TRIBON	2	E	12,0	12	24	80	35	11,4	3,1	–	4	■
02510066	750140R080-TRIBON	2	E	14,0	14	28	90	45	13,4	0,8	–	4	■
02510070	750160R040-TRIBON	2	E	16,0	16	32	100	52	15,4	0,4	–	4	■
02510072	750160R080-TRIBON	2	E	16,0	16	32	100	52	15,4	0,8	–	4	■
02510076	750160R200-TRIBON	2	E	16,0	16	32	100	52	15,4	2,0	–	4	■
02510078	750160R310-TRIBON	2	E	16,0	16	32	100	52	15,4	3,1	–	4	■
02510080	750160R400-TRIBON	2	E	16,0	16	32	100	52	15,4	4,0	–	4	■
02510084	750200R080-TRIBON	2	E	20,0	20	40	125	75	19,4	0,8	–	4	■
02510086	750200R200-TRIBON	2	E	20,0	20	40	125	75	19,4	2,0	–	4	■

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

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

Schnittdaten – JHP750 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	v_c
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 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	15	20	25	v_c
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)

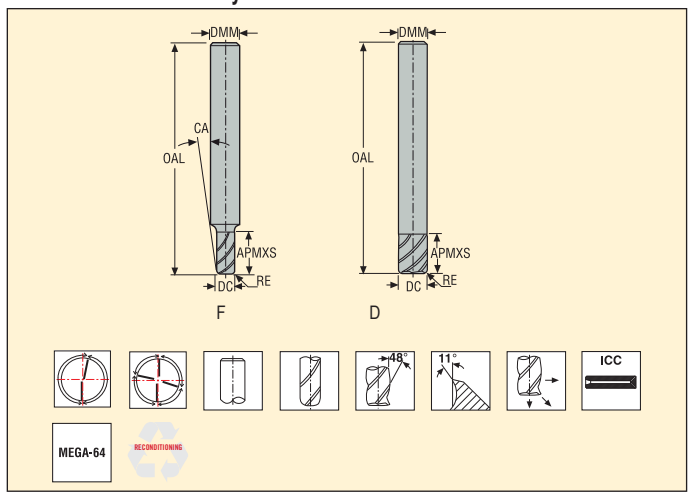
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Superlegierung – Schaftfräser – 2-4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius – ICC



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,03 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm				RE	CA	PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL				
02623413	760040R040Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	4,0	6	8	50	0,4	4,0	2	■
02734051	760040R020Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	4,0	6	8	50	0,2	4,0	2	■
02734052	760050R020Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	5,0	6	10	50	0,2	2,0	2	■
02623435	760050R040Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	5,0	6	10	50	0,4	2,0	2	■
02734053	760060R020Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	6,0	6	12	50	0,2	–	4	■
02623433	760060R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	6,0	6	12	50	0,4	–	4	■
02623436	760080R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	8,0	8	16	55	0,4	–	4	■
02623437	760080R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	8,0	8	16	55	1,0	–	4	■
02623460	760100R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10,0	10	20	65	0,4	–	4	■
02623463	760100R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10,0	10	20	65	1,0	–	4	■
02623466	760100R150Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10,0	10	20	65	1,5	–	4	■
02623819	760120R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12,0	12	24	75	0,4	–	4	■
02623825	760120R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12,0	12	24	75	1,0	–	4	■
02623828	760120R150Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12,0	12	24	75	1,5	–	4	■
02623833	760120R310Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12,0	12	24	75	3,1	–	4	■
02734055	760200R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	20,0	20	45	100	0,4	–	4	■
02623852	760200R080Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	20,0	20	45	100	0,8	–	4	■
02623438	760L080R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	8,0	8	28	65	0,4	–	4	■
02623461	760L100R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10,0	10	36	75	0,4	–	4	■
02623464	760L100R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10,0	10	36	75	1,0	–	4	■
02623467	760L100R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10,0	10	36	75	1,5	–	4	■
02623472	760L100R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10,0	10	36	75	2,0	–	4	■
02623807	760L100R310Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10,0	10	36	75	3,1	–	4	■
02623821	760L120R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12,0	12	42	90	0,4	–	4	■
02623826	760L120R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12,0	12	42	90	1,0	–	4	■
02623829	760L120R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12,0	12	42	90	1,5	–	4	■
02623831	760L120R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12,0	12	42	90	2,0	–	4	■
02623838	760L120R400Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12,0	12	42	90	4,0	–	4	■
02623840	760L160R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16,0	16	50	100	0,4	–	4	■
02623842	760L160R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16,0	16	50	100	1,0	–	4	■
02623844	760L160R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16,0	16	50	100	1,5	–	4	■
02623846	760L160R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16,0	16	50	100	2,0	–	4	■

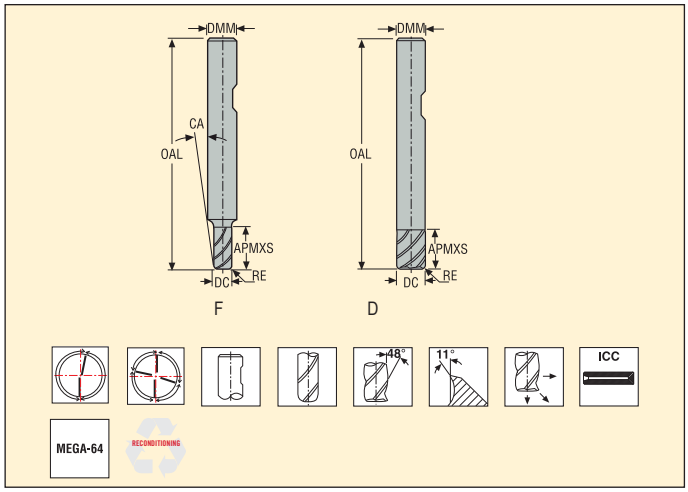
ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

JHP760 – Hochleistungsfräser – Superlegierung – Schaftfräser – 2-4 Schneiden – Weldon – Eckenradius – ICC



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,4 mm
RE= ±0,03 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



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

ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

■ **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 4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
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_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
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)

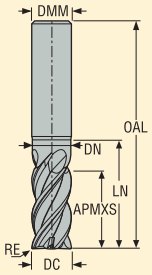
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

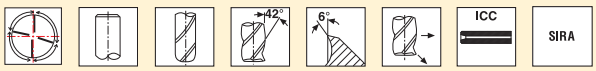
JHP770 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 4-5 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius – interne Kühlschmierstoffzufuhr



Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



E



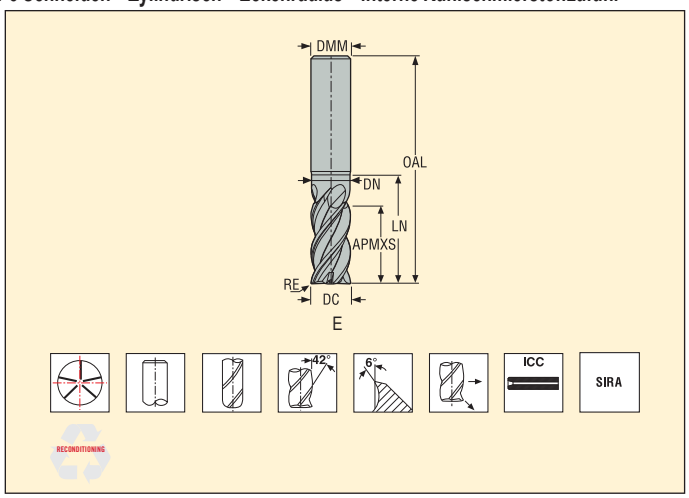
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02760645	JHP770060E2R030.0Z4A-SIRA	2	E	■	6,0	6	12	60	18	5,6	0,3	4	■
02760653	JHP770080E2R040.0Z4A-SIRA	2	E	■	8,0	8	16	65	24	7,4	0,4	4	■
02823416	JHP770080E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	8,0	8	16	65	24	7,4	0,5	4	■
02760654	JHP770100E2R040.0Z4A-SIRA	2	E	■	10,0	10	20	75	30	9,4	0,4	4	■
02823417	JHP770100E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	10,0	10	20	75	30	9,4	0,5	4	■
02760655	JHP770100E2R080.0Z4A-SIRA	2	E	■	10,0	10	20	75	30	9,4	0,8	4	■
02823418	JHP770100E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	10,0	10	20	75	30	9,4	1,0	4	■
02760656	JHP770120E2R040.0Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11,4	0,4	4	■
02823419	JHP770120E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11,4	0,5	4	■
02760657	JHP770120E2R080.0Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11,4	0,8	4	■
02823420	JHP770120E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11,4	1,0	4	■
02760659	JHP770120E2R250.0Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11,4	2,5	4	■
02823421	JHP770140E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	14,0	14	28	95	42	13,4	0,5	4	■
02760661	JHP770160E2R040.0Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	0,4	4	■
02823422	JHP770160E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	0,5	4	■
02760662	JHP770160E2R080.0Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	0,8	4	■
02823423	JHP770160E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	1,0	4	■
02760663	JHP770160E2R250.0Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	2,5	4	■
02760664	JHP770160E2R310.0Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	3,1	4	■
02760665	JHP770160E2R400.0Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	4,0	4	■
02823424	JHP770200E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	0,5	4	■
02823425	JHP770200E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	1,0	4	■
02760668	JHP770200E2R250.0Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	2,5	4	■
02760669	JHP770200E2R310.0Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	3,1	4	■
02760670	JHP770200E2R400.0Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	4,0	4	■
02823427	JHP770250E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	1,0	4	■
02760673	JHP770250E2R310.0Z4A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	3,1	4	■
02760674	JHP770250E2R400.0Z4A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	4,0	4	■

Anmerkung: Wenn der Eckenradius >15% von DC → a_p=-30%, f_z=-20%
ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr
■ **Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com**

JHP770 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser –4-5 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius – interne Kühlschmierstoffzufuhr



Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



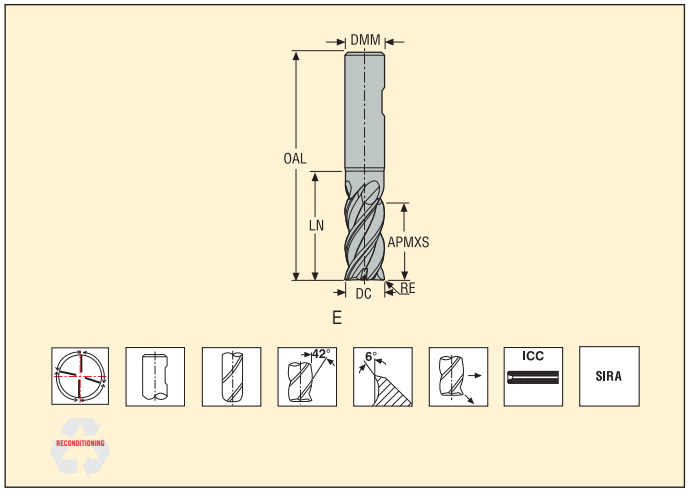
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02810129	JHP770160E2R050.0Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	0,5	5	■
02810130	JHP770160E2R100.0Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	1,0	5	■
02810131	JHP770160E2R250.0Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	2,5	5	■
02810132	JHP770160E2R310.0Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	3,1	5	■
02810133	JHP770160E2R400.0Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	4,0	5	■
03093701	JHP770160E2R600.0Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	6,0	5	■
02810134	JHP770200E2R050.0Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	0,5	5	■
02810135	JHP770200E2R100.0Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	1,0	5	■
02810136	JHP770200E2R250.0Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	2,5	5	■
02810137	JHP770200E2R310.0Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	3,1	5	■
02810138	JHP770200E2R400.0Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	4,0	5	■
03093702	JHP770200E2R600.0Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	6,0	5	■
02810139	JHP770250E2R050.0Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	0,5	5	■
02810141	JHP770250E2R310.0Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	3,1	5	■
02810142	JHP770250E2R400.0Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	4,0	5	■
03093703	JHP770250E2R600.0Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	6,0	5	■

Anmerkung: Wenn der Eckenradius >15% von DC → a_p=-30%, f_z=-20%
ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr
■ **Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com**

JHP770 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 4-5 Schneiden – Weldon – Eckenradius – interne Kühlschmierstoffzufuhr



Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02760796	JHP770060E2R030.3Z4A-SIRA	2	E	■	6,0	6	12	60	18	5,6	0,3	4	■
02760799	JHP770080E2R040.3Z4A-SIRA	2	E	■	8,0	8	16	65	24	7,4	0,4	4	□
02823428	JHP770080E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	8,0	8	16	65	24	7,4	0,5	4	■
02760801	JHP770100E2R040.3Z4A-SIRA	2	E	■	10,0	10	20	75	30	9,4	0,4	4	□
02823429	JHP770100E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	10,0	10	20	75	30	9,4	0,5	4	■
02760802	JHP770100E2R080.3Z4A-SIRA	2	E	■	10,0	10	20	75	30	9,4	0,8	4	□
02823430	JHP770100E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	10,0	10	20	75	30	9,4	1,0	4	■
02760803	JHP770120E2R040.3Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11,4	0,4	4	□
02823431	JHP770120E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11,4	0,5	4	■
02760804	JHP770120E2R080.3Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11,4	0,8	4	□
02823432	JHP770120E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11,4	1,0	4	■
02760805	JHP770120E2R250.3Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11,4	2,5	4	□
02823433	JHP770140E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	14,0	14	28	95	42	13,4	0,5	4	■
02760807	JHP770160E2R040.3Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	0,4	4	□
02823434	JHP770160E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	0,5	4	■
02760809	JHP770160E2R080.3Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	0,8	4	□
02823435	JHP770160E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	1,0	4	■
02760810	JHP770160E2R250.3Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	2,5	4	■
02760811	JHP770160E2R310.3Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	3,1	4	□
02760817	JHP770160E2R400.3Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	4,0	4	□
02823436	JHP770200E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	0,5	4	■
02823437	JHP770200E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	1,0	4	■
02760823	JHP770200E2R250.3Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	2,5	4	□
02760824	JHP770200E2R310.3Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	3,1	4	□
02760825	JHP770200E2R400.3Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	4,0	4	□
02760828	JHP770250E2R310.3Z4A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	3,1	4	□
02760829	JHP770250E2R400.3Z4A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	4,0	4	□

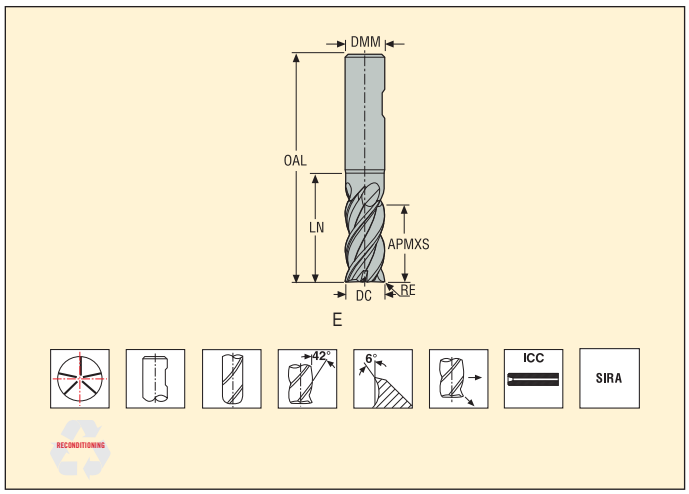
Anmerkung: Wenn der Eckenradius >15% von DC → a_p=-30%, f_z=-20%
ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

JHP770 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 4-5 Schneiden – Weldon – Eckenradius – interne Kühlschmierstoffzufuhr



Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02810143	JHP770160E2R050.3Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	0,5	5	■
02810144	JHP770160E2R100.3Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	1,0	5	■
02810145	JHP770160E2R250.3Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	2,5	5	□
02810146	JHP770160E2R310.3Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	3,1	5	■
02810147	JHP770160E2R400.3Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	4,0	5	□
03093711	JHP770160E2R600.3Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15,4	6,0	5	□
02810148	JHP770200E2R050.3Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	0,5	5	■
02810149	JHP770200E2R100.3Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	1,0	5	■
02810150	JHP770200E2R250.3Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	2,5	5	□
02810151	JHP770200E2R310.3Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	3,1	5	■
02810152	JHP770200E2R400.3Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	4,0	5	■
03093713	JHP770200E2R600.3Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19,4	6,0	5	□
02810153	JHP770250E2R050.3Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	0,5	5	■
02810154	JHP770250E2R100.3Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	1,0	5	■
02810155	JHP770250E2R310.3Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	3,1	5	□
02810156	JHP770250E2R400.3Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	4,0	5	□
03093715	JHP770250E2R600.3Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24,4	6,0	5	□

Anmerkung: Wenn der Eckenradius >15% von DC → a_p=-30%, f_z=-20%
ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

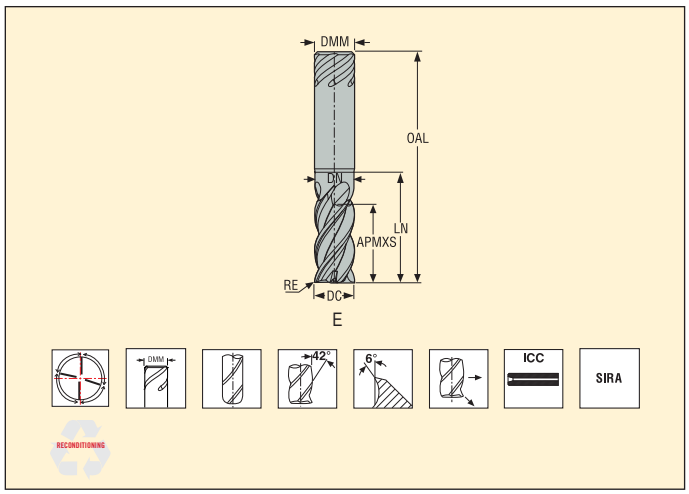
■ **Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com** □ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.


SECO
SAFE-LOCK

JHP770 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 4-5 Schneiden – Safe-Lock – Eckenradius – interne Kühlschmierstoffzufuhr



Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



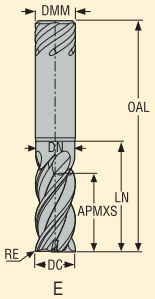
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Safe-Lock
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02927936	JHP770060E2R030.9Z4A-SIRA	2	E	■	6,0	6	12	60	18	6	0,3	4	□
02927937	JHP770080E2R040.9Z4A-SIRA	2	E	■	8,0	8	16	65	24	7	0,4	4	□
02927938	JHP770080E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	8,0	8	16	65	24	7	0,5	4	□
02927939	JHP770100E2R040.9Z4A-SIRA	2	E	■	10,0	10	20	75	30	9	0,4	4	□
02927940	JHP770100E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	10,0	10	20	75	30	9	0,5	4	□
02927941	JHP770100E2R080.9Z4A-SIRA	2	E	■	10,0	10	20	75	30	9	0,8	4	□
02927942	JHP770100E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	10,0	10	20	75	30	9	1,0	4	□
02927943	JHP770120E2R040.9Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11	0,4	4	□
02927944	JHP770120E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11	0,5	4	□
02927945	JHP770120E2R080.9Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11	0,8	4	□
02927946	JHP770120E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11	1,0	4	□
02927947	JHP770120E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	■	12,0	12	24	90	36	11	2,5	4	□
02927950	JHP770140E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	14,0	14	28	95	42	13	0,5	4	□
02927948	JHP770160E2R040.9Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	0,4	4	□
02927951	JHP770160E2R080.9Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	0,8	4	□
02927952	JHP770160E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	1,0	4	□
02927954	JHP770160E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	2,5	4	□
02927956	JHP770160E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	3,1	4	□
02927958	JHP770160E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	4,0	4	□
02927960	JHP770200E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19	0,5	4	□
02927962	JHP770200E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19	1,0	4	□
02927964	JHP770200E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19	2,5	4	□
02927966	JHP770200E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19	3,1	4	□
02927968	JHP770200E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19	4,0	4	□
02927972	JHP770250E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24	1,0	4	□
02927975	JHP770250E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24	3,1	4	□
02927976	JHP770250E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24	4,0	4	□
02927978	JHP770160E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	0,5	4	□

Anmerkung: Wenn der Eckenradius >15% von DC → a_p=-30%, f_z=-20%
ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr
□ Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

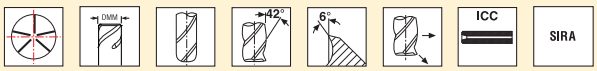
JHP770 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 4-5 Schneiden – Safe-Lock – Eckenradius – interne Kühlschmierstoffzufuhr



Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



E



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Safe-Lock
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02927949	JHP770160E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	0,5	5	□
02927953	JHP770160E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	1,0	5	□
02927955	JHP770160E2R250.9Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	2,5	5	□
02927957	JHP770160E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	3,1	5	□
02927959	JHP770160E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	4,0	5	□
03093712	JHP770160E2R600.9Z5A-SIRA	2	E	■	16,0	16	32	100	45	15	6,0	5	□
02927961	JHP770200E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19	0,5	5	□
02927963	JHP770200E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19	1,0	5	□
02927965	JHP770200E2R250.9Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19	2,5	5	□
02927967	JHP770200E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19	3,1	5	□
02927969	JHP770200E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19	4,0	5	□
03093714	JHP770200E2R600.9Z5A-SIRA	2	E	■	20,0	20	40	115	55	19	6,0	5	□
02927971	JHP770250E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24	0,5	5	□
02927974	JHP770250E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24	3,1	5	□
02927977	JHP770250E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24	4,0	5	□
03093716	JHP770250E2R600.9Z5A-SIRA	2	E	■	25,0	25	50	130	65	24	6,0	5	□

Anmerkung: Wenn der Eckenradius >15% von DC → a_p=-30%, f_z=-20%
ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr
□ Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JHP770 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	14	16	20	25	 v_c
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 Kühlschmierstoffzufuhr*

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	14	16	20	25	 v_c
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 6	8	10	12	14	16	20	25	 v_c
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)

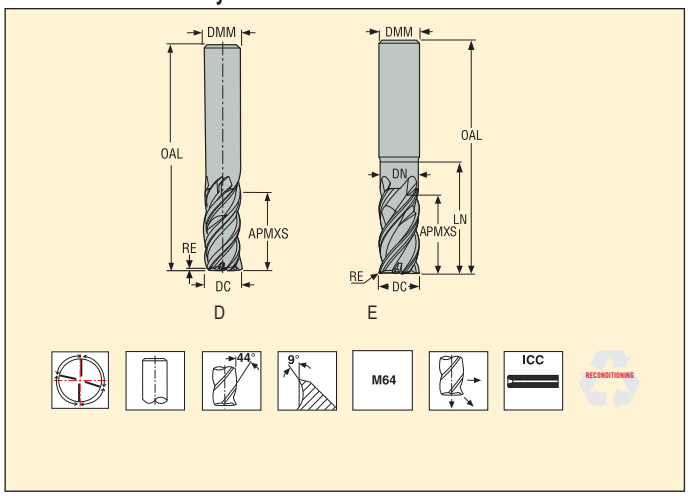
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Superlegierung – Schaftfräser – 4-Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius – ICC



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



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

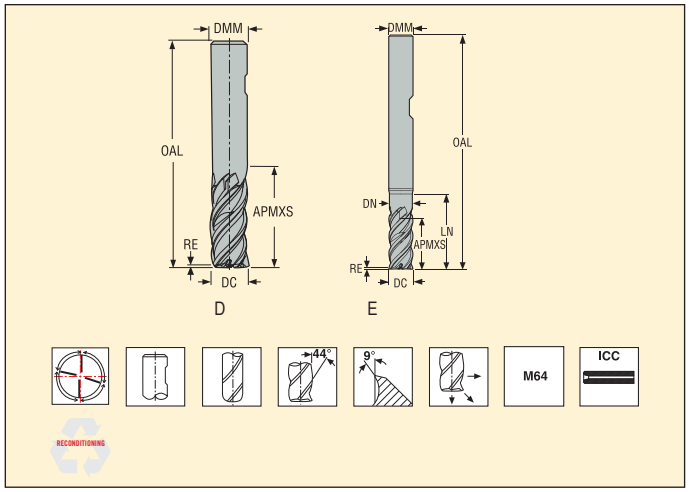
ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

JHP780 – Hochleistungsfräser – Superlegierung – Schaftfräser – 4-Schneiden – Weldon – Eckenradius – ICC



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



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

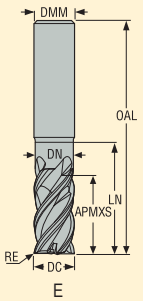
ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

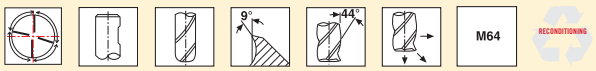
JHP780 – Hochleistungsfräser – Superlegierung – Schaftfräser – 4-Schneiden – Weldon – Eckenradius



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



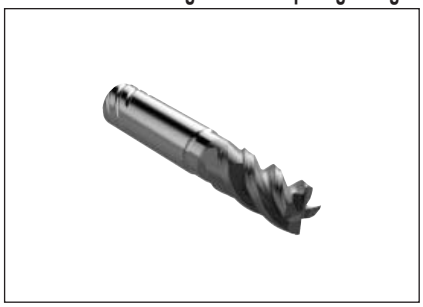
E

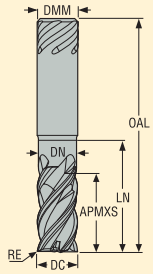


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				LN	DN	RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL					
02760894	JHP780200E2R040.3Z4-M64	2	E	20,0	20	40,0	115	55,0	19,4	0,4	4	■
02760896	JHP780200E2R080.3Z4-M64	2	E	20,0	20	40,0	115	55,0	19,4	0,8	4	■
02760900	JHP780250E2R040.3Z4-M64	2	E	25,0	25	50,0	130	65,0	24,4	0,4	4	■
02760901	JHP780250E2R080.3Z4-M64	2	E	25,0	25	50,0	130	65,0	24,4	0,8	4	■
02760903	JHP780250E2R400.3Z4-M64	2	E	25,0	25	50,0	130	65,0	24,4	4,0	4	■
03093709	JHP780250E2R600.3Z4-M64	2	E	25,0	25	50,0	130	65,0	24,4	6,0	4	□
02760897	JHP780200E2R310.3Z4-M64	2	E	20,0	20	40,0	115	55,0	19,4	3,1	4	■
02760898	JHP780200E2R400.3Z4-M64	2	E	20,0	20	40,0	115	55,0	19,4	4,0	4	■
03093719	JHP780200E2R600.3Z4-M64	2	E	20,0	20	40,0	115	55,0	19,4	6,0	4	□

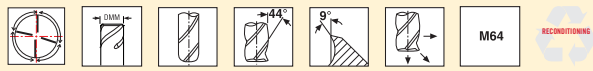
■ **Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com** □ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

JHP780 – Hochleistungsfräser – Superlegierung – Schaftfräser – 4 Schneiden – Safe-Lock





E



Toleranzen:
DMM =h5
DC =e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				LN	DN	RE	PCEDC	Safe-Lock
				DC	DMM	APMXS	OAL					
03093718	**JHP780160E2R600.9Z4-M64**	2	E	16,0	16	32,0	100	45,0	15,4	6,0	4	☐
03093720	**JHP780200E2R600.9Z4-M64**	2	E	20,0	20	40,0	115	55,0	19,4	6,0	4	☐
03093710	**JHP780250E2R600.9Z4-M64**	2	E	25,0	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**

Schnittdaten – JHP780 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	14	16	20	25	 v_c
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

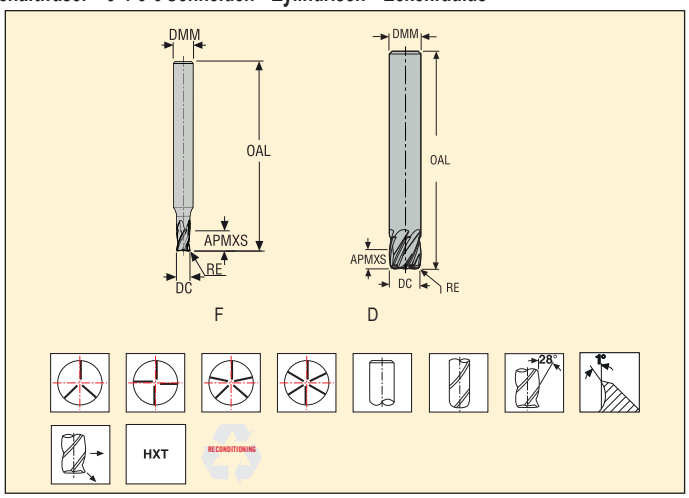
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	14	16	20	25	 v_c
S1	E	0,30	1,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	50 (45 — 60)
S2	E	0,30	1,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	42 (36 — 48)
S3	E	0,30	0,80	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	28 (22 — 33)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JH770 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – CoCr/Titan – Schaftfräser – 3-4-5-6 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
DMM= h5
DC= e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03320783	JH770030F2R020.0Z3-HXT	2	F	3,0	6	5	58	0,2	3	■
03320784	JH770040F2R020.0Z4-HXT	2	F	4,0	6	6	58	0,2	4	■
10000170	JH770050F2R020.0Z4-HXT	2	F	5,0	6	7	58	0,2	4	■
03127351	JH770060D2R050.0Z4-HXT	2	D	6,0	6	8	50	0,5	4	■
03127352	JH770080D2R050.0Z4-HXT	2	D	8,0	8	10	58	0,5	4	■
03127354	JH770080D2R050.0Z5-HXT	2	D	8,0	8	10	58	0,5	5	■
03127353	JH770080D2R100.0Z4-HXT	2	D	8,0	8	10	58	1,0	4	■
03127355	JH770080D2R100.0Z5-HXT	2	D	8,0	8	10	58	1,0	5	■
03127356	JH770080D2R100.0Z6-HXT	2	D	8,0	8	10	58	1,0	6	■
03127357	JH770100D2R100.0Z5-HXT	2	D	10,0	10	12	66	1,0	5	■
03127358	JH770100D2R100.0Z6-HXT	2	D	10,0	10	12	66	1,0	6	■

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

Schnittdaten – JH770 Eckfräsen Schruppen PCEDC 3 und 4

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z				
				3	4	6	8	v_c
S2	E	0,75	0,12	0,015	0,020	0,030	0,040	50 (42 — 62)
S11	E	0,25	0,32	0,0075	0,010	0,015	0,020	65 (53 — 91)
S12	E	0,25	0,32	0,0075	0,010	0,015	0,020	50 (41 — 70)

Schnittdaten – JH770 Eckfräsen Schruppen PCEDC 5

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		
				8	10	v_c
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_e/DC	a_p/DC	f_z		
				8	10	v_c
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)

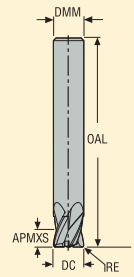
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

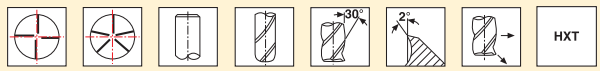
JH740 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – CoCr/Titan – Boden schlichten – 4-5 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



D



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03127359	JH740060D2R025.0Z4-HXT	2	D	6,0	6	6	50	0,25	4	■
03127360	JH740060D2R050.0Z4-HXT	2	D	6,0	6	6	50	0,5	4	■
03127361	JH740080D2R025.0Z4-HXT	2	D	8,0	8	8	58	0,25	4	■
03127362	JH740080D2R050.0Z4-HXT	2	D	8,0	8	8	58	0,5	4	■
03127363	JH740100D2R025.0Z5-HXT	2	D	10,0	10	10	66	0,25	5	■
03127364	JH740100D2R050.0Z5-HXT	2	D	10,0	10	10	66	0,5	5	■

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

Schnittdaten – JH740 Planfräsen Schlichten PCEDC 4

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		
				6	8	v_c
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 5

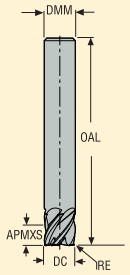
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z	
				10	v_c
S2	E	0,50	0,0065	0,046	48 (39 — 60)
S11	E	0,50	0,0065	0,046	65 (50 — 75)
S12	E	0,50	0,0065	0,046	48 (39 — 60)

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_e (mm)/DC(mm)= Faktor
Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

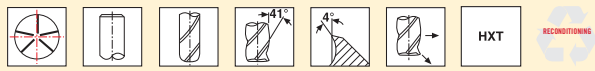
JH710 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – CoCr/Titan – Schaftfräser – 5 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



D



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	RE		
03127365	JH710060D2R025.0Z5-HXT	2	D	6,0	6	6	57	0,25	5	■
03127366	JH710060D2R050.0Z5-HXT	2	D	6,0	6	6	57	0,5	5	■
03127367	JH710080D2R025.0Z5-HXT	2	D	8,0	8	8	63	0,25	5	■
03127368	JH710080D2R050.0Z5-HXT	2	D	8,0	8	8	63	0,5	5	■
03127369	JH710080D2R100.0Z5-HXT	2	D	8,0	8	8	63	1,0	5	■

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

Schnittdaten – JH710 Eckfräsen Schlichten

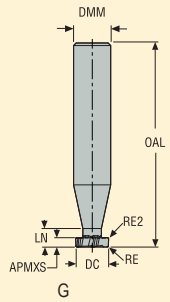
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		
				6	8	v_c
S2	E	0,0081	0,63	0,034	0,044	100 (80 — 120)
S11	E	0,0081	0,63	0,036	0,046	180 (155 — 205)
S12	E	0,0081	0,63	0,036	0,046	135 (120 — 155)

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.

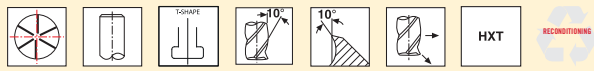
JH790 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – CoCr/Titan – T-Nut-Fräser – 6 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:
DMM=h5
DC= ±0,02 mm
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



G



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					RE	RE2	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN				
03127370	JH790095G2R025.0Z6-HXT	2	G	9,5	10	2,00	66	5	0,25	0,25	6	■
03127371	JH790095G2R050.0Z6-HXT	2	G	9,5	10	2,00	66	5	0,5	0,5	6	■
03127372	JH790095G3R025.0Z6-HXT	3	G	9,5	10	2,54	66	5	0,25	0,25	6	■
03127373	JH790095G3R050.0Z6-HXT	3	G	9,5	10	2,54	66	5	0,5	0,5	6	■

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

Schnittdaten – JH790 (T) Eckfräsen Schruppen

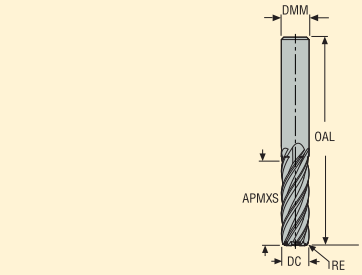
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z	
				9,5	v_c
S2	E	0,19	0,19	0,030	39 (30 — 50)
S11	E	0,19	0,19	0,022	85 (65 — 105)
S12	E	0,19	0,19	0,022	65 (50 — 80)

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.

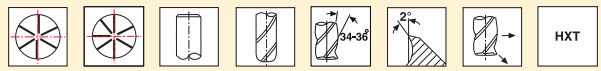
JH730 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – CoCr/Titan – Schaftfräser – 6-7 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



D



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03127375	JH730080D2R050.0Z6-HXT	2	D	8,0	8	25	63	0,5	6	■
03127377	JH730080D2R100.0Z6-HXT	2	D	8,0	8	25	63	1,0	6	■
03127378	JH730080D2R150.0Z6-HXT	2	D	8,0	8	25	63	1,5	6	■
03127379	JH730080D2R200.0Z6-HXT	2	D	8,0	8	25	63	2,0	6	■
03127380	JH730100D2R100.0Z7-HXT	2	D	10,0	10	31	72	1,0	7	■
03127381	JH730100D2R250.0Z7-HXT	2	D	10,0	10	31	72	2,5	7	■

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

Schnittdaten – JH730 Eckfräsen Schlichten

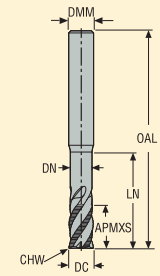
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		
				8	10	v_c
S2	E	0,063	1,8	0,020	0,026	80 (60 — 95)
S11	E	0,063	1,8	0,016	0,020	135 (105 — 160)
S12	E	0,063	1,8	0,016	0,020	105 (80 — 125)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

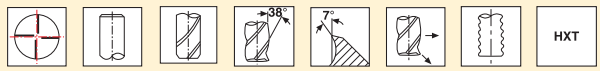
SMG = Seco Werkstoff-Gruppe
Kühlung:
A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= Faktor
a_e (mm)/DC(mm)= Faktor
Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JHP994 – Hochleistungsfräser – CoCr/Titan – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Fase





E



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 mm
CHW=0/-0,1 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03127382	JHP994060E3C.0Z4-HXT	3	E	6,0	6	14	63	24	5,6	0,2	4	■
03127383	JHP994080E3C.0Z4-HXT	3	E	8,0	8	18	69	32	7,4	0,2	4	■
03127384	JHP994100E3C.0Z4-HXT	3	E	10,0	10	22	88	40	9,4	0,2	4	■

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

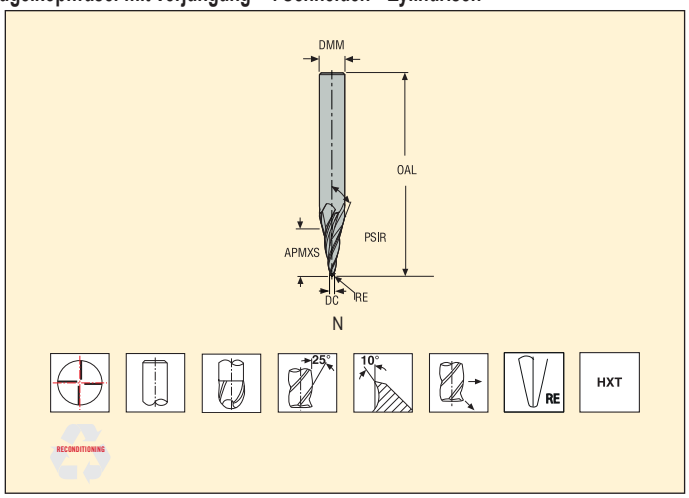
Schnittdaten – JHP994 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		
				8	10	v_c
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.

JH780 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – CoCr/Titan – Kugelkopffräser mit Verjüngung – 4 Schneiden – Zylindrisch





Toleranzen:
DMM=h5
DC= ±0,04 mm
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DMM ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PSIR	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL				
03127386	JH780018N2R100.0Z4-HXT	2	N	1,827	8	23,5	63	1,0	5,18	4	■
03127387	JH780028N2R150.0Z4-HXT	2	N	2,803	8	23,5	63	1,5	3,89	4	■
03127388	JH780038N2R200.0Z4-HXT	2	N	3,823	8	23,5	63	2,0	2,60	4	■
03127389	JH780049N2R250.0Z4-HXT	2	N	4,888	8	23,5	63	2,5	1,30	4	■

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

Schnittdaten – JH780 Kopierfräsen

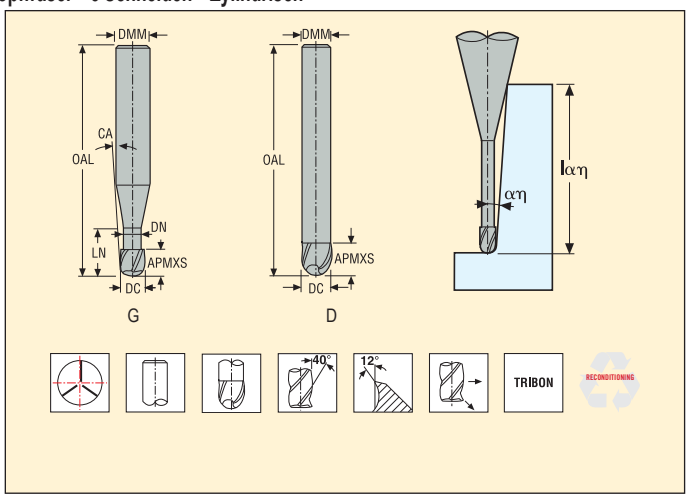
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z				
				1,8	2,8	3,8	4,9	v_c
S2	E	0,049	4,3	0,0075	0,012	0,016	0,020	65 (50 — 85)
S12	E	0,049	4,3	0,0055	0,0085	0,012	0,015	90 (70 — 115)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JH720 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Titan – Kugelkopffräser – 3 Schneiden – Zylindrisch





Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							CA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00019845	720020-TRIBON	2	G	2,0	6	3,0	60	6,0	18,1	1,9	7,0	3	6,5	7,0	7,4	7,7	8,2	9,2
00019867	720025-TRIBON	2	G	2,5	6	4,0	60	6,0	16,7	2,4	6,5	3	6,5	7,0	7,3	7,7	8,1	9,1
00019906	720030-TRIBON	2	G	3,0	6	4,5	60	6,5	19,1	2,8	5,0	3	7,0	8,2	8,7	9,3	10,0	11,9
00019909	720035-TRIBON	2	G	3,5	6	5,0	65	7,0	23,5	3,2	3,5	3	7,5	10,0	11,0	12,4	14,1	20,4
00019918	720040-TRIBON	2	G	4,0	6	6,0	65	8,0	21,6	3,7	3,0	3	8,5	11,1	12,2	13,7	15,6	∞
00019965	720050-TRIBON	2	G	5,0	6	7,5	65	10,0	18,5	4,6	2,0	3	10,5	13,9	15,3	17,1	∞	∞
00019990	720060-TRIBON	2	D	6,0	6	9,0	75	–	–	–	–	3	9,0	∞	∞	∞	∞	∞
00020040	720080-TRIBON	2	D	8,0	8	12,0	75	–	–	–	–	3	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
00020043	720100-TRIBON	2	D	10,0	10	15,0	80	–	–	–	–	3	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
00020045	720120-TRIBON	2	D	12,0	12	18,0	90	–	–	–	–	3	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
00020048	720160-TRIBON	2	D	16,0	16	24,0	100	–	–	–	–	3	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH720 Eckfräsen Schruppen

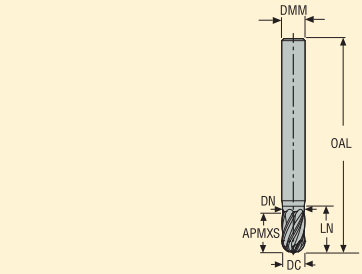
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	16	 v_c
M1	M/E/A	0,20	1,2	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	85 (62 — 110)
M2	M/E/A	0,20	1,2	0,0070	0,0090	0,011	0,013	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,044	0,055	70 (51 — 91)
M3	M/E/A	0,20	1,2	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	65 (46 — 84)
M4	M/E/A	0,20	0,90	0,0075	0,0095	0,011	0,013	0,015	0,018	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	50 (36 — 66)
M5	M/E/A	0,20	0,90	0,0075	0,0095	0,011	0,013	0,015	0,018	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	42 (30 — 55)
N1	E/M/A	0,40	1,2	0,020	0,025	0,030	0,036	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	600 (500 — 690)
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)
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 (260 — 340)
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 — 57)
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 (24 — 46)
S3	E/M/A	0,10	1,2	0,0060	0,0075	0,0090	0,011	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	30 (21 — 39)
S11	E/M/A	0,30	1,2	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	90 (79 — 100)
S12	E/M/A	0,30	1,2	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	70 (61 — 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 (49 — 64)
TS1	A	0,40	1,2	0,020	0,025	0,030	0,036	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	0,025	0,030	0,036	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	500 (400 — 600)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JH721 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – CoCr/Titan – Kugelkopffräser – 6 Schneiden – Zylindrisch





Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
03127390	JH721060E2B.0Z6-HXT	2	E	6,0	6	10	57	12	5,6	6	■
03127391	JH721080E2B.0Z6-HXT	2	E	8,0	8	13	58	16	7,4	6	■

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

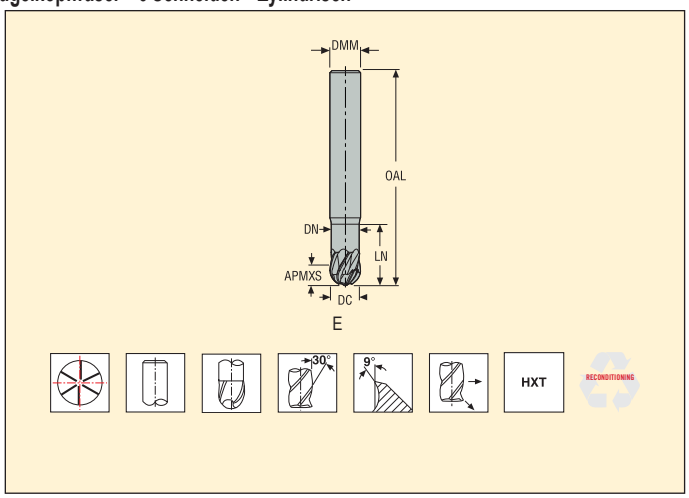
Schnittdaten – JH721 Kopierfräsen Schlichten

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		
				6	6	v_c
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.

JH721 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – CoCr/Titan – Kugelkopffräser – 6 Schneiden – Zylindrisch





Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
03127392	JH722100E2B.0Z6-HXT	2	E	10,0	10	10	72	20	9,4	6	■

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

Schnittdaten – JH722 Kopierfräsen Schlichten

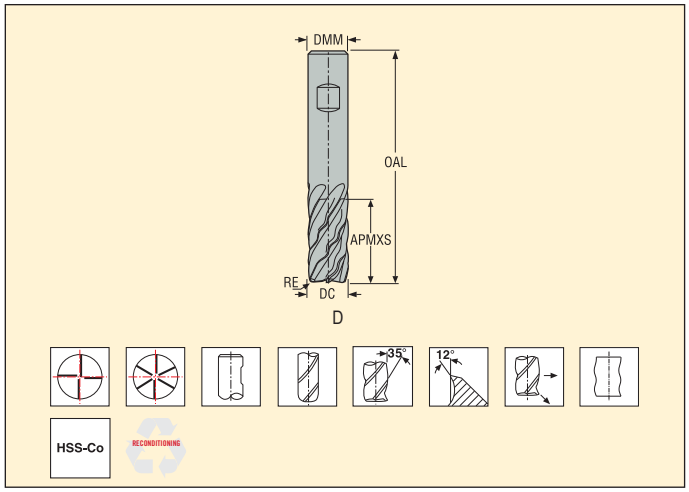
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z	
				10	v_c
S2	E	0,050	0,15	0,040	130 (105 — 155)
S11	E	0,050	0,15	0,030	215 (185 — 240)
S12	E	0,050	0,15	0,030	165 (145 — 185)

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 – Titan – Schaftfräser – 4-6 Schneiden – Weldon – Eckenradius



Toleranzen:
DMM =h6
DC =k10
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



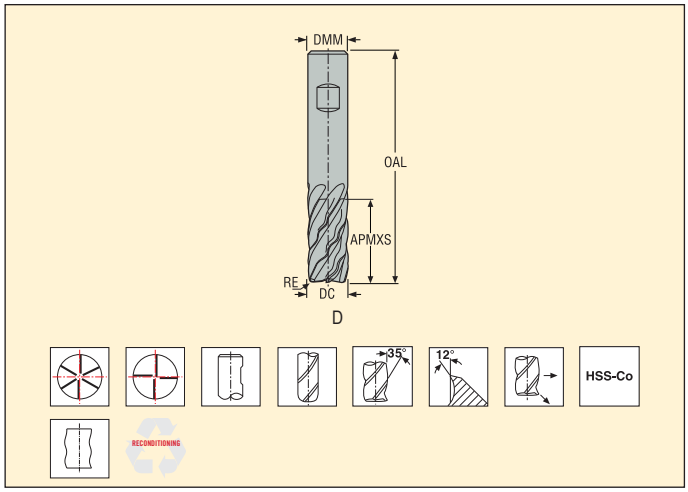
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02810493	JCO710160D2R100.3Z4	2	D	16,0	16	32	92	1,0	4	■
02810494	JCO710160D2R250.3Z4	2	D	16,0	16	32	92	2,5	4	■
02810496	JCO710160D2R400.3Z4	2	D	16,0	16	32	92	4,0	4	■
02810497	JCO710200D2R100.3Z4	2	D	20,0	20	38	114	1,0	4	■
02810498	JCO710200D2R250.3Z4	2	D	20,0	20	38	114	2,5	4	■
02810500	JCO710200D2R400.3Z4	2	D	20,0	20	38	114	4,0	4	■
02905391	JCO710250D2R400.3Z4	2	D	25,0	25	45	121	4,0	4	■
02905392	JCO710320D2R100.3Z4	2	D	32,0	32	53	132	1,0	4	■
02905393	JCO710320D2R400.3Z4	2	D	32,0	32	53	132	4,0	4	■
02810501	JCO710250D2R100.3Z6	2	D	25,0	25	45	121	1,0	6	■
02810503	JCO710250D2R400.3Z6	2	D	25,0	25	45	121	4,0	6	■
02810504	JCO710320D2R100.3Z6	2	D	32,0	32	53	132	1,0	6	■
02810505	JCO710320D2R400.3Z6	2	D	32,0	32	53	132	4,0	6	■
02810506	JCO710400D2R100.3Z6	2	D	40,0	40	63	155	1,0	6	■
02810507	JCO710400D2R400.3Z6	2	D	40,0	40	63	155	4,0	6	■

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

JCO710 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 4-6 Schneiden – Weldon – Eckenradius



Toleranzen:
DMM =h6
DC =k10
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

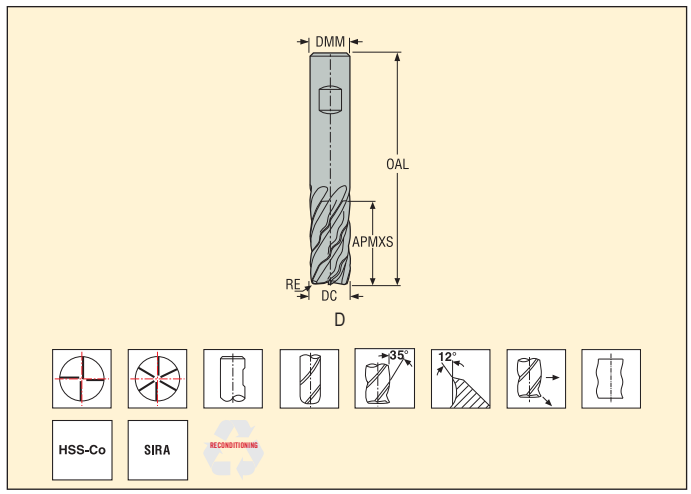


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02905373	JCO710160D4R100.3Z4	4	D	16,0	16	65	127	1,0	4	■
02905375	JCO710160D4R400.3Z4	4	D	16,0	16	65	127	4,0	4	■
02905376	JCO710200D4R100.3Z6	4	D	20,0	20	80	146	1,0	6	■
02905377	JCO710200D4R250.3Z6	4	D	20,0	20	80	146	2,5	6	■
02905379	JCO710250D4R100.3Z6	4	D	25,0	25	110	178	1,0	6	■
02905380	JCO710250D4R250.3Z6	4	D	25,0	25	110	178	2,5	6	■
02905381	JCO710250D4R400.3Z6	4	D	25,0	25	110	178	4,0	6	■
02905385	JCO710400D4R400.3Z6	4	D	40,0	40	160	240	4,0	6	■

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

JCO710 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 4-6 Schneiden – Weldon – Eckenradius





Toleranzen:
DMM =h6
DC =k10
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

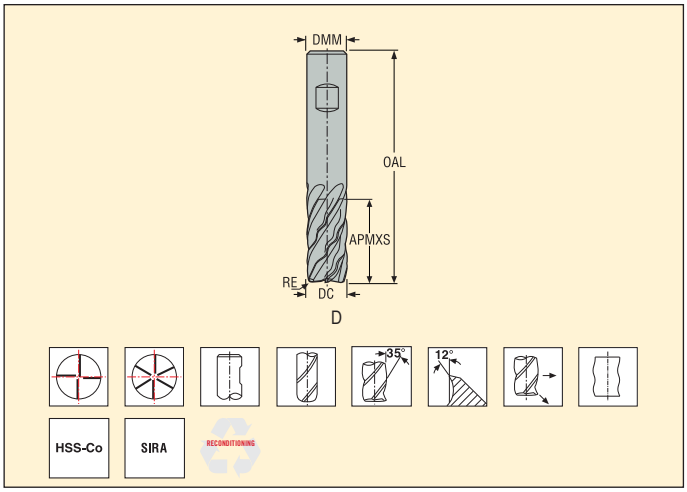
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03094462	JCO710160D2R100.3Z4-SIRA	2	D	16,0	16	32	92	1,0	4	☐
03094463	JCO710160D2R250.3Z4-SIRA	2	D	16,0	16	32	92	2,5	4	☐
03094465	JCO710160D2R400.3Z4-SIRA	2	D	16,0	16	32	92	4,0	4	☐
03094469	JCO710200D2R100.3Z4-SIRA	2	D	20,0	20	38	114	1,0	4	☐
03094470	JCO710200D2R250.3Z4-SIRA	2	D	20,0	20	38	114	2,5	4	☐
03094472	JCO710200D2R400.3Z4-SIRA	2	D	20,0	20	38	114	4,0	4	☐
03094481	JCO710250D2R400.3Z4-SIRA	2	D	25,0	25	45	121	4,0	4	☐
03094486	JCO710320D2R100.3Z4-SIRA	2	D	32,0	32	53	132	1,0	4	☐
03094488	JCO710320D2R400.3Z4-SIRA	2	D	32,0	32	53	132	4,0	4	☐
03094477	JCO710250D2R100.3Z6-SIRA	2	D	25,0	25	45	121	1,0	6	☐
03094482	JCO710250D2R400.3Z6-SIRA	2	D	25,0	25	45	121	4,0	6	☐
03094487	JCO710320D2R100.3Z6-SIRA	2	D	32,0	32	53	132	1,0	6	☐
03094489	JCO710320D2R400.3Z6-SIRA	2	D	32,0	32	53	132	4,0	6	☐
03094492	JCO710400D2R100.3Z6-SIRA	2	D	40,0	40	63	155	1,0	6	☐
03094493	JCO710400D2R400.3Z6-SIRA	2	D	40,0	40	63	155	4,0	6	☐

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

JCO710 – Hochleistungsfräser – Titan – Schaftfräser – 4-6 Schneiden – Weldon – Eckenradius



Toleranzen:
DMM =h6
DC =k10
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03094466	JCO710160D4R100.3Z4-SIRA	4	D	16,0	16	65	127	1,0	4	☐
03094468	JCO710160D4R400.3Z4-SIRA	4	D	16,0	16	65	127	4,0	4	☐
03094473	JCO710200D4R100.3Z6-SIRA	4	D	20,0	20	80	146	1,0	6	☐
03094474	JCO710200D4R250.3Z6-SIRA	4	D	20,0	20	80	146	2,5	6	☐
03094483	JCO710250D4R100.3Z6-SIRA	4	D	25,0	25	110	178	1,0	6	☐
03094484	JCO710250D4R250.3Z6-SIRA	4	D	25,0	25	110	178	2,5	6	☐
03094485	JCO710250D4R400.3Z6-SIRA	4	D	25,0	25	110	178	4,0	6	☐
03094495	JCO710400D4R400.3Z6-SIRA	4	D	40,0	40	160	240	4,0	6	☐

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

Schnittdaten – JCO710 Nutfräsen PCEDC4 LV2

SMG		a_p/DC	f_z						
			16	20	25	32	40	50	v_c
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						
				16	20	25	32	40	50	v_c
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						
				16	20	25	32	40	50	v_c
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 411-418.

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.



JABRO® – Werkzeugauswahl – Nichteisen-Metalle

						
						
Werkzeugbezeichnung		JS412	JS413	JS452	JS453	JHP490
Seite(n)		265-267	268-270	271-275	276-280	281-284
Produktfamilie		JS²	JS²	JS²	JS²	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

JABRO® – Werkzeugauswahl – Nichteisen-Metalle

					
					
Werkzeugbezeichnung		JH40	JH421	JH410	JH830
Seite(n)		285-287	288-291	292-293	294-295
Produktfamilie		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Fräserausführung					
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■
	Weldon				
Schneidenzahl		2	2-3	1	3
ICC			■		
	Metrisch	2-20	3-25	2-17	2-12
	Zoll				
Verfügbare Längen		 1,2	 2,3	 2,3,4	 2
Bearbeitung					
					
SMG					
N1		●	●	●	
N2					●
N3					●
N11		●	●	●	
TS1		●	●	●	
TP1			●		

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

JABRO® – Werkzeugauswahl – Nichteisen-Metalle

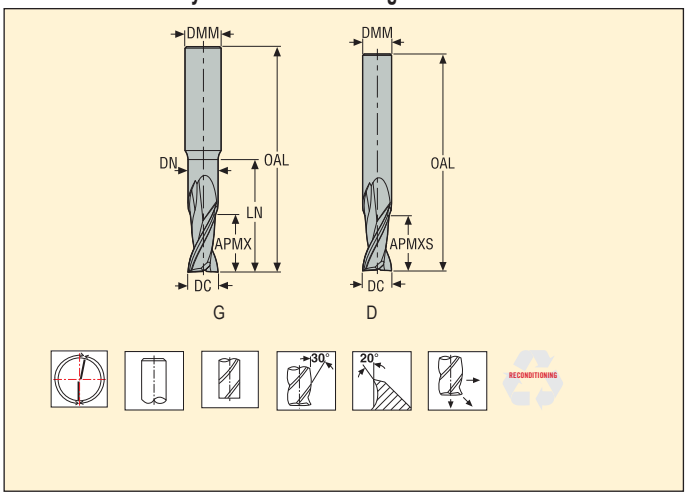
						
						
Werkzeugbezeichnung		JH440	JH450	JH460	JM403/404/406	JM413/416
Seite(n)		296-297	298-299	300-301	302-303	304-305
Produktfamilie		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	MINI	MINI
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon					
Schneidenzahl		2	2	2	1	2
ICC						
	Metrisch	6-16	2-20	3-12	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

JS412 – Allgemeine Bearbeitung – Aluminium – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM= h5
DC= e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



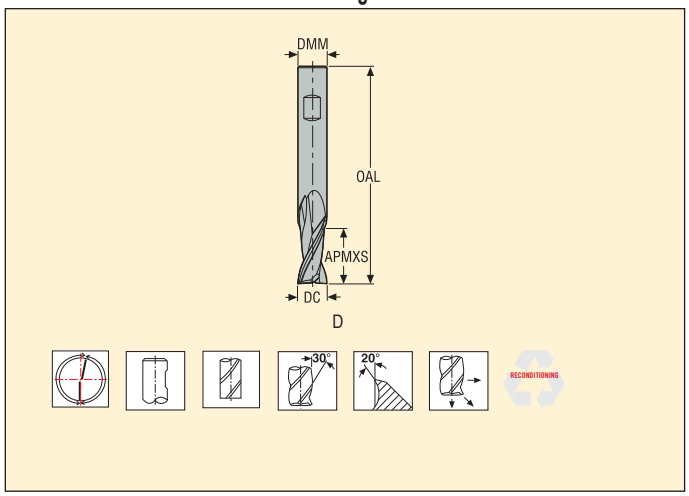
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02881760	JS412020G2SZ2.0	2	G	2,0	6	4	57	7	1,9	2	■
02881761	JS412030G2SZ2.0	2	G	3,0	6	6	57	10	2,8	2	■
02881762	JS412040G2SZ2.0	2	G	4,0	6	8	57	14	3,8	2	■
02881763	JS412050G2SZ2.0	2	G	5,0	6	10	57	17	4,7	2	■
02881764	JS412060D2SZ2.0	2	D	6,0	6	12	57	–	–	2	■
02881765	JS412080D2SZ2.0	2	D	8,0	8	16	63	–	–	2	■
02881766	JS412100D2SZ2.0	2	D	10,0	10	20	75	–	–	2	■
02881767	JS412120D2SZ2.0	2	D	12,0	12	24	88	–	–	2	■
02881769	JS412160D2SZ2.0	2	D	16,0	16	32	100	–	–	2	■
02881770	JS412200D2SZ2.0	2	D	20,0	20	40	124	–	–	2	■

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

JS412 – Allgemeine Bearbeitung – Aluminium – Schaftfräser – 2 Schneiden – Weldon – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM= h5
DC= e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02881771	JS412060D2SZ2.3	2	D	6,0	6	12	57	2	■
02881772	JS412080D2SZ2.3	2	D	8,0	8	16	63	2	■
02881773	JS412100D2SZ2.3	2	D	10,0	10	20	75	2	■
02881774	JS412120D2SZ2.3	2	D	12,0	12	24	88	2	■
02881776	JS412160D2SZ2.3	2	D	16,0	16	32	100	2	■
02881777	JS412200D2SZ2.3	2	D	20,0	20	40	124	2	■

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

Schnittdaten – JS412 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z										
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
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										
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
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)

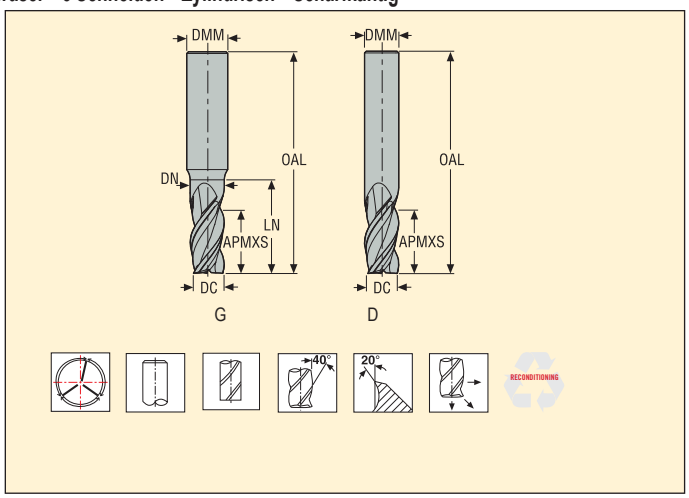
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JS413 – Allgemeine Bearbeitung – Aluminium – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM= h5
DC= e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



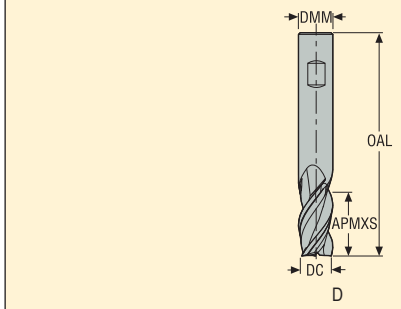
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02881797	JS413020G2SZ3.0	2	G	2,0	6	4	57	7	1,9	3	■
02881798	JS413030G2SZ3.0	2	G	3,0	6	6	57	10	2,8	3	■
02881799	JS413040G2SZ3.0	2	G	4,0	6	8	57	14	3,8	3	■
02881800	JS413050G2SZ3.0	2	G	5,0	6	10	57	17	4,7	3	■
02881801	JS413060D2SZ3.0	2	D	6,0	6	12	57	–	–	3	■
02881802	JS413080D2SZ3.0	2	D	8,0	8	16	63	–	–	3	■
02881803	JS413100D2SZ3.0	2	D	10,0	10	20	72	–	–	3	■
02881804	JS413120D2SZ3.0	2	D	12,0	12	24	88	–	–	3	■
02881806	JS413160D2SZ3.0	2	D	16,0	16	32	100	–	–	3	■
02881807	JS413200D2SZ3.0	2	D	20,0	20	40	124	–	–	3	■
02881815	JS413060D3SZ3.0	3	D	6,0	6	24	70	–	–	3	■
02881816	JS413080D3SZ3.0	3	D	8,0	8	32	85	–	–	3	■
02881817	JS413100D3SZ3.0	3	D	10,0	10	40	100	–	–	3	■
02881818	JS413120D3SZ3.0	3	D	12,0	12	50	115	–	–	3	■
02881820	JS413160D3SZ3.0	3	D	16,0	16	55	125	–	–	3	■
02881821	JS413200D3SZ3.0	3	D	20,0	20	75	150	–	–	3	■

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

JS413 – Allgemeine Bearbeitung – Aluminium – Schaftfräser – 3 Schneiden – Weldon – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM= h5
DC= e8
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02881808	JS413060D2SZ3.3	2	D	6,0	6	12	57	3	■
02881809	JS413080D2SZ3.3	2	D	8,0	8	16	63	3	■
02881810	JS413100D2SZ3.3	2	D	10,0	10	20	72	3	■
02881811	JS413120D2SZ3.3	2	D	12,0	12	24	88	3	■
02881813	JS413160D2SZ3.3	2	D	16,0	16	32	100	3	■
02881814	JS413200D2SZ3.3	2	D	20,0	20	40	124	3	■
02881955	JS413060D3SZ3.3	3	D	6,0	6	24	70	3	□
02881956	JS413080D3SZ3.3	3	D	8,0	8	32	85	3	□
02881957	JS413100D3SZ3.3	3	D	10,0	10	40	100	3	□
02881958	JS413120D3SZ3.3	3	D	12,0	12	50	115	3	□
02881960	JS413160D3SZ3.3	3	D	16,0	16	55	125	3	□
02881961	JS413200D3SZ3.3	3	D	20,0	20	75	150	3	□

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

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)

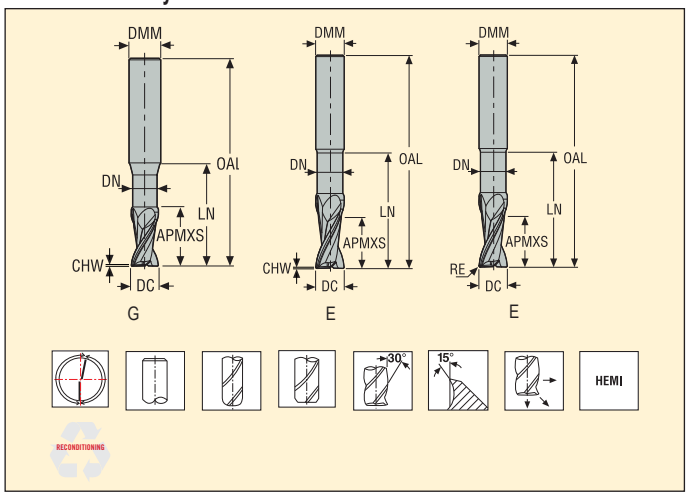
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Aluminium – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius oder Fase



Toleranzen:
DMM= h5
DC= e7
RE= ±0,02
CHW= +0,04 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

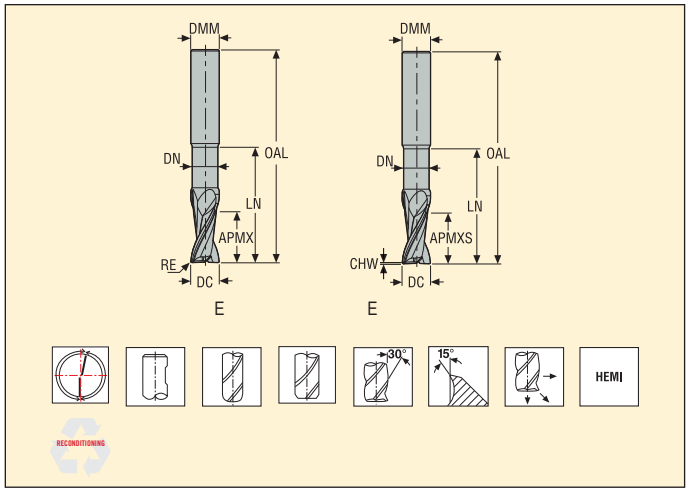


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881848	JS452020G2CZ2.0-HEMI	2	G	2,0	6	4	57	8	1,9	0,1	–	2	■
02881849	JS452030G2CZ2.0-HEMI	2	G	3,0	6	6	57	10	2,8	0,1	–	2	■
02881850	JS452040G2CZ2.0-HEMI	2	G	4,0	6	8	57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

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

JS452 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 2 Schneiden – Weldon – Eckenradius oder Fase





Toleranzen:
DMM= h5
DC= e7
RE= ±0,02
CHW= +0,04 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

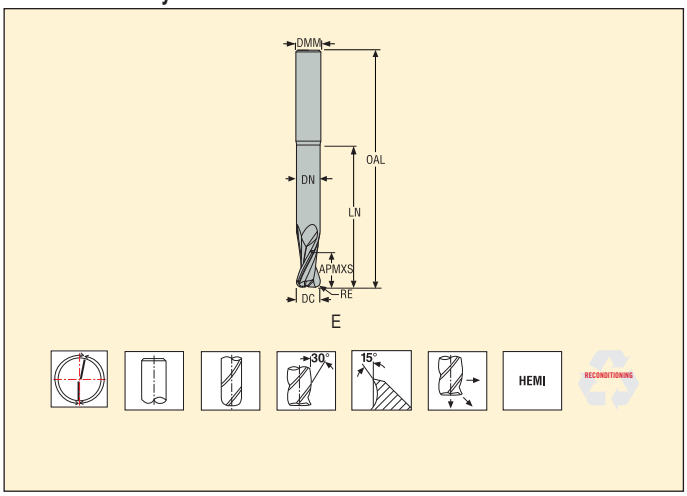
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881867	JS452060E2CZ2.3-HEMI	2	E	6,0	6	12	57	19	5,7	0,1	–	2	□
02881947	JS452080E2CZ2.3-HEMI	2	E	8,0	8	16	63	24	7,6	0,1	–	2	□
02881871	JS452100E2CZ2.3-HEMI	2	E	10,0	10	20	72	29	9,5	0,1	–	2	□
02881874	JS452120E2CZ2.3-HEMI	2	E	12,0	12	24	88	37	11,4	0,1	–	2	□
02881877	JS452140E2CZ2.3-HEMI	2	E	14,0	14	28	88	41	13,3	0,1	–	2	□
02881878	JS452160E2CZ2.3-HEMI	2	E	16,0	16	32	100	48	15,2	0,1	–	2	□
02881880	JS452200E2CZ2.3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	0,1	–	2	□
02881868	JS452060E2R050Z2.3-HEMI	2	E	6,0	6	12	57	19	5,7	–	0,5	2	□
02881869	JS452060E2R100Z2.3-HEMI	2	E	6,0	6	12	57	19	5,7	–	1,0	2	□
02881870	JS452080E2R050Z2.3-HEMI	2	E	8,0	8	16	63	24	7,6	–	0,5	2	□
02922247	JS452080E2R100Z2.3-HEMI	2	E	8,0	8	16	63	24	7,6	–	1,0	2	
02881872	JS452100E2R050Z2.3-HEMI	2	E	10,0	10	20	72	29	9,5	–	0,5	2	□
02881873	JS452100E2R100Z2.3-HEMI	2	E	10,0	10	20	72	29	9,5	–	1,0	2	□
02881875	JS452120E2R050Z2.3-HEMI	2	E	12,0	12	24	88	37	11,4	–	0,5	2	□
02881876	JS452120E2R100Z2.3-HEMI	2	E	12,0	12	24	88	37	11,4	–	1,0	2	□
02881948	JS452120E2R200Z2.3-HEMI	2	E	12,0	12	24	88	37	11,4	–	2,0	2	□
02881879	JS452160E2R050Z2.3-HEMI	2	E	16,0	16	32	100	48	15,2	–	0,5	2	□
02881949	JS452160E2R100Z2.3-HEMI	2	E	16,0	16	32	100	48	15,2	–	1,0	2	□
02881950	JS452160E2R200Z2.3-HEMI	2	E	16,0	16	32	100	48	15,2	–	2,0	2	□
02881951	JS452160E2R250Z2.3-HEMI	2	E	16,0	16	32	100	48	15,2	–	2,5	2	□
02881952	JS452160E2R400Z2.3-HEMI	2	E	16,0	16	32	100	48	15,2	–	4,0	2	□
02881881	JS452200E2R050Z2.3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	–	0,5	2	□
02881953	JS452200E2R100Z2.3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	–	1,0	2	□
02881959	JS452200E2R200Z2.3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	–	2,0	2	□
02881891	JS452200E2R400Z2.3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	–	4,0	2	□

□ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

JS452 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius oder Fase



Toleranzen:
DMM= h5
DC= e8
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

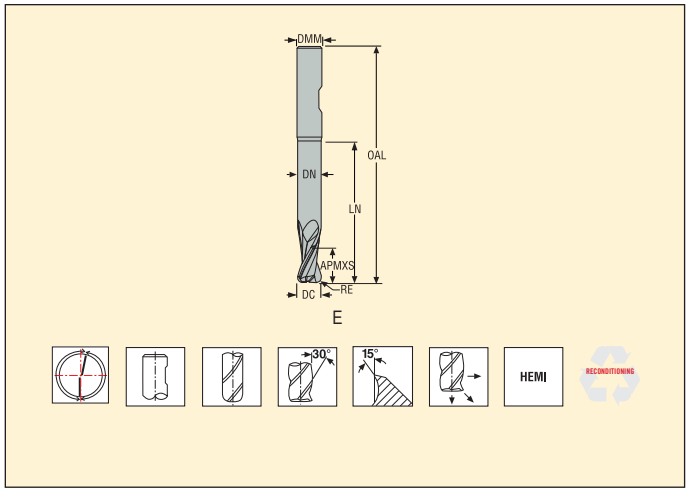


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
03003413	JS452080E3R020.0Z2-HEMI	3	E	8,0	8	12	79	41	7,6	0,2	2	■
03003414	JS452080E3R050.0Z2-HEMI	3	E	8,0	8	12	79	41	7,6	0,5	2	■
03003415	JS452100E3R050.0Z2-HEMI	3	E	10,0	10	15	99	57	9,5	0,5	2	■
03003416	JS452100E3R100.0Z2-HEMI	3	E	10,0	10	15	99	57	9,5	1,0	2	■
03003417	JS452100E3R250.0Z2-HEMI	3	E	10,0	10	15	99	57	9,5	2,5	2	■
03003418	JS452100E3R300.0Z2-HEMI	3	E	10,0	10	15	99	57	9,5	3,0	2	■
03003419	JS452120E3R050.0Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	0,5	2	■
03003420	JS452120E3R100.0Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	1,0	2	■
03003421	JS452120E3R150.0Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	1,5	2	■
03003422	JS452120E3R200.0Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	2,0	2	■
03003423	JS452120E3R250.0Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	2,5	2	■
03003424	JS452120E3R300.0Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	3,0	2	■
03003425	JS452120E3R400.0Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	4,0	2	■
03003426	JS452160E3R050.0Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	0,5	2	■
03003427	JS452160E3R100.0Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	1,0	2	■
03003428	JS452160E3R200.0Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	2,0	2	■
03003429	JS452160E3R250.0Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	2,5	2	■
03003430	JS452160E3R300.0Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	3,0	2	■
03003431	JS452160E3R400.0Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	4,0	2	■
03003432	JS452160E3R600.0Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	6,0	2	■
03003433	JS452200E3R050.0Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	0,5	2	■
03003434	JS452200E3R200.0Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	2,0	2	■
03003435	JS452200E3R250.0Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	2,5	2	■
03003436	JS452200E3R300.0Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	3,0	2	■
03003437	JS452200E3R400.0Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	4,0	2	■
03003438	JS452200E3R500.0Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	5,0	2	■
03003439	JS452200E3R600.0Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	6,0	2	■

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

JS452 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 2 Schneiden – Weldon – Eckenradius oder Fase





Toleranzen:
DMM= h5
DC= e7
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
03003447	JS452080E3R020.3Z2-HEMI	3	E	8,0	8	12	79	41	7,6	0,2	2	☐
03003448	JS452080E3R050.3Z2-HEMI	3	E	8,0	8	12	79	41	7,6	0,5	2	☐
03003449	JS452100E3R050.3Z2-HEMI	3	E	10,0	10	15	99	57	9,5	0,5	2	☐
03003450	JS452100E3R100.3Z2-HEMI	3	E	10,0	10	15	99	57	9,5	1,0	2	☐
03003451	JS452100E3R250.3Z2-HEMI	3	E	10,0	10	15	99	57	9,5	2,5	2	☐
03003452	JS452100E3R300.3Z2-HEMI	3	E	10,0	10	15	99	57	9,5	3,0	2	☐
03003453	JS452120E3R050.3Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	0,5	2	☐
03003454	JS452120E3R100.3Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	1,0	2	☐
03003455	JS452120E3R150.3Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	1,5	2	☐
03003456	JS452120E3R200.3Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	2,0	2	☐
03003457	JS452120E3R250.3Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	2,5	2	☐
03003458	JS452120E3R300.3Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	3,0	2	☐
03003459	JS452120E3R400.3Z2-HEMI	3	E	12,0	12	18	119	72	11,4	4,0	2	☐
03003460	JS452160E3R050.3Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	0,5	2	☐
03003461	JS452160E3R100.3Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	1,0	2	☐
03003462	JS452160E3R200.3Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	2,0	2	☐
03003463	JS452160E3R250.3Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	2,5	2	☐
03003464	JS452160E3R300.3Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	3,0	2	☐
03003465	JS452160E3R400.3Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	4,0	2	☐
03003466	JS452160E3R600.3Z2-HEMI	3	E	16,0	16	24	129	79	15,2	6,0	2	☐
03003467	JS452200E3R050.3Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	0,5	2	☐
03003469	JS452200E3R200.3Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	2,0	2	☐
03003470	JS452200E3R250.3Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	2,5	2	☐
03003471	JS452200E3R300.3Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	3,0	2	☐
03003472	JS452200E3R400.3Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	4,0	2	☐
03003473	JS452200E3R500.3Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	5,0	2	☐
03003474	JS452200E3R600.3Z2-HEMI	3	E	20,0	20	30	164	111	19,0	6,0	2	☐

☐ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JS452 Nutfräsen*

SMG		a_p/DC	f_z											
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	v_c
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)

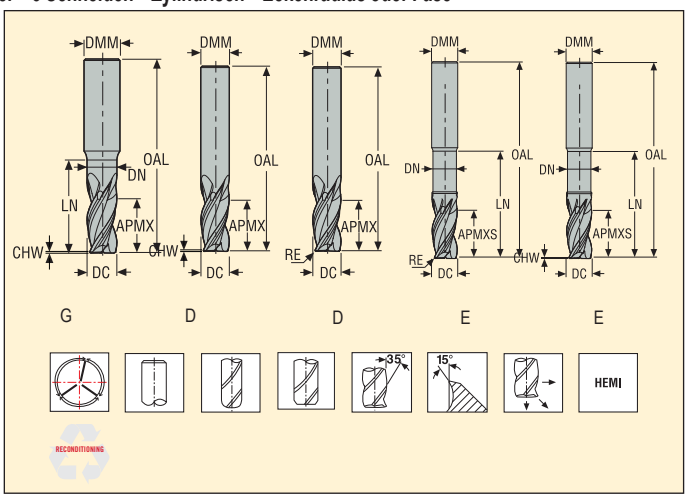
Schnittdaten – JS452 Eckfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z											
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	v_c
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 411-418.Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.
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.

JS453 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius oder Fase





Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 mm
CHW= +0,04 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

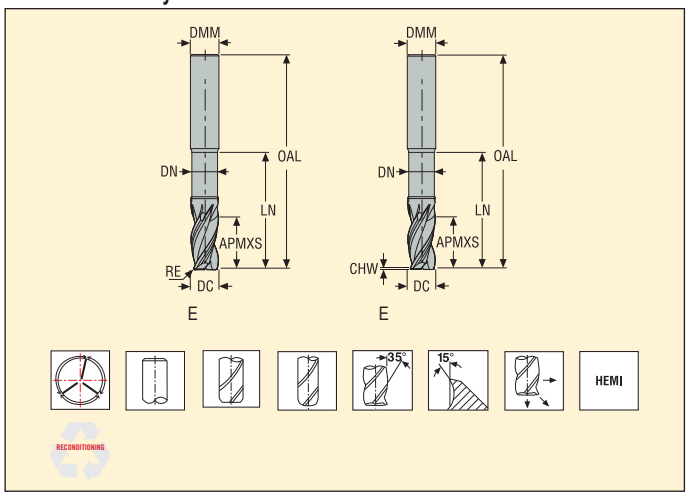
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881896	JS453020G2CZ3.0-HEMI	2	G	2,0	6	4	57	7	1,9	0,1	–	3	■
02881897	JS453030G2CZ3.0-HEMI	2	G	3,0	6	6	57	10	2,85	0,1	–	3	■
02881898	JS453040G2CZ3.0-HEMI	2	G	4,0	6	8	57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

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

JS453 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius oder Fase



Toleranzen:
DMM= h5
DC = e7
RE= ±0,02 mm
CHW= +0,04 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



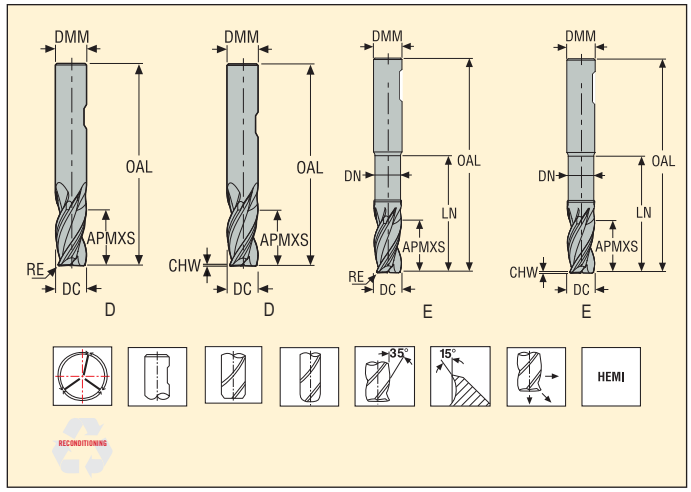
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN	CHW			
02905294	JS453120E3R300.0Z3-HEMI	3	E	12,0	12	110	54	24	11,4	–	3,0	3	■
02905295	JS453160E3R100.0Z3-HEMI	3	E	16,0	16	125	77	32	15,2	–	1,0	3	■
02905296	JS453160E3R200.0Z3-HEMI	3	E	16,0	16	125	77	32	15,2	–	2,0	3	■
02905297	JS453160E3R250.0Z3-HEMI	3	E	16,0	16	125	77	32	15,2	–	2,5	3	■
02905298	JS453160E3R300.0Z3-HEMI	3	E	16,0	16	125	77	32	15,2	–	3,0	3	■
02905299	JS453160E3R400.0Z3-HEMI	3	E	16,0	16	125	77	32	15,2	–	4,0	3	■
02905300	JS453200E3C.0Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	0,1	–	3	■
02905301	JS453200E3R050.0Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	–	0,5	3	■
02905302	JS453200E3R100.0Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	–	1,0	3	■
02905303	JS453200E3R200.0Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	–	2,0	3	■
02905304	JS453200E3R250.0Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	–	2,5	3	■
02905305	JS453200E3R300.0Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	–	3,0	3	■
02905306	JS453200E3R400.0Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	–	4,0	3	■

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

JS453 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 3 Schneiden – Weldon – Eckenradius oder Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=e7
CHW= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



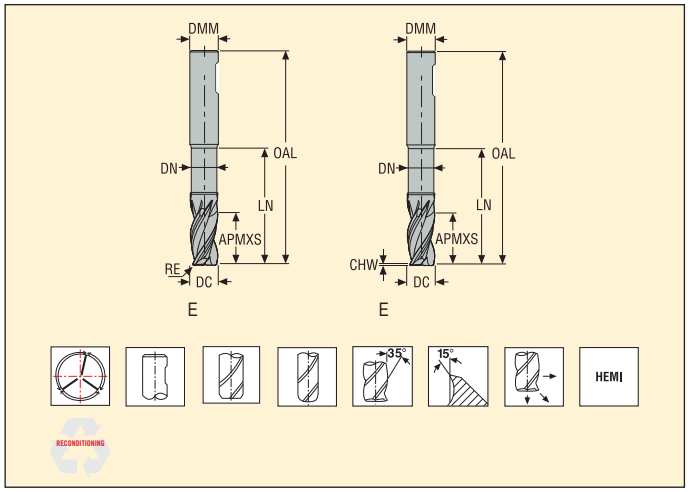
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881910	JS453060D2CZ3.3-HEMI	2	D	6,0	6	12	57	–	–	0,1	–	3	☐
02881964	JS453080D2CZ3.3-HEMI	2	D	8,0	8	16	63	–	–	0,1	–	3	☐
02881913	JS453100D2CZ3.3-HEMI	2	D	10,0	10	20	72	–	–	0,1	–	3	☐
02881915	JS453120D2CZ3.3-HEMI	2	D	12,0	12	24	88	–	–	0,1	–	3	☐
02881917	JS453140D2CZ3.3-HEMI	2	D	14,0	14	28	88	–	–	0,1	–	3	☐
02881918	JS453160D2CZ3.3-HEMI	2	D	16,0	16	32	100	–	–	0,1	–	3	☐
02905314	JS453200E2C.3Z3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	0,1	–	3	☐
02881911	JS453060D2R050Z3.3-HEMI	2	D	6,0	6	12	57	–	–	–	0,5	3	☐
02881954	JS453080D2R050Z3.3-HEMI	2	D	8,0	8	16	63	–	–	–	0,5	3	☐
02881914	JS453100D2R050Z3.3-HEMI	2	D	10,0	10	20	72	–	–	–	0,5	3	☐
02881916	JS453120D2R050Z3.3-HEMI	2	D	12,0	12	24	88	–	–	–	0,5	3	☐
02905308	JS453120E2R300.3Z3-HEMI	2	E	12,0	12	24	88	37	11,4	–	3,0	3	☐
02881919	JS453160D2R050Z3.3-HEMI	2	D	16,0	16	32	100	–	–	–	0,5	3	☐
02905309	JS453160E2R100.3Z3-HEMI	2	E	16,0	16	32	100	48	15,2	–	1,0	3	☐
02905310	JS453160E2R200.3Z3-HEMI	2	E	16,0	16	32	100	48	15,2	–	2,0	3	☐
02905311	JS453160E2R250.3Z3-HEMI	2	E	16,0	16	32	100	48	15,2	–	2,5	3	☐
02905312	JS453160E2R300.3Z3-HEMI	2	E	16,0	16	32	100	48	15,2	–	3,0	3	☐
02905313	JS453160E2R400.3Z3-HEMI	2	E	16,0	16	32	100	48	15,2	–	4,0	3	☐
02905315	JS453200E2R050.3Z3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	–	0,5	3	☐
02905316	JS453200E2R100.3Z3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	–	1,0	3	☐
02905317	JS453200E2R200.3Z3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	–	2,0	3	☐
02905318	JS453200E2R250.3Z3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	–	2,5	3	☐
02905319	JS453200E2R300.3Z3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	–	3,0	3	☐
02905320	JS453200E2R400.3Z3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	–	4,0	3	☐
02905321	JS453200E2R600.3Z3-HEMI	2	E	20,0	20	36	110	57	19,0	–	6,0	3	☐

☐ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

JS453 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 3 Schneiden – Weldon – Eckenradius oder Fase



Toleranzen:
DMM= h5
DC = e7
RE= ±0,02 mm
CHW= +0,04 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN	CHW			
02905328	JS453200E3C.3Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	0,1	–	3	☐
02905322	JS453120E3R300.3Z3-HEMI	3	E	12,0	12	110	54	24	11,4	–	3,0	3	☐
02905323	JS453160E3R100.3Z3-HEMI	3	E	16,0	16	125	77	32	15,2	–	1,0	3	☐
02905324	JS453160E3R200.3Z3-HEMI	3	E	16,0	16	125	77	32	15,2	–	2,0	3	☐
02905325	JS453160E3R250.3Z3-HEMI	3	E	16,0	16	125	77	32	15,2	–	2,5	3	☐
02905326	JS453160E3R300.3Z3-HEMI	3	E	16,0	16	125	77	32	15,2	–	3,0	3	☐
02905327	JS453160E3R400.3Z3-HEMI	3	E	16,0	16	125	77	32	15,2	–	4,0	3	☐
02905329	JS453200E3R050.3Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	–	0,5	3	☐
02905330	JS453200E3R100.3Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	–	1,0	3	☐
02905331	JS453200E3R200.3Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	–	2,0	3	☐
02905332	JS453200E3R250.3Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	–	2,5	3	☐
02905333	JS453200E3R300.3Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	–	3,0	3	☐
02905334	JS453200E3R400.3Z3-HEMI	3	E	20,0	20	150	90	36	19,0	–	4,0	3	☐

☐ Weldon verfügbar auf Anfrage. Die Lieferzeit beträgt 3 Tage.

Schnittdaten – JS453 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	 v_c
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)

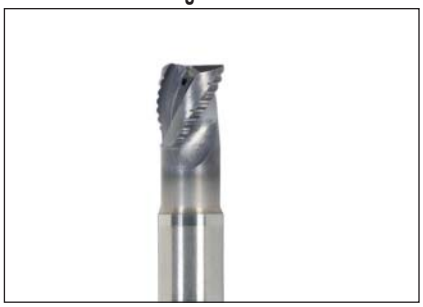
Schnittdaten – JS453 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	 v_c
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	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	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)

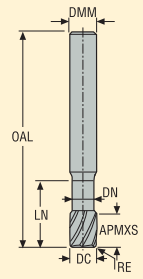
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

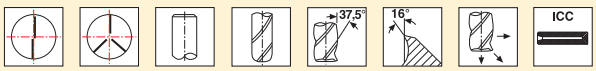
JHP490 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 2-3 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius – ICC



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



E



MEGA-T

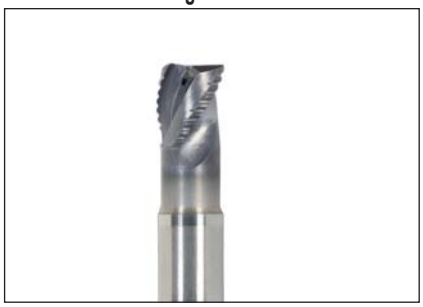
RECONDITIONING

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02623870	490V100R050Z2.0A-MEGA-T	2	E	■	10,0	10	12	65	20	9,0	0,5	2	■
02623873	490V100R200Z2.0A-MEGA-T	2	E	■	10,0	10	12	65	20	9,0	2,0	2	■
02623883	490V120R200Z2.0A-MEGA-T	2	E	■	12,0	12	14	75	24	11,0	2,0	2	■
02623889	490V160R050Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	16,0	16	18	85	32	14,5	0,5	3	■
02623895	490V160R200Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	16,0	16	18	85	32	14,5	2,0	3	■
02623908	490V200R050Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	20,0	20	22	100	40	18,0	0,5	3	■
02623926	490V250R050Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	25,0	25	27	125	50	23,0	0,5	3	■
02623876	490VL100R100Z2.0A-MEGA-T	3	E	■	10,0	10	22	85	42	9,0	1,0	2	■
02623880	490VL120R050Z3.0A-MEGA-T	3	E	■	12,0	12	14	95	40	11,0	0,5	3	■
02623886	490VL120R100Z2.0A-MEGA-T	3	E	■	12,0	12	26	95	50	11,0	1,0	2	■
02623891	490VL160R050Z3.0A-MEGA-T	3	E	■	16,0	16	18	95	45	14,5	0,5	3	■
02623916	490VL200R200Z3.0A-MEGA-T	3	E	■	20,0	20	42	125	65	18,0	2,0	3	■
02623927	490VXL250R050Z3.0A-MEGA-T	4	E	■	25,0	25	50	125	75	23,0	0,5	3	■

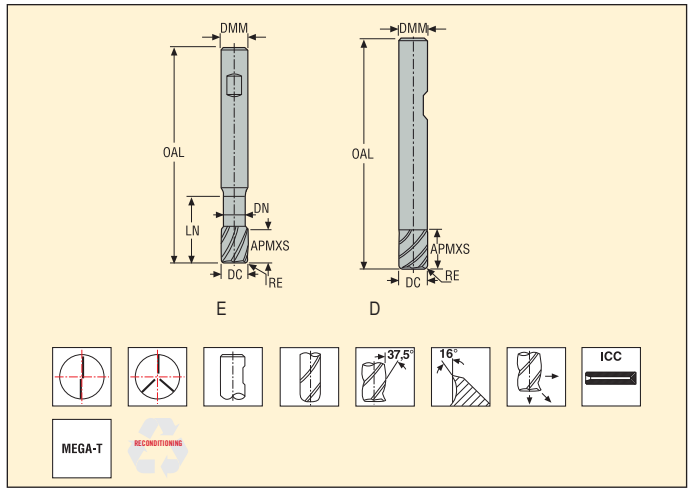
ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

JHP490 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 2-3 Schneiden – Weldon – Eckenradius – ICC



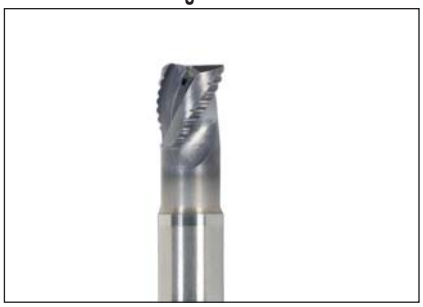
Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



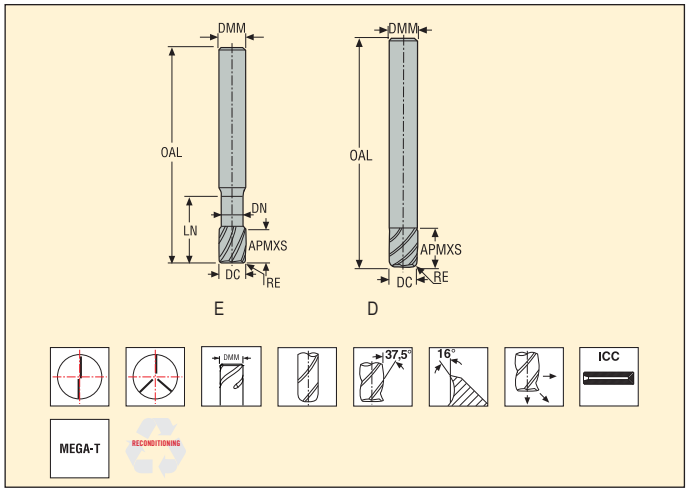
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02623875	490100R100Z2A-MEGA-T	2	D	■	10,0	10	22	75	–	–	1,0	2	■
02623885	490120R100Z2A-MEGA-T	2	D	■	12,0	12	26	85	–	–	1,0	2	■
02623898	490160R200Z3A-MEGA-T	2	D	■	16,0	16	34	95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

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

JHP490 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 2-3 Schneiden – Safe-Lock – Eckenradius – ICC



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



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

ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr
□ Safe-Lock verfügbar. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JHP490 Nutfräsen PCEDC 2

SMG		a_p/DC	f_z					
			10	12	16	20	25	v_c
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					
				10	12	16	20	25	v_c
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)

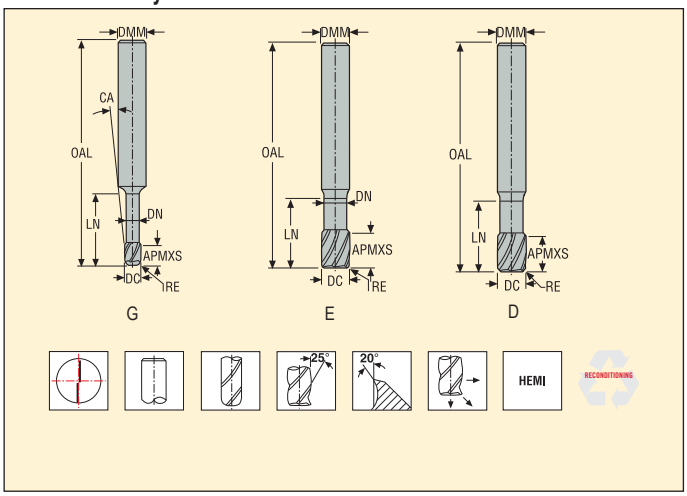
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JH40 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,1 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

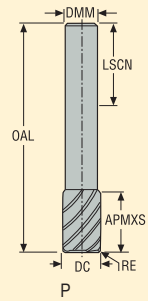


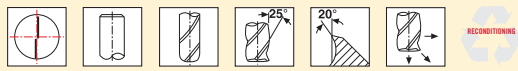
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	CA	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
00022089	40K060-HEMI	1	D	6,0	6	13	50	–	–	0,1	–	2	■
00022090	40K080-HEMI	1	D	8,0	8	13	50	–	–	0,1	–	2	■
00022091	40K100-HEMI	1	D	10,0	10	16	50	–	–	0,1	–	2	■
00022092	40K120-HEMI	1	D	12,0	12	16	65	–	–	0,1	–	2	■
00022093	40020-HEMI	2	G	2,0	3	3	40	6	1,9	0,1	3,5	2	■
00022094	40030-HEMI	2	E	3,0	3	4	40	8	2,9	0,1	–	2	■
00022095	40040-HEMI	2	E	4,0	4	5	50	12	3,8	0,1	–	2	■
00022120	40050-HEMI	2	E	5,0	5	8	50	14	4,8	0,1	–	2	■
00022250	40060-HEMI	2	E	6,0	6	8	65	18	5,7	0,1	–	2	■
00022580	40080-HEMI	2	E	8,0	8	10	70	22	7,7	0,1	–	2	■
00022663	40100-HEMI	2	E	10,0	10	14	80	28	9,7	0,1	–	2	■
00022667	40120-HEMI	2	E	12,0	12	16	90	35	11,5	0,1	–	2	■
00022668	40160-HEMI	2	E	16,0	16	20	90	40	15,5	0,1	–	2	■
00022701	40200-HEMI	2	E	20,0	20	25	100	50	19,5	0,1	–	2	■

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

JH40 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius







Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,1 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LSCN			
02479642	40020-RS	2	P	2,0	1,9	3	40	28	0,1	2	■
02479643	40030-RS	2	P	3,0	2,9	4	60	28	0,1	2	■
02479644	40040-RS	2	P	4,0	3,8	5	60	28	0,1	2	■
02479645	40050-RS	2	P	5,0	4,8	8	70	28	0,1	2	■
02479646	40060-RS	2	P	6,0	5,8	8	65	36	0,1	2	■
02479647	40080-RS	2	P	8,0	7,8	10	70	36	0,1	2	■
02479648	40100-RS	2	P	10,0	9,7	14	100	40	0,1	2	■
02479649	40120-RS	2	P	12,0	11,7	16	90	45	0,1	2	■
02479650	40L060-RS	3	P	6,0	5,8	8	100	36	0,1	2	■
02479651	40L080-RS	3	P	8,0	7,8	10	100	36	0,1	2	■
02479652	40L120-RS	3	P	12,0	11,7	16	125	45	0,1	2	■
02479653	40L160-RS	3	P	16,0	15,7	20	125	48	0,1	2	■
02479654	40L200-RS	3	P	20,0	19,7	25	125	50	0,1	2	■

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

Schnittdaten – JH40 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z										
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
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

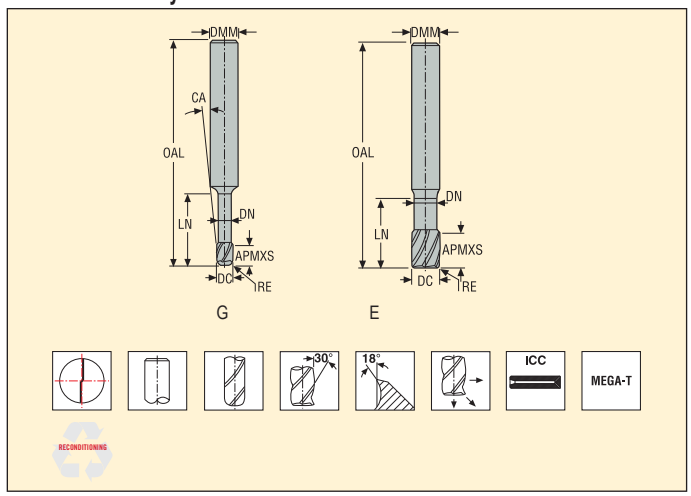
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z										
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
N1	E/M/A	0,40	1,1	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	730 (600 — 850)
N11	E/M/A	0,40	1,0	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	425 (320 — 530)
TS1	A	0,40	1,2	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	730 (610 — 850)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Aluminium – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius – ICC





Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

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

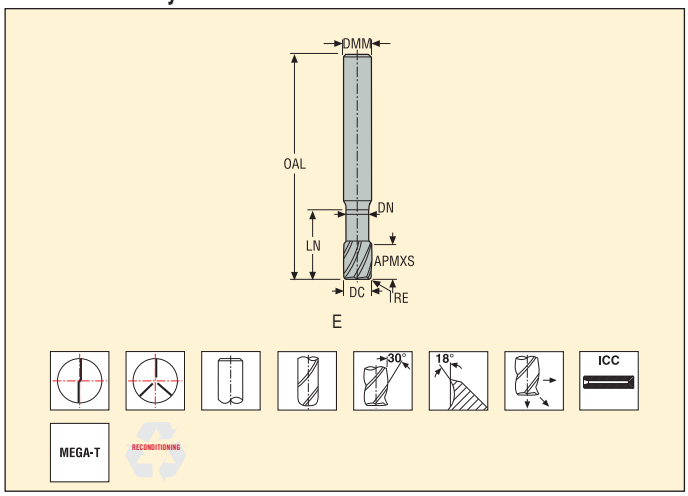
ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

JH421 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius – ICC



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



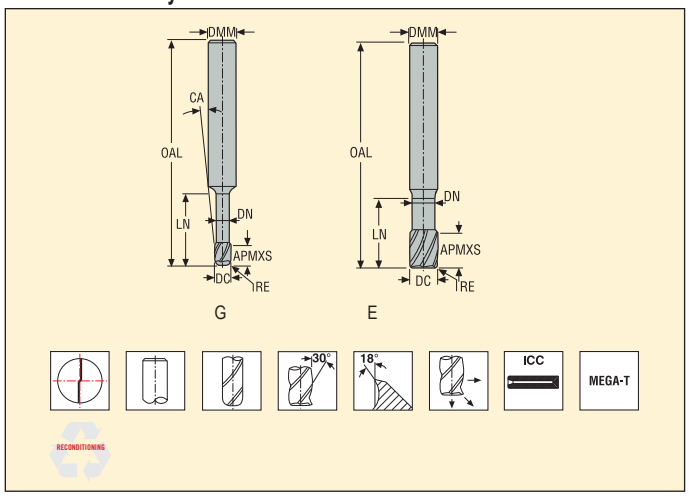
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02435010	421160R050Z2-MEGA-T	2	E		16,0	16	18	100	45	14,5	0,5	2	■
02435011	421160R130Z2-MEGA-T	2	E		16,0	16	18	100	45	14,5	1,3	2	■
02435014	421160R200Z2-MEGA-T	2	E		16,0	16	18	100	45	14,5	2,0	2	■
02435020	421160R250Z2AMEGA-T	2	E	■	16,0	16	18	100	45	14,5	2,5	2	■
02435012	421160R250Z2-MEGA-T	2	E		16,0	16	18	100	45	14,5	2,5	2	■
02435034	421160R250Z3-MEGA-T	2	E		16,0	16	18	100	45	14,5	2,5	3	■
02435036	421160R310Z2-MEGA-T	2	E		16,0	16	18	100	45	14,5	3,1	2	■
02438684	421160R400Z2AMEGA-T	2	E	■	16,0	16	18	100	45	14,5	4,0	2	■
02435039	421160R400Z2-MEGA-T	2	E		16,0	16	18	100	45	14,5	4,0	2	■
02435041	421160R400Z3-MEGA-T	2	E		16,0	16	18	100	45	14,5	4,0	3	■
02435042	421200R160Z2-MEGA-T	2	E		20,0	20	24	100	45	18,0	1,6	2	■
02435044	421200R200Z2-MEGA-T	2	E		20,0	20	24	100	45	18,0	2,0	2	■
02438685	421200R250Z2AMEGA-T	2	E	■	20,0	20	24	100	45	18,0	2,5	2	■
02435046	421200R250Z2-MEGA-T	2	E		20,0	20	24	100	45	18,0	2,5	2	■
02435049	421200R310Z2-MEGA-T	2	E		20,0	20	24	100	45	18,0	3,1	2	■
02435052	421200R400Z2AMEGA-T	2	E	■	20,0	20	24	100	45	18,0	4,0	2	■
02435051	421200R400Z2-MEGA-T	2	E		20,0	20	24	100	45	18,0	4,0	2	■
02435055	421200R500Z2-MEGA-T	2	E		20,0	20	24	100	45	18,0	5,0	2	■
02435056	421200R600Z2-MEGA-T	2	E		20,0	20	24	100	45	18,0	6,0	2	■
02435065	421250R500Z2-MEGA-T	2	E		25,0	25	30	100	45	23,0	5,0	2	■

ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

JH421 – Hochleistungsfräser – Aluminium – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius – ICC





Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

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

ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

Schnittdaten – JH421 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	 v_c
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)

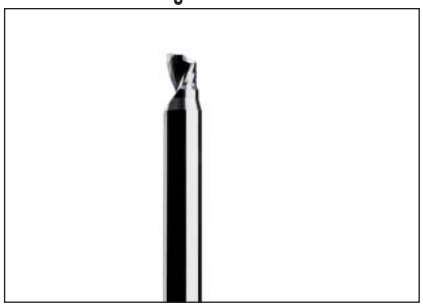
Schnittdaten – JH421 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	 v_c
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)

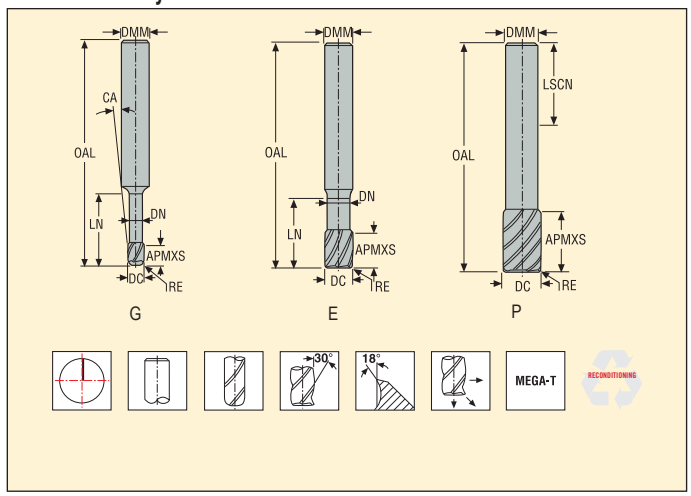
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Aluminium – Schaftfräser – 1 Schneide – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
DMM= h5
DC= ±0,05 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



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

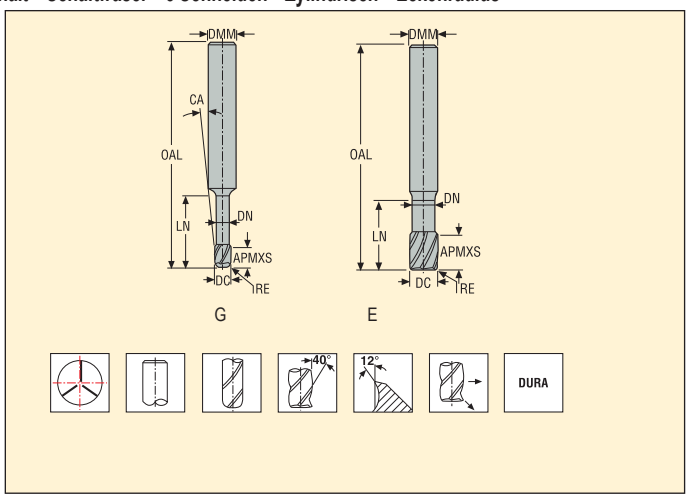
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z											
				2	3	4	5	6	7	9	11	13	15	17	v_c
N1	E/M/A	0,41	1,0	0,070	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26	0,32	0,40	0,46	0,50	0,55	710 (590 — 830)
N11	E/M/A	0,32	0,64	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	0,12	0,15	0,17	0,19	0,22	495 (370 — 620)
TS1	A	0,41	1,0	0,070	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26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

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JH830 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Hoher SiAl-Gehalt – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





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

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	CA	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
00030626	830020R020-DURA	2	G	2,0	3	3	40	6	1,9	0,2	3,5	3	■
00030627	830030R020-DURA	2	E	3,0	3	4	40	7	2,8	0,2	–	3	■
00030628	830040R020-DURA	2	G	4,0	6	5	55	9	3,7	0,2	5,0	3	■
00030629	830050R020-DURA	2	G	5,0	6	6	55	11	4,6	0,2	2,5	3	■
00030630	830060R020-DURA	2	E	6,0	6	7	60	14	5,6	0,2	–	3	■

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

Schnittdaten – JH830 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z								
			2	3	4	5	6	8	10	12	v_c
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								
				2	3	4	5	6	8	10	12	v_c
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)

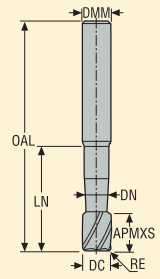
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

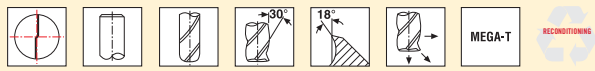
JH440 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Aluminium – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,4 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



E



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
00022702	440060-MEGA-T	2	E	6,0	6	8	60	30	5,4	1,5	2	■
00022865	440080-MEGA-T	2	E	8,0	8	10	60	30	7,2	2,0	2	■
00022875	440100-MEGA-T	2	E	10,0	10	12	70	35	9,0	2,5	2	■
00022974	440120-MEGA-T	2	E	12,0	12	12	80	40	11,0	3,0	2	■
00022976	440160-MEGA-T	2	E	16,0	16	16	90	50	14,5	4,0	2	■

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

Schnittdaten – JH440 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	f_z 16	 v_c
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)

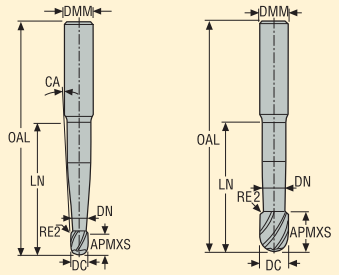
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

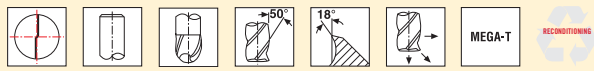
SMG = Seco Werkstoff-Gruppe
Kühlung:
A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= Faktor
a_e (mm)/DC(mm)= Faktor
Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JH450 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Aluminium – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,02 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6





Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						CA	RE2	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
00022977	450020-MEGA-T	2	G	2,0	3	1,75	40	10,0	1,8	3,0	1,0	2	■
00022978	450030-MEGA-T	2	E	3,0	3	2,5	40	12,0	2,7	–	2,0	2	■
00022979	450040-MEGA-T	2	G	4,0	6	3,5	50	21,0	3,6	3,0	2,0	2	■
00022980	450050-MEGA-T	2	G	5,0	6	4,5	50	22,5	4,5	2,0	2,0	2	■
00023020	450060-MEGA-T	2	E	6,0	6	5,5	55	25,0	5,4	–	2,0	2	■
00023032	450080-MEGA-T	2	E	8,0	8	7,0	65	30,0	7,2	–	2,0	2	■
00023040	450100-MEGA-T	2	E	10,0	10	8,5	75	35,0	9,0	–	3,0	2	■
00029842	450120-MEGA-T	2	E	12,0	12	10,5	75	40,0	11,0	–	3,0	2	■
00023050	450160-MEGA-T	2	E	16,0	16	14,0	90	50,0	14,5	–	4,0	2	■
00023053	450200-MEGA-T	2	E	20,0	20	17,0	100	50,0	18,0	–	4,0	2	■
00023056	450L100-MEGA-T	3	G	10,0	12	8,5	125	50,0	9,0	1,5	3,0	2	■
00023091	450L120-MEGA-T	3	E	12,0	12	10,5	150	60,0	11,0	–	3,0	2	■
00023095	450L160-MEGA-T	3	E	16,0	16	14,0	150	70,0	14,5	–	4,0	2	■

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

Schnittdaten – JH450 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	 v_c
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)

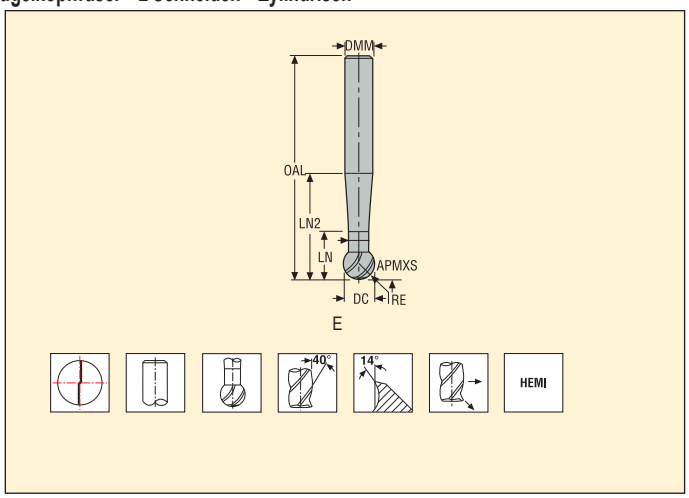
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JH460 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Aluminium – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,06 mm
RE= ±0.02 mm
SA=250°



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN			
00040372	460030-HEMI	2	E	3,0	3	2,3	60	4,8	9,9	1,5	1,5	2	■
00040373	460040-HEMI	2	E	4,0	4	3,1	60	5,6	12,1	2,0	2,0	2	■
00040376	460050-HEMI	2	E	5,0	5	3,9	70	6,4	14,4	2,5	2,5	2	■
00040377	460060-HEMI	2	E	6,0	6	4,7	80	9,7	19,1	3,0	3,0	2	■
00040378	460080-HEMI	2	E	8,0	8	6,2	85	11,2	23,6	4,0	4,0	2	■
00040379	460100-HEMI	2	E	10,0	10	7,8	100	15,6	30,8	5,0	5,0	2	■
00040380	460120-HEMI	2	E	12,0	12	9,4	125	17,2	35,3	6,0	6,0	2	■

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

Schnittdaten – JH460 Kopierfräsen Schruppen

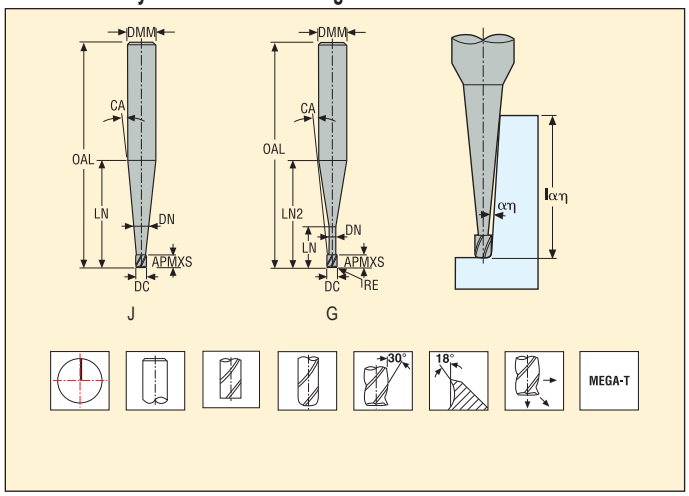
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	 v_c
N1	E/M/A	0,50	0,20	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,22	590 (490 — 690)
N11	E/M/A	0,30	0,20	0,046	0,060	0,080	0,095	0,12	0,16	0,18	610 (510 — 710)
S11	E/M/A	0,30	0,20	0,032	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	120 (105 — 130)
S12	E/M/A	0,30	0,20	0,032	0,044	0,055	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 411-418.

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 – Aluminium – Schaftfräser – 1 Schneide – Zylindrisch – Scharfkantig oder Eckenradius





Toleranzen:
Rundlaufabweichung =<0,005 mm
DMM= h5
DC= Ø0,5-Ø0,6= -0,005/-0,013 mm
DC= Ø0,8-Ø2,0= -0,005/-0,015 mm
RE= ±0,01 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm								CA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
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

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JM403/JM404/406 Nutfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z							
				0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	2,0	v_c
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)

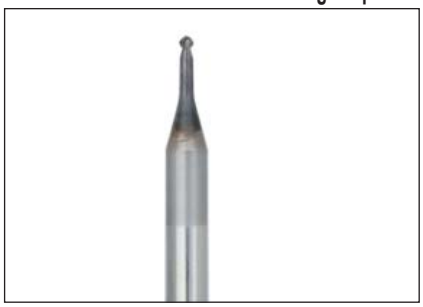
Schnittdaten – JM403/JM404/406 Eckfräsen

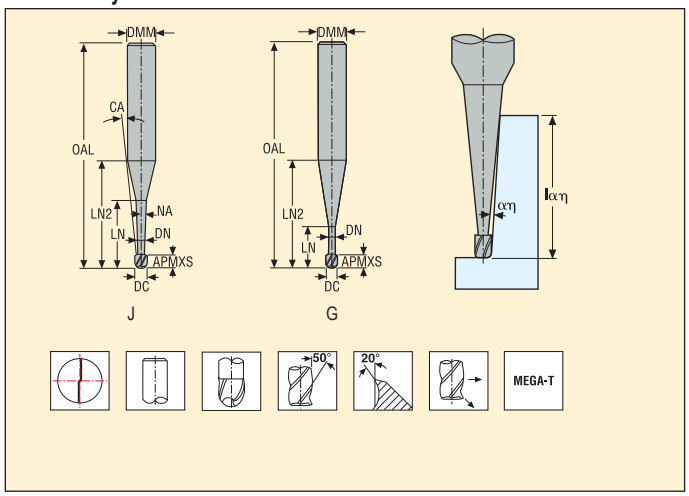
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z							
				0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	2,0	v_c
N1	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	365 (305 — 425)
N2	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	235 (195 — 275)
N3	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	155 (130 — 180)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JM413/JM416 – Mini – Aluminium – Kugelkopffräser – 2 Schneide – Zylindrisch





Toleranzen:
Rundlaufabweichung =<0,005 mm
DMM=h5
DC <0,6=-0,005/-0,013 mm, DC≥0,6=-0,005/-0,015 mm
RE= ±0,005 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							CA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02568709	413ML005TN-MEGA-T	2	J	0,5	3	0,375	40	–	6,6	0,45	11,5	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
02568711	413L005-MEGA-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
02568719	413L006-MEGA-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
02568727	413L008-MEGA-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
02568736	413L010-MEGA-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
02568765	416L012-MEGA-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
02568772	416L015-MEGA-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
02568779	416L020-MEGA-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

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JM413/416 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	 v_c
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 411-418.

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.



JABRO® – Werkzeugauswahl – Gehärteter Stahl

								
								
Werkzeugbezeichnung		JHP170	JHF181	JH120	JH130	JH930	JH142	JH112
Seite(n)		309-311	312-313	314-315	316-317	107-109, 318-320	164-166, 324-326	170-172, 328-330
Produktfamilie		HPM	HFM	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Fräserausführung								
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■	■
	Weldon	■						
Schneidenzahl		3-4	3-4-5	4	5-6, 8	5-6, 8	2-4-5-6	2
ICC			■					
	Metrisch	2-20	1-10	2-16	6-20	6-20	2-12	2-12
	Zoll							
Verfügbare Längen		 2	 1,2,3,4	 2	 2	 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

JABRO® – Werkzeugauswahl – Gehärteter Stahl

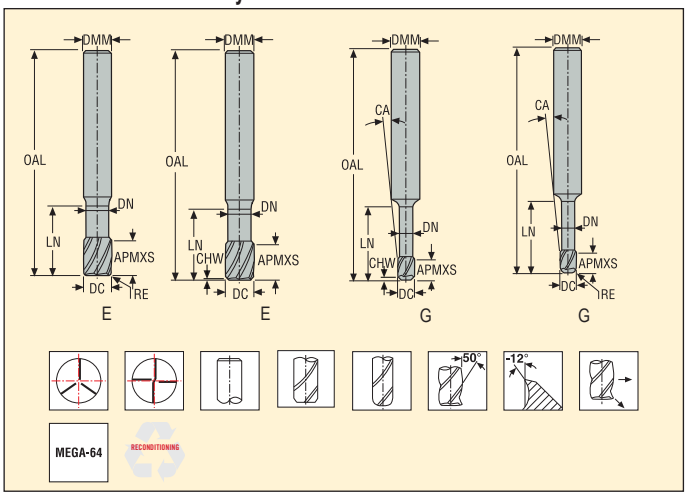
						
						
Werkzeugbezeichnung		JH150	JH160	JMB112	JME142	JME144
Seite(n)		170, 327	172, 329	339 - 342	332 - 336	337 - 338
Produktfamilie		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	MINI	MINI	MINI
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon					
Schneidenzahl		4	4	2	2	4
	Metrisch	6-12	3-12	0,2- 3,0	0,2- 3,0	1,0- 3,0
	Zoll					
Verfügbare Längen		 2	 2	 1,2,3,4,5,6	 1,2,3,4,5,6	 2,3,4
Bearbeitung						
						
						
SMG						
H3		●	●	●	●	●
H5		●	●	●	●	●
H7		●	●	●	●	●
H8		●	●	●	●	●
H11		●	●	●	●	●
H12		●	●	●	●	●
H21		●	●	●	●	●
H31		●	●	●	●	●

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

JHP170 – Hochleistungsfräser – Gehärteter Stahl – Schaftfräser – 3-4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius oder Fase



Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
CHW= Ø2- Ø4=+0,05 mm
CHW= Ø5-Ø16=+0,1 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

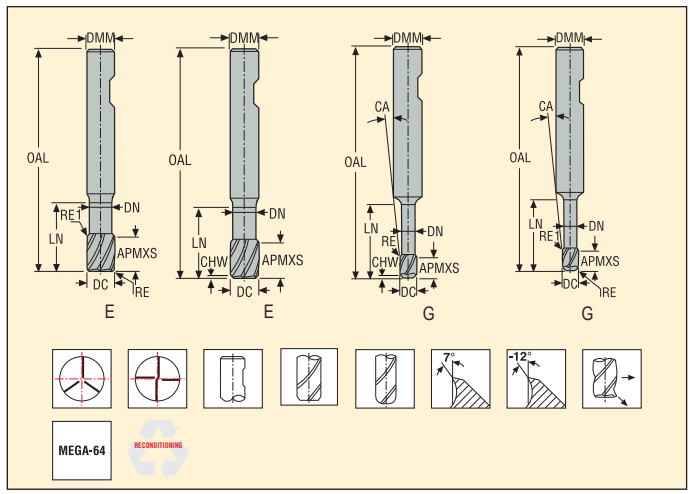


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm								CA	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CHW			
02462685	170020.0-MEGA-64	2	G	2,0	6	2	50	4	1,9	–	0,08	14,5	3	■
02587615	170020R020.0-MEGA-64	2	G	2,0	6	2	50	4	1,9	0,2	–	14,5	3	■
02587617	170020R050.0-MEGA-64	2	G	2,0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





Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
CHW= Ø2-Ø4=+0,05 mm
CHW= Ø5-Ø16= +0,1 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

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

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

Schnittdaten – JHP170 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z										
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
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										
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
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)

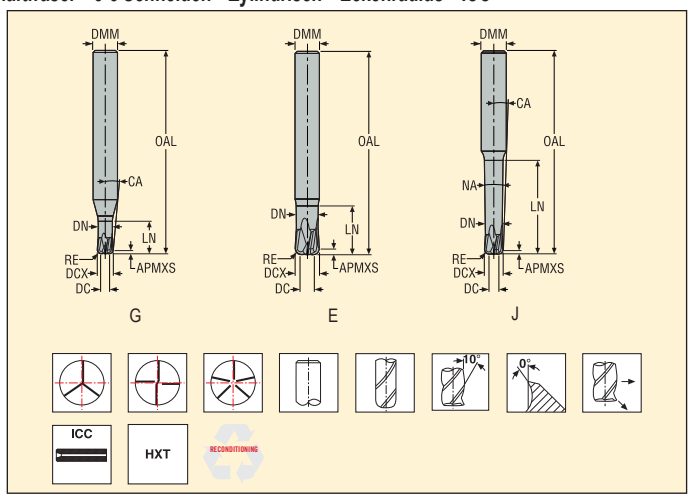
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Schaftfräser – 3-5 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius – ICC



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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	–	0,0	1,5	4	■
03067301	JHF181080E1R200.0Z4-HXT	1	E		4,0	8	8	2,0	55	16	7,3	–	0,0	2,0	4	■
03067302	JHF181100E1R200.0Z4-HXT	1	E		6,0	10	10	2,0	65	20	9,2	–	0,0	2,0	4	■
03067303	JHF181100E1R200.0Z5-HXT	1	E		6,0	10	10	2,0	65	20	9,2	–	0,0	2,0	5	■
03067304	JHF181120E1R300.0Z4-HXT	1	E		6,0	12	12	3,0	75	24	11,0	–	0,0	3,0	4	■
03067305	JHF181120E1R300.0Z5-HXT	1	E		6,0	12	12	3,0	75	24	11,0	–	0,0	3,0	5	■
03067306	JHF181160E1R300.0Z4-HXT	1	E		10,0	16	16	3,0	80	32	14,8	–	0,0	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	JHF181060E2R150.0Z4A-HXT	2	E	■	3,0	6	6	1,5	65	24	5,4	–	0,0	1,5	4	■
03067310	JHF181060E2R150.0Z4-HXT	2	E		3,0	6	6	1,5	65	24	5,4	–	0,0	1,5	4	■
03067313	JHF181080E2R200.0Z4A-HXT	2	E	■	4,0	8	8	2,0	70	32	7,3	–	0,0	2,0	4	■
03067312	JHF181080E2R200.0Z4-HXT	2	E		4,0	8	8	2,0	70	32	7,3	–	0,0	2,0	4	■
03067315	JHF181100E2R200.0Z4A-HXT	2	E	■	6,0	10	10	2,0	85	40	9,2	–	0,0	2,0	4	■
03067314	JHF181100E2R200.0Z4-HXT	2	E		6,0	10	10	2,0	85	40	9,2	–	0,0	2,0	4	■
03067317	JHF181120E2R300.0Z4A-HXT	2	E	■	6,0	12	12	3,0	100	48	11,0	–	0,0	3,0	4	■
03067316	JHF181120E2R300.0Z4-HXT	2	E		6,0	12	12	3,0	100	48	11,0	–	0,0	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

SMG		a_p/DC	f_z (basierend auf DC)								
			2	3	4	6	8	10	12	16	v_c
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

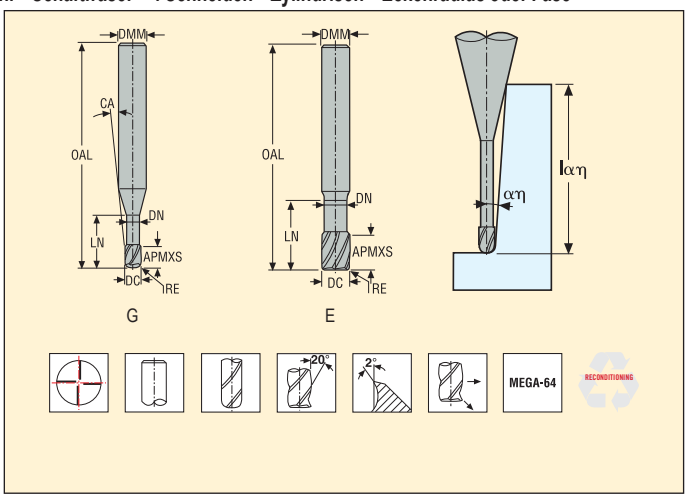
SMG		a_e/DCX	a_p/DC	f_z (basierend auf DC)								
				2	3	4	6	8	10	12	16	v_c
P6	E/M/A	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	230 (200 — 265)
P7	E/M/A	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	220 (190 — 250)
P8	E/M/A	0,30	0,053	0,20	0,30	0,40	0,36	0,13	0,90	0,90	1,0	200 (175 — 230)
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 411-418.

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.

JH120 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Gehärteter Stahl – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius oder Fase





Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm								PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*						Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3	
00019437	120020-MEGA-64	2	G	2,0	6	2,5	50	5	1,9	0,2	10,5	4	5,0	5,4	5,6	5,7	5,9	6,2	■
00019448	120025-MEGA-64	2	G	2,5	6	3,0	50	6	2,4	0,25	8,5	4	6,0	6,4	6,6	6,8	7,0	7,5	■
00019450	120030-MEGA-64	2	G	3,0	6	4,0	50	7	2,8	0,3	7,0	4	7,0	7,7	8,0	8,2	8,5	9,2	■
00019460	120035-MEGA-64	2	G	3,5	6	4,5	50	8	3,2	0,35	5,5	4	8,0	9,0	9,3	9,7	10,0	10,9	■
00019462	120040-MEGA-64	2	G	4,0	6	5,0	50	9	3,7	0,4	4,5	4	9,0	10,0	10,4	10,8	11,2	12,2	■
00019476	120050-MEGA-64	2	G	5,0	6	6,0	50	12	4,6	0,5	2,5	4	12,0	13,0	13,4	13,7	14,1	14,9	■
00019479	120060-MEGA-64	2	E	6,0	6	7,0	55	14	5,6	0,6	–	4	14,0	∞	∞	∞	∞	∞	■
00019481	120080-MEGA-64	2	E	8,0	8	10,0	60	18	7,4	0,8	–	4	18,0	∞	∞	∞	∞	∞	■
00019494	120100-MEGA-64	2	E	10,0	10	12,0	70	25	9,4	1,0	–	4	25,0	∞	∞	∞	∞	∞	■
00019501	120120-MEGA-64	2	E	12,0	12	15,0	80	30	11,4	1,2	–	4	30,0	∞	∞	∞	∞	∞	■
00019503	120160-MEGA-64	2	E	16,0	16	18,0	90	35	15,4	1,6	–	4	35,0	∞	∞	∞	∞	∞	■

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH120 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	16	 v_c
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

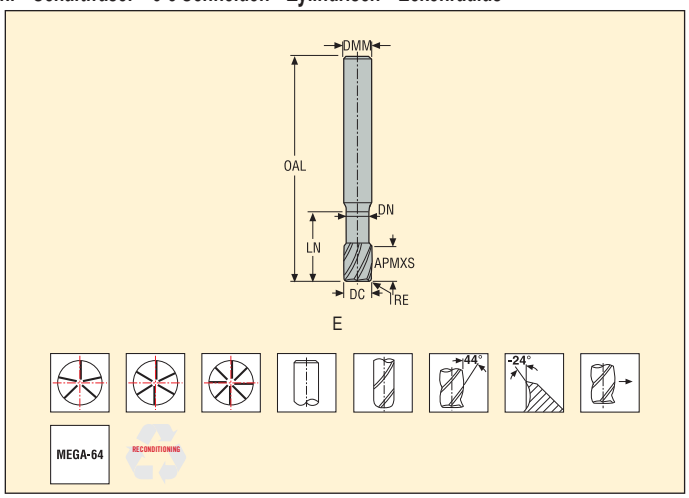
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	16	 v_c
H3	M	0,015	0,50	0,0065	0,0085	0,010	0,012	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	95 (55 — 135)
H5	M	0,030	1,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	215 (175 — 255)
H7	M	0,015	0,50	0,0065	0,0085	0,010	0,012	0,013	0,017	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 411-418.

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.

JH130 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Gehärteter Stahl – Schaftfräser – 5-8 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
00019504	130060-MEGA-64	2	E	6,0	6	6	55	12	5,6	0,2	5
00019507	130080-MEGA-64	2	E	8,0	8	8	60	16	7,4	0,2	5
00019511	130100-MEGA-64	2	E	10,0	10	10	70	20	9,4	0,3	6
00019512	130120-MEGA-64	2	E	12,0	12	12	80	24	11,4	0,5	6
00019514	130160-MEGA-64	2	E	16,0	16	16	90	30	15,4	0,5	8
00019542	130200-MEGA-64	2	E	20,0	20	20	100	35	19,2	0,5	8

Schnittdaten – JH130 Eckfräsen Schlichten

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	 v_c
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

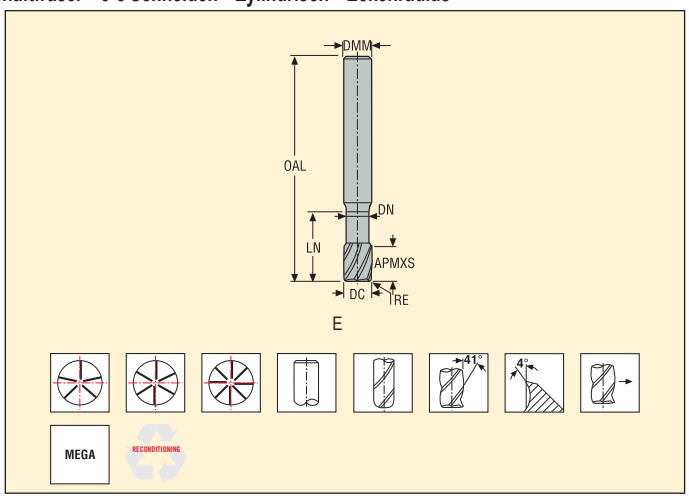
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	 v_c
H3	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 — 95)
H5	M	0,030	1,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	255 (235 — 275)
H7	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 — 95)
H8	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	260 (235 — 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 411-418.

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.

JH930 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Universell – Schaftfräser – 5-8 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
00022026	930060R020-MEGA	2	E	6,0	6	9	55	15	5,6	0,2	5	■
00022027	930060R050-MEGA	2	E	6,0	6	9	55	15	5,6	0,5	5	■
00022028	930080R020-MEGA	2	E	8,0	8	12	60	18	7,4	0,2	5	■
00022029	930080R050-MEGA	2	E	8,0	8	12	60	18	7,4	0,5	5	■
00022030	930100R030-MEGA	2	E	10,0	10	15	70	25	9,4	0,3	6	■
00022031	930100R100-MEGA	2	E	10,0	10	15	70	25	9,4	1,0	6	■
00022033	930120R050-MEGA	2	E	12,0	12	18	80	30	11,4	0,5	6	■
00022034	930120R100-MEGA	2	E	12,0	12	18	80	30	11,4	1,0	6	■
00022035	930160R050-MEGA	2	E	16,0	16	24	90	35	15,4	0,5	8	■
00022040	930160R100-MEGA	2	E	16,0	16	24	90	35	15,4	1,0	8	■
00022044	930200R050-MEGA	2	E	20,0	20	30	100	38	19,2	0,5	8	■

Schnittdaten – JH930 Eckfräsen Vorschlichten

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	f_z 16	f_z 20	 v_c
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 411-418.

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_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	f_z 16	f_z 20	 v_c
P1	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	440 (370 — 490)
P2	M/E/A	0,040	0,70	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	430 (360 — 480)
P3	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	375 (320 — 420)
P4	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	330 (280 — 370)
P5	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	315 (270 — 350)
P6	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	355 (300 — 390)
P7	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	335 (280 — 370)
P8	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	315 (270 — 350)
P11	M/E/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	325 (280 — 360)
P12	M/E/A	0,040	0,50	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	205 (180 — 230)
K1	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	255 (210 — 300)
K2	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	225 (180 — 260)
K3	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	190 (160 — 220)
K4	E/M/A	0,040	0,70	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	180 (150 — 210)
K5	E/M/A	0,030	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	205 (160 — 250)
K6	E/M/A	0,030	0,50	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	300 (230 — 370)
K7	E/M/A	0,030	0,50	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	260 (200 — 320)
S1	E/M/A	0,030	0,44	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	80 (62 — 100)
S2	E/M/A	0,030	0,44	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	65 (50 — 82)
S3	E/M/A	0,020	0,70	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	41 (31 — 50)
S11	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	160 (140 — 180)
S12	E/M/A	0,040	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	120 (110 — 140)
S13	E/M/A	0,040	0,60	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	95 (82 — 110)
H5	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	250 (210 — 300)
H8	M/A	0,030	0,44	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	260 (210 — 300)
H11	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	320 (260 — 380)
H12	M/A	0,040	0,44	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	280 (230 — 330)
H21	M/A	0,030	0,44	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	260 (210 — 300)
H31	M/A	0,030	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	155 (130 — 180)

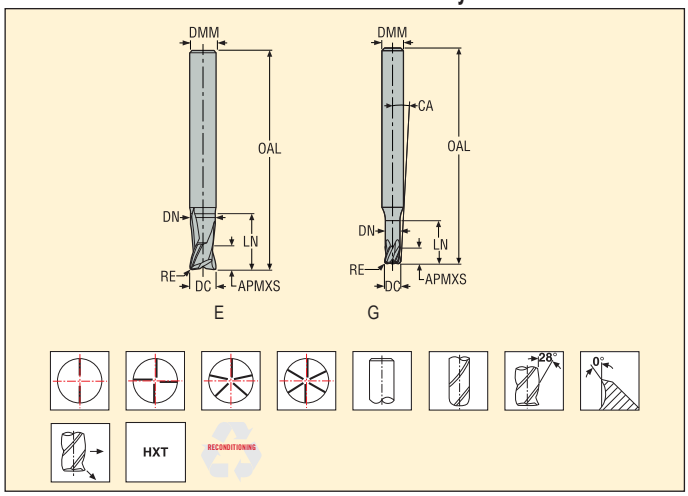
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM =h5
DC =0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

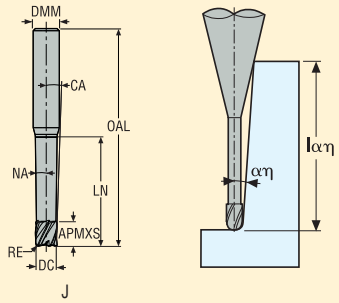


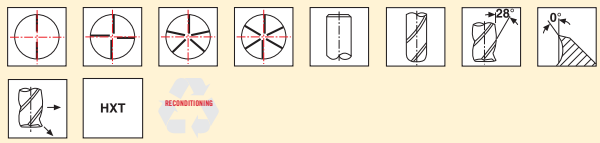
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	CA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02968223	JH142020G2R030.0Z2-HXT	2	G	2,0	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	2	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968224	JH142020G2R030.0Z4-HXT	2	G	2,0	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	2,0	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	2,0	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	3,0	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	3,0	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	3,0	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	3,0	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	4,0	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	4,0	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	4,0	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	4,0	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	6,0	6	6	50	12	5,6	0,5	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968235	JH142060E2R050.0Z4-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	0,5	–	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968236	JH142060E2R100.0Z2-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	1,0	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968237	JH142060E2R100.0Z4-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	1,0	–	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968238	JH142060E2R100.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	1,0	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968239	JH142060E2R150.0Z2-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	1,5	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968240	JH142060E2R150.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	1,5	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968241	JH142060E2R200.0Z5-HXT	2	E	6,0	6	6	50	12	5,6	2,0	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968242	JH142080E2R050.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	8	60	16	7,4	0,5	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968243	JH142080E2R100.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	8	60	16	7,4	1,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968244	JH142080E2R150.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	8	60	16	7,4	1,5	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968245	JH142080E2R200.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	8	60	16	7,4	2,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968246	JH142080E2R300.0Z5-HXT	2	E	8,0	8	8	60	16	7,4	3,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968247	JH142100E2R050.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	10	70	20	9,4	0,5	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968248	JH142100E2R100.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	10	70	20	9,4	1,0	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968249	JH142100E2R200.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	10	70	20	9,4	2,0	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968250	JH142100E2R250.0Z5-HXT	2	E	10,0	10	10	70	20	9,4	2,5	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968251	JH142120E2R100.0Z6-HXT	2	E	12,0	12	12	75	24	11,4	1,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968252	JH142120E2R200.0Z6-HXT	2	E	12,0	12	12	75	24	11,4	2,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968253	JH142120E2R300.0Z6-HXT	2	E	12,0	12	12	75	24	11,4	3,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968254	JH142120E2R400.0Z6-HXT	2	E	12,0	12	12	75	24	11,4	4,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

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







Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM =h5
DC =0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

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	2,0	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	2,0	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	2,0	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	2,0	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	4,0	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	3,0	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	3,0	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	3,0	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	3,0	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	4,0	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	4,0	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	4,0	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	4,0	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	4,0	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	6,0	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	6,0	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	6,0	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	6,0	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	6,0	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	6,0	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	8,0	10	8	85	40	7,4	0,5	1,34	5	27,67	41,12	42,44	∞	∞	∞
02968275	JH142080J3R100.0Z5-HXT	3	J	8,0	10	8	85	40	7,4	1,0	1,36	5	27,67	41,11	42,41	∞	∞	∞
02968276	JH142080J3R150.0Z5-HXT	3	J	8,0	10	8	85	40	7,4	1,5	1,37	5	27,67	41,09	42,38	∞	∞	∞
02968277	JH142080J3R200.0Z5-HXT	3	J	8,0	10	8	85	40	7,4	2,0	1,39	5	27,67	41,08	42,35	∞	∞	∞
02968278	JH142100J3R050.0Z5-HXT	3	J	10,0	12	10	100	50	9,4	0,5	1,1	5	29,67	50,97	52,62	∞	∞	∞
02968279	JH142100J3R100.0Z5-HXT	3	J	10,0	12	10	100	50	9,4	1,0	1,11	5	29,67	50,95	52,59	∞	∞	∞
02968280	JH142100J3R200.0Z5-HXT	3	J	10,0	12	10	100	50	9,4	2,0	1,13	5	29,67	50,91	52,53	∞	∞	∞
02968281	JH142100J3R400.0Z5-HXT	3	J	10,0	12	10	100	50	9,4	4,0	1,17	5	29,67	50,83	52,4	∞	∞	∞
02968282	JH142020J6R030.0Z4-HXT	6	J	2,0	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	2,0	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	3,0	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	3,0	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	4,0	6	4	80	40	3,7	0,3	1,36	4	13,87	30,85	41,65	∞	∞	∞
02968287	JH142040J6R050.0Z4-HXT	6	J	4,0	6	4	80	40	3,7	0,5	1,37	4	13,87	30,6	41,65	∞	∞	∞
02968288	JH142040J6R100.0Z4-HXT	6	J	4,0	6	4	80	40	3,7	1,0	1,38	4	13,87	29,98	41,6	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH142 Kopierfräsen Schruppen

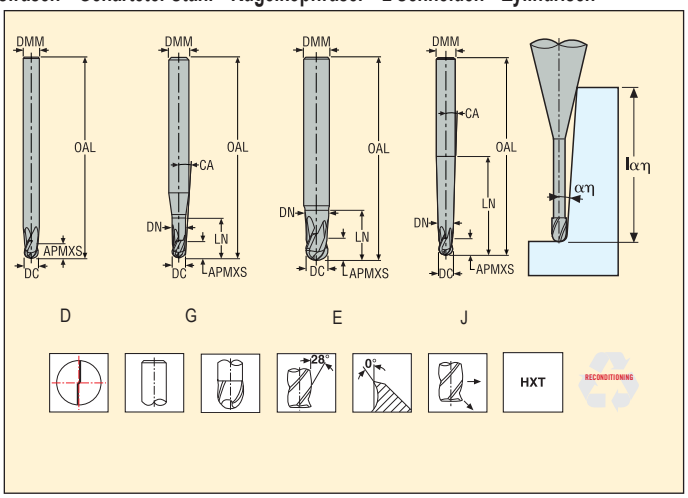
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	6	8	10	12	16	 v_c
P1	M/E	0,050	0,050	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	485 (455 — 540)
P2	M/E	0,050	0,050	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	470 (440 — 520)
P3	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	410 (385 — 455)
P4	M/E	0,050	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 411-418.

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 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Hochpräzisionsfräsen – Gehärteter Stahl – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch





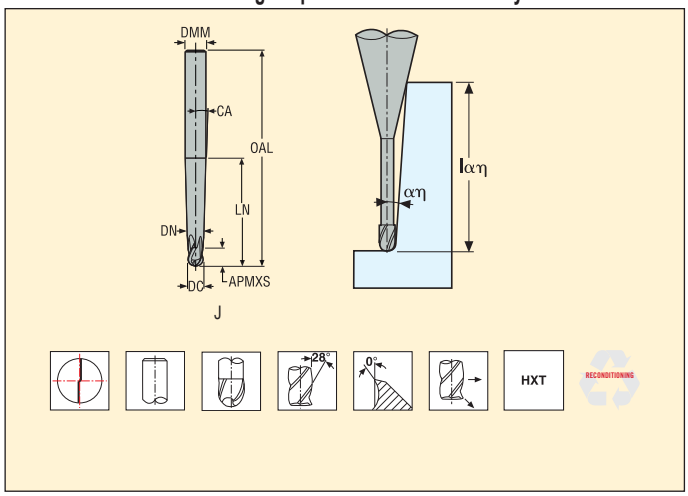
Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM =h5
DC =0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						CA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970112	JH112020G1B.0Z2-HXT	1	G	2,0	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	3,0	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	4,0	4	4	40	–	–	–	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970115	JH112050G1B.0Z2-HXT	1	G	5,0	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	6,0	6	6	50	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970117	JH112080D1B.0Z2-HXT	1	D	8,0	8	8	65	–	–	–	2	8,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970118	JH112100D1B.0Z2-HXT	1	D	10,0	10	10	65	–	–	–	2	10,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970119	JH112020G2B.0Z2-HXT	2	G	2,0	3	2	50	10	1,9	2,5	2	10,79	11,1	11,42	11,77	∞	∞
02970120	JH112030D2B.0Z2-HXT	2	D	3,0	3	3	50	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02970121	JH112040D2B.0Z2-HXT	2	D	4,0	4	4	60	–	–	–	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970122	JH112050D2B.0Z2-HXT	2	D	5,0	5	5	60	–	–	–	2	5,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970123	JH112060D2B.0Z2-HXT	2	D	6,0	6	6	75	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970124	JH112020G3B.0Z2-HXT	3	G	2,0	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	2,5	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	3,0	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	3,5	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	4,0	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	5,0	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	6,0	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	8,0	8	8	75	16	7,4	–	2	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968291	JH112100E3B.0Z2-HXT	3	E	10,0	10	10	80	20	9,4	–	2	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968292	JH112120E3B.0Z2-HXT	3	E	12,0	12	12	90	24	11,4	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970130	JH112020G4B.0Z2-HXT	4	G	2,0	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	3,0	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	4,0	6	4	80	20	3,7	1,97	2	21,62	23,39	25,53	28,13	∞	∞
02970133	JH112050G4B.0Z2-HXT	4	G	5,0	6	5	100	50	4,6	0,53	2	52,09	56,58	∞	∞	∞	∞
02968293	JH112060D4B.0Z2-HXT	4	D	6,0	6	6	100	–	5,6	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968294	JH112080D4B.0Z2-HXT	4	D	8,0	8	8	110	–	7,4	–	2	8,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968295	JH112100D4B.0Z2-HXT	4	D	10,0	10	10	125	–	9,4	–	2	10,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968296	JH112120D4B.0Z2-HXT	4	D	12,0	12	12	125	–	11,4	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02970134	JH112020J5B.0Z2-HXT	5	J	2,0	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	3,0	6	3	80	–	2,8	2,2	2	5,7	6,75	8,51	12,03	22,61	∞
02970136	JH112040J5B.0Z2-HXT	5	J	4,0	6	4	80	–	3,7	1,2	2	10,58	15,35	32,07	∞	∞	∞
02970137	JH112050J5B.0Z2-HXT	5	J	5,0	8	5	100	–	4,6	1,6	2	11,47	14,56	20,93	41,46	∞	∞
02970138	JH112060J5B.0Z2-HXT	5	J	6,0	8	6	100	–	5,6	1,1	2	14,72	21,24	44,08	∞	∞	∞
02970139	JH112080J5B.0Z2-HXT	5	J	8,0	10	8	125	–	7,4	1,0	2	20,71	29,7	59,65	∞	∞	∞

*** ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe**

JH112 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Hochpräzisionsfräsen – Gehärteter Stahl – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch





Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM =h5
DC =0-0,01 mm
RE= ±0,005 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						CA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970140	JH112100J5B.0Z2-HXT	5	J	10,0	12	10	125	–	9,4	1,0	2	22,16	30,75	56,56	∞	∞	∞
02970141	JH112060J6B.0Z2-HXT	6	J	6,0	10	6	125	–	5,6	2,0	2	11,59	13,99	18,22	27,78	69,22	∞
02970142	JH112080J6B.0Z2-HXT	6	J	8,0	12	8	150	–	7,4	1,8	2	16,24	19,64	25,68	39,27	98,24	∞
02970143	JH112100J6B.0Z2-HXT	6	J	10,0	12	10	150	–	9,4	0,8	2	26,26	43,99	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

Schnittdaten – JH112 Kopierfräsen Schlichten

SMG		a_p/DC	f_z 2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	v_c
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 2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	v_c
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)

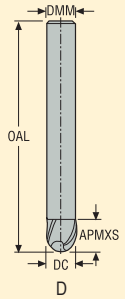
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JH150 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Gehärteter Stahl – Kugelkopffräser – 4 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



D



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00019198	150060-MEGA-64	2	D	6,0	6	6	80	4	■
00019208	150080-MEGA-64	2	D	8,0	8	8	85	4	■
00019219	150100-MEGA-64	2	D	10,0	10	10	100	4	■
00019254	150120-MEGA-64	2	D	12,0	12	12	100	4	■

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

Schnittdaten – JH150 Kopierfräsen Schruppen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z				
				6	8	10	12	v_c
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)

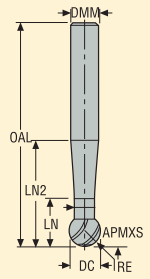
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JH160 – Hochgeschwindigkeitsfräsen – Gehärteter Stahl – Kugelkopffräser – 4 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:
DMM= h5
DC= 0,02/-0,06 mm
SA=250°



E



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN			
00040365	160030-MEGA-64	2	E	3,0	3	2,3	60	4,5	9,0	1,8	1,5	4	■
00040366	160040-MEGA-64	2	E	4,0	4	3,1	60	5,6	11,0	2,4	2,0	4	■
00040367	160050-MEGA-64	2	E	5,0	5	3,9	70	6,4	13,0	3,0	2,5	4	■
00040368	160060-MEGA-64	2	E	6,0	6	4,7	80	9,7	17,3	3,6	3,0	4	■
00040369	160080-MEGA-64	2	E	8,0	8	6,2	85	11,2	21,3	4,8	4,0	4	■
00040370	160100-MEGA-64	2	E	10,0	10	7,8	100	15,6	27,9	6,0	5,0	4	■
00040371	160120-MEGA-64	2	E	12,0	12	9,4	125	17,2	31,8	7,2	6,0	4	■

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

Schnittdaten – JH160 Kopierfräsen Schlichten

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	 v_c
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)

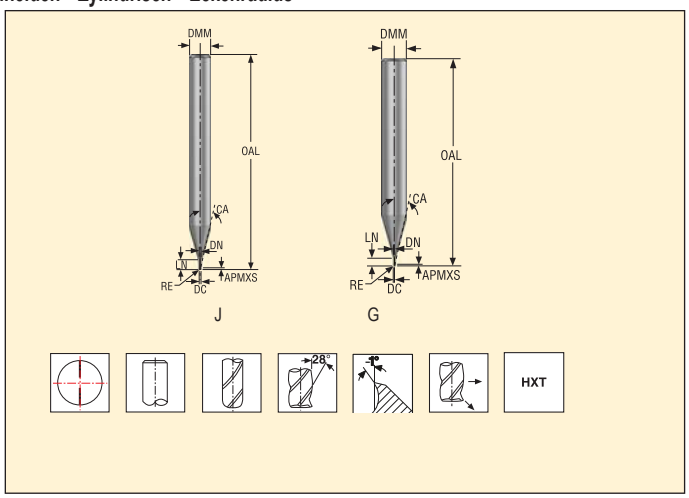
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.



JME142 – Mini – Gehärteter Stahl – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:

Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM = h5
DC <0,6 = 0-0,008 mm DC>0,6 = 0-0,01 mm
RE = ±0,005 mm

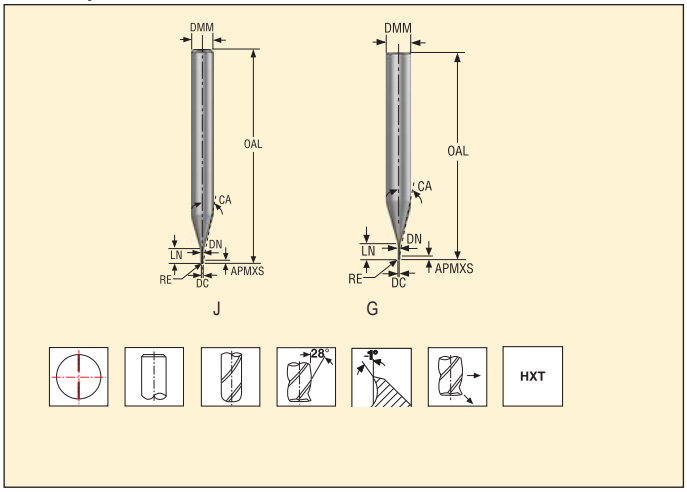
Produkt-nummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm									PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	NA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03205080	JME142002G1R005Z2.0-HXT	1	G	0,2	4	0,15	40	0,4	0,18	0,05	15,12	0,0	2	0,48	0,5	0,51	0,53	0,55	0,58
03205082	JME142003G1R005Z2.0-HXT	1	G	0,3	4	0,225	40	0,6	0,28	0,05	14,77	0,0	2	0,68	0,7	0,73	0,75	0,77	0,81
03205084	JME142004G1R005Z2.0-HXT	1	G	0,4	4	0,3	40	0,8	0,37	0,05	14,39	0,0	2	0,9	0,93	0,95	0,98	1,01	1,07
03205086	JME142005G1R005Z2.0-HXT	1	G	0,5	4	0,375	40	0,75	0,46	0,05	14,01	0,0	2	1,13	1,15	1,18	1,21	1,25	1,32
03205099	JME142006G1R005Z2.0-HXT	1	G	0,6	4	0,45	40	0,9	0,56	0,05	13,67	0,0	2	1,32	1,35	1,39	1,43	1,47	1,55
03205121	JME142008G1R005Z2.0-HXT	1	G	0,8	6	0,6	50	1,2	0,76	0,05	13,98	0,0	2	1,72	1,76	1,81	1,86	1,91	2,02
03205139	JME142010G1R005Z2.0-HXT	1	G	1,0	6	0,75	50	1,5	0,95	0,05	13,49	0,0	2	2,14	2,19	2,25	2,31	2,37	2,51
03205151	JME142012G1R005Z2.0-HXT	1	G	1,2	6	0,9	50	1,8	1,15	0,05	13,02	0,0	2	2,54	2,6	2,67	2,74	2,81	2,98
03205161	JME142015G1R005Z2.0-HXT	1	G	1,5	6	1,125	50	2,25	1,45	0,05	12,3	0,0	2	3,14	3,22	3,3	3,38	3,47	3,68
03205081	JME142002J2R005Z2.0-HXT	2	J	0,2	4	0,15	40	0,6	0,18	0,05	14,23	0,9	2	0,54	0,72	0,81	0,89	0,95	1,07
03205083	JME142003J2R005Z2.0-HXT	2	J	0,3	4	0,225	40	0,9	0,28	0,05	13,67	0,9	2	0,61	1,0	1,13	1,23	1,31	1,44
03205085	JME142004J2R005Z2.0-HXT	2	J	0,4	4	0,3	40	1,2	0,37	0,05	13,1	0,9	2	1,01	1,37	1,5	1,59	1,68	1,83
03205087	JME142005J2R005Z2.0-HXT	2	J	0,5	4	0,375	40	1,5	0,46	0,05	12,54	0,9	2	1,41	1,72	1,85	1,95	2,04	2,2
03205093	JME142005J2R010Z2.0-HXT	2	J	0,5	4	0,375	40	1,5	0,46	0,1	12,61	0,9	2	1,41	1,72	1,84	1,95	2,03	2,19
03205100	JME142006J2R005Z2.0-HXT	2	J	0,6	4	0,45	40	2,0	0,56	0,05	11,76	0,9	2	1,42	2,18	2,36	2,48	2,59	2,78
03205107	JME142006J2R010Z2.0-HXT	2	J	0,6	4	0,45	40	2,0	0,56	0,1	11,83	0,9	2	1,42	2,18	2,35	2,48	2,58	2,77
03205122	JME142008J2R005Z2.0-HXT	2	J	0,8	4	0,6	40	2,5	0,76	0,05	10,92	0,9	2	1,56	2,67	2,88	3,02	3,14	3,37
03205129	JME142008J2R010Z2.0-HXT	2	J	0,8	4	0,6	40	2,5	0,76	0,1	10,98	0,9	2	1,57	2,66	2,87	3,01	3,13	3,36
03205135	JME142008J2R020Z2.0-HXT	2	J	0,8	4	0,6	40	2,5	0,76	0,2	11,1	0,9	2	1,57	2,65	2,86	3,0	3,12	3,34
03205088	JME142005G2R005Z2.0-HXT	2	G	0,5	6	0,375	50	1,5	0,46	0,05	13,5	0,0	2	1,78	1,9	2,0	2,09	2,16	2,32
03205094	JME142005G2R010Z2.0-HXT	2	G	0,5	6	0,375	50	1,5	0,46	0,1	13,55	0,0	2	1,78	1,9	1,99	2,08	2,16	2,31
03205101	JME142006G2R005Z2.0-HXT	2	G	0,6	6	0,45	50	2,0	0,56	0,05	9,48	0,0	2	2,27	2,42	2,54	2,67	2,82	3,16
03205108	JME142006G2R010Z2.0-HXT	2	G	0,6	6	0,45	50	2,0	0,56	0,1	9,51	0,0	2	2,27	2,42	2,54	2,66	2,81	3,14
03205123	JME142008G2R005Z2.0-HXT	2	G	0,8	6	0,6	50	2,5	0,76	0,05	9,15	0,0	2	2,77	2,95	3,09	3,25	3,43	3,84
03205130	JME142008G2R010Z2.0-HXT	2	G	0,8	6	0,6	50	2,5	0,76	0,1	9,17	0,0	2	2,77	2,94	3,09	3,24	3,41	3,82
03205136	JME142008G2R020Z2.0-HXT	2	G	0,8	6	0,6	50	2,5	0,76	0,2	9,22	0,0	2	2,77	2,94	3,08	3,23	3,39	3,79
03205140	JME142010G2R005Z2.0-HXT	2	G	1,0	6	0,75	50	4,0	0,95	0,05	8,29	0,0	2	4,32	4,55	4,77	5,01	5,29	5,93
03205145	JME142010G2R010Z2.0-HXT	2	G	1,0	6	0,75	50	4,0	0,95	0,1	8,31	0,0	2	4,32	4,54	4,76	5,01	5,27	5,91
03205148	JME142010G2R020Z2.0-HXT	2	G	1,0	6	0,75	50	4,0	0,95	0,2	8,36	0,0	2	4,32	4,54	4,75	4,99	5,25	5,88
03205152	JME142012G2R005Z2.0-HXT	2	G	1,2	6	0,9	50	4,5	1,15	0,05	7,97	0,0	2	4,82	5,07	5,32	5,59	5,89	6,62
03205155	JME142012G2R010Z2.0-HXT	2	G	1,2	6	0,9	50	4,5	1,15	0,1	7,99	0,0	2	4,82	5,07	5,31	5,58	5,88	6,6
03205158	JME142012G2R020Z2.0-HXT	2	G	1,2	6	0,9	50	4,5	1,15	0,2	8,04	0,0	2	4,82	5,06	5,3	5,57	5,86	6,56
03205162	JME142015G2R005Z2.0-HXT	2	G	1,5	6	1,125	50	5,0	1,45	0,05	7,6	0,0	2	5,32	5,59	5,87	6,17	6,5	7,3
03205167	JME142015G2R010Z2.0-HXT	2	G	1,5	6	1,125	50	5,0	1,45	0,1	9,7	0,0	2	5,32	5,58	5,77	5,96	6,16	6,61
03205171	JME142015G2R020Z2.0-HXT	2	G	1,5	6	1,125	50	5,0	1,45	0,2	9,76	0,0	2	5,32	5,57	5,76	5,95	6,15	6,59

JME142 – Mini – Gehärteter Stahl – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:

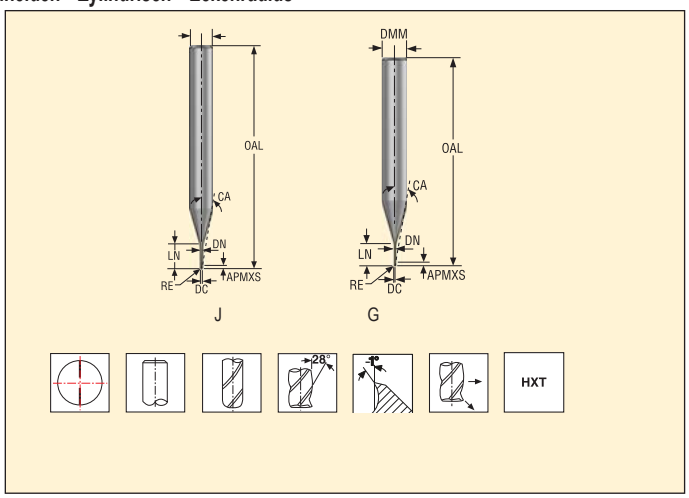
Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM = h5
DC <0,6 = 0-0,008 mm DC>0,6 = 0-0,01 mm
RE = ±0,005 mm



Produkt-nummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	CA	NA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN					WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03205174	JME142018G2R005Z2.0-HXT	2	G	1,8	6	1,35	50	5,0	1,75	0,05	9,4	0,0	2	5,32	5,58	5,77	5,96	6,17	6,62
03205177	JME142018G2R010Z2.0-HXT	2	G	1,8	6	1,35	50	5,0	1,75	0,1	9,43	0,0	2	5,32	5,58	5,77	5,96	6,16	6,61
03205180	JME142020G2R005Z2.0-HXT	2	G	2,0	6	1,5	50	6,0	1,94	0,05	8,52	0,0	2	6,35	6,64	6,85	7,08	7,33	7,87
03205185	JME142020G2R010Z2.0-HXT	2	G	2,0	6	1,5	50	6,0	1,94	0,1	8,55	0,0	2	6,35	6,64	6,85	7,08	7,32	7,86
03205188	JME142020G2R020Z2.0-HXT	2	G	2,0	6	1,5	50	6,0	1,94	0,2	8,6	0,0	2	6,35	6,63	6,84	7,07	7,3	7,84
03205191	JME142020G2R030Z2.0-HXT	2	G	2,0	6	1,5	50	6,0	1,94	0,3	8,66	0,0	2	6,35	6,63	6,84	7,06	7,29	7,81
03205192	JME142025G2R005Z2.0-HXT	2	G	2,5	6	1,875	50	7,5	2,4	0,05	7,1	0,0	2	7,97	8,26	8,52	8,81	9,11	9,79
03205195	JME142025G2R010Z2.0-HXT	2	G	2,5	6	1,875	50	7,5	2,4	0,1	7,13	0,0	2	7,97	8,26	8,52	8,8	9,11	9,78
03205198	JME142025G2R020Z2.0-HXT	2	G	2,5	6	1,875	50	7,5	2,4	0,2	7,17	0,0	2	7,97	8,25	8,51	8,79	9,09	9,76
03205201	JME142030G2R005Z2.0-HXT	2	G	3,0	6	2,25	50	9,0	2,85	0,05	5,81	0,0	2	9,59	9,9	10,21	10,56	10,92	11,73
03205205	JME142030G2R010Z2.0-HXT	2	G	3,0	6	2,25	50	9,0	2,85	0,1	5,82	0,0	2	9,59	9,89	10,21	10,55	10,91	11,72
03205208	JME142030G2R020Z2.0-HXT	2	G	3,0	6	2,25	50	9,0	2,85	0,2	5,86	0,0	2	9,59	9,89	10,2	10,54	10,9	11,7
03205211	JME142030G2R030Z2.0-HXT	2	G	3,0	6	2,25	50	9,0	2,85	0,3	5,9	0,0	2	9,59	9,89	10,2	10,53	10,89	11,68
03205089	JME142005J3R005Z2.0-HXT	3	J	0,5	4	0,375	40	2,5	0,46	0,05	11,24	0,9	2	1,41	2,63	2,86	3,01	3,13	3,36
03205095	JME142005J3R010Z2.0-HXT	3	J	0,5	4	0,375	40	2,5	0,46	0,1	11,29	0,9	2	1,41	2,62	2,86	3,0	3,12	3,35
03205103	JME142006J3R005Z2.0-HXT	3	J	0,6	4	0,45	40	3,0	0,56	0,05	10,58	0,9	2	1,42	3,05	3,37	3,54	3,67	3,94
03205109	JME142006J3R010Z2.0-HXT	3	J	0,6	4	0,45	40	3,0	0,56	0,1	10,63	0,9	2	1,42	3,04	3,36	3,53	3,66	3,93
03205124	JME142008J3R005Z2.0-HXT	3	J	0,8	4	0,6	40	4,0	0,76	0,05	9,36	0,9	2	1,56	3,46	4,39	4,59	4,75	5,1
03205131	JME142008J3R010Z2.0-HXT	3	J	0,8	4	0,6	40	4,0	0,76	0,1	9,4	0,9	2	1,57	3,4	4,39	4,59	4,75	5,09
03205090	JME142005G3R005Z2.0-HXT	3	G	0,5	6	0,375	50	3,5	0,46	0,05	11,55	0,0	2	3,78	4,0	4,16	4,3	4,44	4,77
03205096	JME142005G3R010Z2.0-HXT	3	G	0,5	6	0,375	50	3,5	0,46	0,1	11,59	0,0	2	3,78	4,0	4,15	4,29	4,44	4,76
03205104	JME142006G3R005Z2.0-HXT	3	G	0,6	6	0,45	50	4,0	0,56	0,05	8,46	0,0	2	4,27	4,52	4,74	4,98	5,25	5,9
03205110	JME142006G3R010Z2.0-HXT	3	G	0,6	6	0,45	50	4,0	0,56	0,1	8,48	0,0	2	4,27	4,52	4,73	4,98	5,24	5,88
03205126	JME142008G3R005Z2.0-HXT	3	G	0,8	6	0,6	50	5,5	0,76	0,05	9,89	0,0	2	5,77	6,08	6,28	6,49	6,72	7,21
03205132	JME142008G3R010Z2.0-HXT	3	G	0,8	6	0,6	50	5,5	0,76	0,1	9,92	0,0	2	5,77	6,08	6,28	6,49	6,71	7,2
03205137	JME142008G3R020Z2.0-HXT	3	G	0,8	6	0,6	50	5,5	0,76	0,2	9,98	0,0	2	5,77	6,07	6,27	6,48	6,7	7,18
03205141	JME142010G3R005Z2.0-HXT	3	G	1,0	6	0,75	50	7,0	0,95	0,05	8,84	0,0	2	7,32	7,65	7,9	8,16	8,44	9,07
03205146	JME142010G3R010Z2.0-HXT	3	G	1,0	6	0,75	50	7,0	0,95	0,1	8,86	0,0	2	7,32	7,65	7,9	8,16	8,44	9,06
03205149	JME142010G3R020Z2.0-HXT	3	G	1,0	6	0,75	50	7,0	0,95	0,2	8,91	0,0	2	7,32	7,65	7,89	8,15	8,42	9,04
03205153	JME142012G3R005Z2.0-HXT	3	G	1,2	6	0,9	50	8,0	1,15	0,05	8,16	0,0	2	8,32	8,68	8,96	9,26	9,58	10,29
03205156	JME142012G3R010Z2.0-HXT	3	G	1,2	6	0,9	50	8,0	1,15	0,1	8,19	0,0	2	8,32	8,68	8,96	9,26	9,58	10,28
03205159	JME142012G3R020Z2.0-HXT	3	G	1,2	6	0,9	50	8,0	1,15	0,2	8,23	0,0	2	8,32	8,68	8,95	9,25	9,56	10,26
03205163	JME142015G3R005Z2.0-HXT	3	G	1,5	6	1,125	50	10,0	1,45	0,05	7,05	0,0	2	10,32	10,75	11,09	11,46	11,86	12,74
03205169	JME142015G3R010Z2.0-HXT	3	G	1,5	6	1,125	50	10,0	1,45	0,1	7,06	0,0	2	10,32	10,75	11,09	11,46	11,85	12,73
03205172	JME142015G3R020Z2.0-HXT	3	G	1,5	6	1,125	50	10,0	1,45	0,2	7,1	0,0	2	10,32	10,74	11,08	11,45	11,84	12,71

JME142 – Mini – Gehärteter Stahl – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





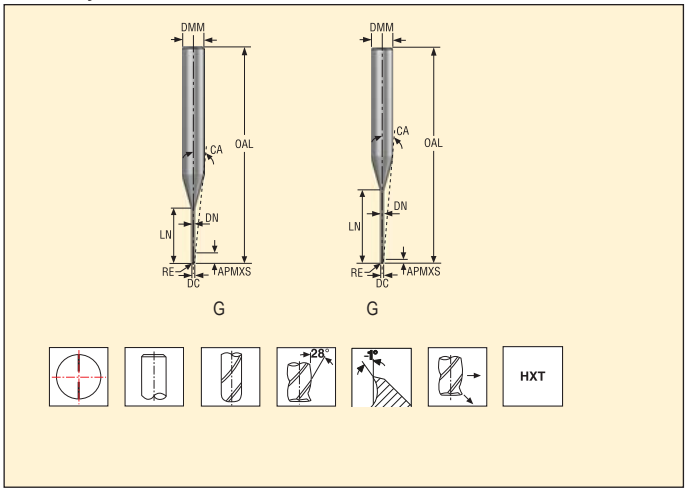
Toleranzen:

Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM = h5
DC <0,6 = 0-0,008 mm DC>0,6 = 0-0,01 mm
RE = ±0,005 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm									PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	NA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03205175	JME142018G3R005Z2.0-HXT	3	G	1,8	6	1,35	50	10,0	1,75	0,05	6,77	0,0	2	10,32	10,75	11,09	11,46	11,86	12,74
03205178	JME142018G3R010Z2.0-HXT	3	G	1,8	6	1,35	50	10,0	1,75	0,1	6,79	0,0	2	10,32	10,75	11,09	11,46	11,85	12,73
03205181	JME142020G3R005Z2.0-HXT	3	G	2,0	6	1,5	50	12,0	1,94	0,05	5,9	0,0	2	12,35	12,83	13,24	13,68	14,16	15,21
03205186	JME142020G3R010Z2.0-HXT	3	G	2,0	6	1,5	50	12,0	1,94	0,1	5,92	0,0	2	12,35	12,83	13,24	13,68	14,15	15,2
03205189	JME142020G3R020Z2.0-HXT	3	G	2,0	6	1,5	50	12,0	1,94	0,2	5,95	0,0	2	12,35	12,82	13,23	13,67	14,14	15,18
03205193	JME142025G3R005Z2.0-HXT	3	G	2,5	6	1,875	50	12,5	2,4	0,05	5,25	0,0	2	12,97	13,42	13,85	14,31	14,81	15,91
03205196	JME142025G3R010Z2.0-HXT	3	G	2,5	6	1,875	50	12,5	2,4	0,1	5,27	0,0	2	12,97	13,41	13,85	14,31	14,8	15,9
03205199	JME142025G3R020Z2.0-HXT	3	G	2,5	6	1,875	50	12,5	2,4	0,2	5,29	0,0	2	12,97	13,41	13,84	14,3	14,79	15,88
03205202	JME142030G3R005Z2.0-HXT	3	G	3,0	6	2,25	60	15,0	2,85	0,05	4,14	0,0	2	15,59	16,08	16,6	17,16	17,75	19,07
03205206	JME142030G3R010Z2.0-HXT	3	G	3,0	6	2,25	60	15,0	2,85	0,1	4,15	0,0	2	15,59	16,08	16,6	17,15	17,75	19,06
03205209	JME142030G3R020Z2.0-HXT	3	G	3,0	6	2,25	60	15,0	2,85	0,2	4,17	0,0	2	15,59	16,08	16,59	17,14	17,73	19,04
03205212	JME142030G3R030Z2.0-HXT	3	G	3,0	6	2,25	60	15,0	2,85	0,3	4,19	0,0	2	15,59	16,08	16,59	17,13	17,72	19,02
03205091	JME142005J4R005Z2.0-HXT	4	J	0,5	4	0,375	40	4,0	0,46	0,05	9,71	0,9	2	1,41	3,12	4,38	4,58	4,74	5,09
03205097	JME142005J4R010Z2.0-HXT	4	J	0,5	4	0,375	40	4,0	0,46	0,1	9,76	0,9	2	1,41	3,06	4,37	4,58	4,74	5,08
03205105	JME142006J4R005Z2.0-HXT	4	J	0,6	4	0,45	40	5,0	0,56	0,05	8,79	0,9	2	1,42	3,13	5,39	5,63	5,82	6,26
03205118	JME142006J4R010Z2.0-HXT	4	J	0,6	4	0,45	40	5,0	0,56	0,1	8,83	0,9	2	1,42	3,08	5,39	5,62	5,81	6,24
03205127	JME142008J4R005Z2.0-HXT	4	J	0,8	4	0,6	40	7,0	0,76	0,05	7,28	0,9	2	1,56	3,46	7,43	7,72	7,98	8,57
03205133	JME142008J4R010Z2.0-HXT	4	J	0,8	4	0,6	40	7,0	0,76	0,1	7,3	0,9	2	1,57	3,4	7,42	7,71	7,98	8,56
03205092	JME142005G4R005Z2.0-HXT	4	G	0,5	6	0,375	50	5,0	0,46	0,05	10,42	0,0	2	5,28	5,56	5,75	5,95	6,15	6,61
03205098	JME142005G4R010Z2.0-HXT	4	G	0,5	6	0,375	50	5,0	0,46	0,1	10,45	0,0	2	5,28	5,56	5,75	5,94	6,14	6,6
03205106	JME142006G4R005Z2.0-HXT	4	G	0,6	6	0,45	50	6,0	0,56	0,05	9,72	0,0	2	6,27	6,6	6,82	7,04	7,29	7,83
03205120	JME142006G4R010Z2.0-HXT	4	G	0,6	6	0,45	50	6,0	0,56	0,1	9,75	0,0	2	6,27	6,59	6,81	7,04	7,28	7,82
03205128	JME142008G4R005Z2.0-HXT	4	G	0,8	6	0,6	50	8,0	0,76	0,05	8,49	0,0	2	8,27	8,67	8,95	9,24	9,56	10,27
03205134	JME142008G4R010Z2.0-HXT	4	G	0,8	6	0,6	50	8,0	0,76	0,1	8,51	0,0	2	8,27	8,66	8,94	9,24	9,56	10,26
03205138	JME142008G4R020Z2.0-HXT	4	G	0,8	6	0,6	50	8,0	0,76	0,2	8,56	0,0	2	8,27	8,66	8,94	9,23	9,54	10,24
03205142	JME142010G4R005Z2.0-HXT	4	G	1,0	6	0,75	50	10,0	0,95	0,05	7,47	0,0	2	10,32	10,75	11,09	11,46	11,86	12,74
03205147	JME142010G4R010Z2.0-HXT	4	G	1,0	6	0,75	50	10,0	0,95	0,1	7,48	0,0	2	10,32	10,75	11,09	11,46	11,85	12,73
03205150	JME142010G4R020Z2.0-HXT	4	G	1,0	6	0,75	50	10,0	0,95	0,2	7,52	0,0	2	10,32	10,74	11,08	11,45	11,84	12,71
03205154	JME142012G4R005Z2.0-HXT	4	G	1,2	6	0,9	50	12,0	1,15	0,05	6,61	0,0	2	12,32	12,81	13,22	13,66	14,14	15,19
03205157	JME142012G4R010Z2.0-HXT	4	G	1,2	6	0,9	50	12,0	1,15	0,1	6,62	0,0	2	12,32	12,81	13,22	13,66	14,13	15,18
03205160	JME142012G4R020Z2.0-HXT	4	G	1,2	6	0,9	50	12,0	1,15	0,2	6,65	0,0	2	12,32	12,8	13,21	13,65	14,12	15,16
03205164	JME142015G4R005Z2.0-HXT	4	G	1,5	6	1,125	60	15,0	1,45	0,05	5,54	0,0	2	15,32	15,9	16,42	16,97	17,55	18,86
03205170	JME142015G4R010Z2.0-HXT	4	G	1,5	6	1,125	60	15,0	1,45	0,1	5,55	0,0	2	15,32	15,9	16,41	16,96	17,55	18,85
03205173	JME142015G4R020Z2.0-HXT	4	G	1,5	6	1,125	60	15,0	1,45	0,2	5,58	0,0	2	15,32	15,9	16,41	16,95	17,53	18,83

JME142 – Mini – Gehärteter Stahl – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:

Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM = h5
DC <0,6 = 0-0,008 mm DC>0,6 = 0-0,01 mm
RE = ±0,005 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm									PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	NA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03205176	JME142018G4R005Z2.0-HXT	4	G	1,8	6	1,35	60	18,0	1,75	0,05	4,68	0,0	2	18,32	19,0	19,61	20,27	20,97	22,53
03205179	JME142018G4R010Z2.0-HXT	4	G	1,8	6	1,35	60	18,0	1,75	0,1	4,69	0,0	2	18,32	19,0	19,61	20,26	20,96	22,52
03205182	JME142020G4R005Z2.0-HXT	4	G	2,0	6	1,5	60	20,0	1,94	0,05	4,19	0,0	2	20,35	21,08	21,76	22,49	23,27	25,0
03205187	JME142020G4R010Z2.0-HXT	4	G	2,0	6	1,5	60	20,0	1,94	0,1	4,19	0,0	2	20,35	21,08	21,76	22,48	23,26	24,99
03205190	JME142020G4R020Z2.0-HXT	4	G	2,0	6	1,5	60	20,0	1,94	0,2	4,21	0,0	2	20,35	21,07	21,75	22,47	23,25	24,97
03205194	JME142025G4R005Z2.0-HXT	4	G	2,5	6	1,875	65	25,0	2,4	0,05	3,18	0,0	2	25,47	26,31	27,16	28,07	29,04	31,2
03205197	JME142025G4R010Z2.0-HXT	4	G	2,5	6	1,875	65	25,0	2,4	0,1	3,19	0,0	2	25,47	26,31	27,16	28,06	29,03	31,19
03205200	JME142025G4R020Z2.0-HXT	4	G	2,5	6	1,875	65	25,0	2,4	0,2	3,2	0,0	2	25,47	26,3	27,15	28,05	29,02	31,17
03205207	JME142030G4R010Z2.0-HXT	4	G	3,0	6	2,25	80	30,0	2,85	0,1	2,41	0,0	2	30,59	31,55	32,57	33,66	34,83	∞
03205210	JME142030G4R020Z2.0-HXT	4	G	3,0	6	2,25	80	30,0	2,85	0,2	2,42	0,0	2	30,59	31,55	32,57	33,65	34,81	∞
03205213	JME142030G4R030Z2.0-HXT	4	G	3,0	6	2,25	80	30,0	2,85	0,3	2,42	0,0	2	30,59	31,55	32,56	33,64	34,8	∞
03205143	JME142010G5R005Z2.0-HXT	5	G	1,0	6	0,75	60	15,0	0,95	0,05	5,93	0,0	2	15,32	15,9	16,42	16,97	17,55	18,86
03205165	JME142015G5R005Z2.0-HXT	5	G	1,5	6	1,125	80	22,5	1,45	0,05	4,2	0,0	2	22,82	23,64	24,4	25,22	26,09	28,04
03205183	JME142020G5R005Z2.0-HXT	5	G	2,0	6	1,5	80	30,0	1,94	0,05	3,07	0,0	2	30,35	31,39	32,41	33,49	34,65	37,24
03205203	JME142030G5R005Z2.0-HXT	5	G	3,0	6	2,25	90	45,0	2,85	0,05	1,7	0,0	2	45,59	47,03	48,55	50,17	∞	∞
03205144	JME142010G6R005Z2.0-HXT	6	G	1,0	6	0,75	60	20,0	0,95	0,05	4,92	0,0	2	20,32	21,06	21,74	22,47	23,25	24,98
03205166	JME142015G6R005Z2.0-HXT	6	G	1,5	6	1,125	80	30,0	1,45	0,05	3,37	0,0	2	30,32	31,37	32,39	33,47	34,63	37,21
03205184	JME142020G6R005Z2.0-HXT	6	G	2,0	6	1,5	80	40,0	1,94	0,05	2,42	0,0	2	40,35	41,71	43,06	44,5	46,04	∞
03205204	JME142030G6R005Z2.0-HXT	6	G	3,0	6	2,25	90	60,0	2,85	0,05	1,31	0,0	2	60,59	62,5	64,52	∞	∞	∞

Schnittdaten – JME142 Eckfräsen Schruppen a_e/DC = 0,02

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	1,8	2	2,5	3	v_c
H3	M/A	0,050	0,30	0,0036	0,0055	0,0070	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,026	0,030	0,030	0,034	0,038	95 (62 — 120)
H5	M/A	0,050	0,46	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,036	0,040	0,050	0,060	170 (140 — 200)
H7	M/A	0,050	0,30	0,0036	0,0055	0,0070	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,026	0,030	0,030	0,034	0,038	95 (62 — 120)
H8	M/A	0,050	0,46	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	0,036	0,040	0,044	170 (140 — 200)
H11	M/A	0,050	0,46	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,036	0,040	0,050	0,060	215 (180 — 250)
H12	M/A	0,050	0,46	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	0,036	0,040	0,044	200 (170 — 230)
H21	M/A	0,050	0,30	0,0036	0,0055	0,0070	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,026	0,032	0,036	0,040	0,044	170 (150 — 200)
H31	M/A	0,050	0,46	0,0038	0,0055	0,0075	0,0095	0,011	0,015	0,019	0,022	0,026	0,030	0,032	0,036	0,038	130 (110 — 150)

Schnittdaten – JME142 Nutfräsen a_e/DC = 0,02

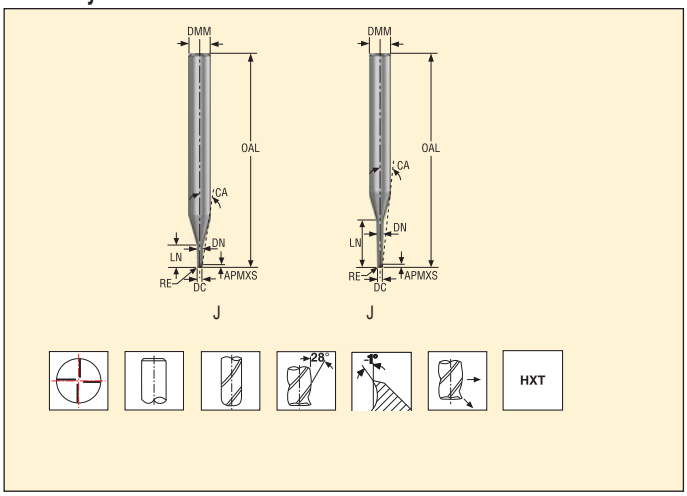
SMG		a_p/DC	f_z 0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	1,8	2	2,5	3	v_c
H3	M/A	0,012	0,0025	0,0038	0,0050	0,0065	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025	0,032	0,038	60 (41 — 80)
H5	M/A	0,020	0,0025	0,0038	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,019	0,022	0,025	0,030	0,038	110 (91 — 130)
H7	M/A	0,012	0,0025	0,0038	0,0050	0,0065	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025	0,032	0,038	60 (41 — 80)
H8	M/A	0,020	0,0025	0,0038	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,019	0,022	0,025	0,030	0,038	110 (91 — 130)
H11	M/A	0,020	0,0025	0,0038	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,019	0,022	0,025	0,030	0,038	140 (120 — 160)
H12	M/A	0,020	0,0025	0,0038	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,019	0,022	0,025	0,030	0,038	130 (110 — 150)
H21	M/A	0,012	0,0025	0,0038	0,0050	0,0065	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,019	0,022	0,025	0,032	0,038	110 (91 — 130)
H31	M/A	0,020	0,0025	0,0038	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,019	0,022	0,025	0,030	0,036	85 (69 — 99)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JME144 – Mini – Gehärteter Stahl – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:

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

Produktnummer	Bezeichnung	Längenindex	Werkzeugform	Abmessungen in mm										Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	NA	PCEDC	WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03205214	JME144010J2R005Z4.0-HXT	2	J	1,0	4	0,75	40	4,0	0,95	0,05	9,08	0,9	4	2,04	4,12	4,44	4,62	4,78	5,14
03205217	JME144010J2R010Z4.0-HXT	2	J	1,0	4	0,75	40	4,0	0,95	0,1	9,13	0,9	4	2,04	4,11	4,43	4,62	4,78	5,13
03205220	JME144010J2R020Z4.0-HXT	2	J	1,0	4	0,75	40	4,0	0,95	0,2	9,22	0,9	4	2,04	4,09	4,42	4,61	4,76	5,1
03205221	JME144012J2R005Z4.0-HXT	2	J	1,2	4	0,9	50	4,5	1,15	0,05	8,37	0,9	4	2,18	4,59	4,96	5,15	5,33	5,72
03205224	JME144012J2R010Z4.0-HXT	2	J	1,2	4	0,9	50	4,5	1,15	0,1	8,41	0,9	4	2,18	4,59	4,95	5,15	5,33	5,71
03205227	JME144015J2R005Z4.0-HXT	2	J	1,5	4	1,125	50	5,0	1,45	0,05	7,52	0,9	4	2,4	5,09	5,48	5,69	5,88	6,32
03205229	JME144015J2R010Z4.0-HXT	2	J	1,5	4	1,125	50	5,0	1,45	0,1	7,56	0,9	4	2,4	5,08	5,47	5,68	5,87	6,31
03205232	JME144015J2R020Z4.0-HXT	2	J	1,5	4	1,125	50	5,0	1,45	0,2	7,63	0,9	4	2,4	5,06	5,47	5,67	5,86	6,28
03205234	JME144020J2R005Z4.0-HXT	2	J	2,0	4	1,5	50	6,0	1,94	0,05	5,97	0,9	4	3,09	6,16	6,54	6,77	7,0	7,52
03205236	JME144020J2R010Z4.0-HXT	2	J	2,0	4	1,5	50	6,0	1,94	0,1	6,0	0,9	4	3,09	6,15	6,54	6,76	6,99	7,51
03205239	JME144020J2R020Z4.0-HXT	2	J	2,0	4	1,5	50	6,0	1,94	0,2	6,06	0,9	4	3,1	6,14	6,53	6,75	6,98	7,49
03205241	JME144020J2R030Z4.0-HXT	2	J	2,0	4	1,5	50	6,0	1,94	0,3	6,12	0,9	4	3,1	6,13	6,52	6,74	6,97	7,47
03205243	JME144030J2R010Z4.0-HXT	2	J	3,0	4	2,25	50	9,0	2,85	0,1	2,66	0,9	4	6,76	9,44	9,78	10,1	10,45	∞
03205246	JME144030J2R020Z4.0-HXT	2	J	3,0	4	2,25	50	9,0	2,85	0,2	2,69	0,9	4	6,76	9,44	9,77	10,09	10,44	∞
03205215	JME144010J3R005Z4.0-HXT	3	J	1,0	4	0,75	40	5,0	0,95	0,05	8,27	0,9	4	2,04	4,52	5,45	5,66	5,86	6,29
03205218	JME144010J3R010Z4.0-HXT	3	J	1,0	4	0,75	40	5,0	0,95	0,1	8,3	0,9	4	2,04	4,47	5,44	5,66	5,85	6,28
03205222	JME144012J3R005Z4.0-HXT	3	J	1,2	4	0,9	50	6,0	1,15	0,05	7,3	0,9	4	2,18	4,85	6,47	6,71	6,94	7,46
03205225	JME144012J3R010Z4.0-HXT	3	J	1,2	4	0,9	50	6,0	1,15	0,1	7,33	0,9	4	2,18	4,79	6,47	6,71	6,94	7,45
03205228	JME144015J3R005Z4.0-HXT	3	J	1,5	4	1,125	50	7,5	1,45	0,05	6,04	0,9	4	2,4	5,34	8,0	8,29	8,57	9,21
03205230	JME144015J3R010Z4.0-HXT	3	J	1,5	4	1,125	50	7,5	1,45	0,1	6,06	0,9	4	2,4	5,28	8,0	8,28	8,57	9,2
03205235	JME144020J3R005Z4.0-HXT	3	J	2,0	4	1,5	50	10,0	1,94	0,05	4,29	0,9	4	3,09	6,9	10,57	10,93	11,31	12,15
03205237	JME144020J3R010Z4.0-HXT	3	J	2,0	4	1,5	50	10,0	1,94	0,1	4,31	0,9	4	3,09	6,84	10,57	10,92	11,3	12,14
03205242	JME144030J3R005Z4.0-HXT	3	J	3,0	4	2,25	50	15,0	2,85	0,05	1,74	0,9	4	6,76	15,06	15,82	16,35	∞	∞
03205244	JME144030J3R010Z4.0-HXT	3	J	3,0	4	2,25	50	15,0	2,85	0,1	1,75	0,9	4	6,76	15,04	15,82	16,35	∞	∞
03205216	JME144010J4R005Z4.0-HXT	4	J	1,0	4	0,75	40	8,5	0,95	0,05	6,28	0,9	4	2,04	4,52	8,98	9,3	9,63	10,34
03205219	JME144010J4R010Z4.0-HXT	4	J	1,0	4	0,75	40	8,5	0,95	0,1	6,31	0,9	4	2,04	4,47	8,98	9,3	9,62	10,33
03205223	JME144012J4R005Z4.0-HXT	4	J	1,2	4	0,9	50	10,0	1,15	0,05	5,44	0,9	4	2,18	4,85	10,51	10,87	11,25	12,09
03205226	JME144012J4R010Z4.0-HXT	4	J	1,2	4	0,9	50	10,0	1,15	0,1	5,46	0,9	4	2,18	4,79	10,5	10,87	11,24	12,07
03205231	JME144015J4R010Z4.0-HXT	4	J	1,5	4	1,125	60	12,0	1,45	0,1	4,46	0,9	4	2,4	5,28	12,53	12,96	13,41	14,4
03205233	JME144015J4R020Z4.0-HXT	4	J	1,5	4	1,125	60	12,0	1,45	0,2	4,49	0,9	4	2,4	5,17	12,53	12,95	13,4	14,38
03205238	JME144020J4R010Z4.0-HXT	4	J	2,0	4	1,5	60	16,0	1,94	0,1	3,02	0,9	4	3,09	6,84	16,61	17,16	17,76	19,08
03205240	JME144020J4R020Z4.0-HXT	4	J	2,0	4	1,5	60	16,0	1,94	0,2	3,04	0,9	4	3,1	6,72	16,6	17,16	17,74	19,05
03205245	JME144030J4R010Z4.0-HXT	4	J	3,0	4	2,25	60	24,0	2,85	0,1	1,16	0,9	4	6,76	15,09	24,88	∞	∞	∞
03205248	JME144030J4R020Z4.0-HXT	4	J	3,0	4	2,25	60	24,0	2,85	0,2	1,16	0,9	4	6,76	14,97	24,87	∞	∞	∞

Schnittdaten – JME144 Eckfräsen Schruppen a_e/DC = 0,02

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1,0	1,2	1,5	2,0	3	 v_c
H3	M/A	0,050	0,095	0,010	0,012	0,014	0,017	0,020	95 (63 — 120)
H5	M/A	0,050	0,22	0,014	0,017	0,020	0,028	0,040	170 (150 — 200)
H7	M/A	0,050	0,095	0,010	0,012	0,014	0,017	0,020	95 (63 — 120)
H8	M/A	0,050	0,22	0,014	0,017	0,020	0,025	0,030	170 (150 — 200)
H11	M/A	0,050	0,22	0,014	0,017	0,020	0,028	0,040	220 (180 — 250)
H12	M/A	0,050	0,22	0,014	0,017	0,020	0,025	0,030	200 (170 — 230)
H21	M/A	0,050	0,22	0,014	0,017	0,020	0,025	0,030	170 (150 — 200)
H31	M/A	0,050	0,22	0,013	0,015	0,018	0,022	0,026	130 (110 — 150)

Schnittdaten – JME144 Nutfräsen a_e/DC = 0,02

SMG		a_p/DC	f_z 1,0	1,2	1,5	2,0	3,0	 v_c
H3	M	0,012	0,010	0,012	0,014	0,017	0,020	65 (44 — 86)
H5	M	0,020	0,012	0,014	0,018	0,024	0,032	120 (99 — 140)
H7	M	0,012	0,010	0,012	0,014	0,017	0,020	65 (44 — 86)
H8	M	0,020	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	120 (99 — 140)
H11	M	0,020	0,012	0,014	0,018	0,024	0,032	155 (130 — 180)
H12	M	0,020	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	140 (120 — 160)
H21	M	0,012	0,011	0,014	0,016	0,019	0,024	120 (99 — 140)
H31	M	0,020	0,010	0,012	0,014	0,017	0,022	90 (75 — 100)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

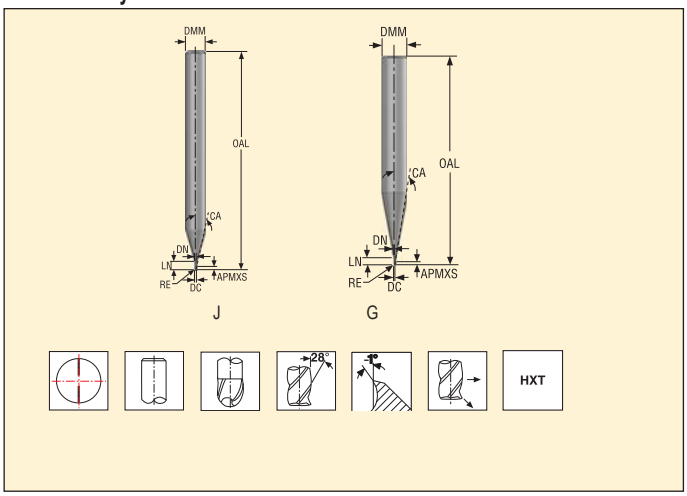
SMG = Seco Werkstoff-Gruppe
Kühlung:
A = Luft, D = Trockenbearbeitung, E = Emulsion, M = Minimalmenge
v_c= m/min
f_z = mm
a_p (mm)/DC (mm)= Faktor
a_e (mm)/DC(mm)= Faktor
Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

JMB112 – Mini – Gehärteter Stahl – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:

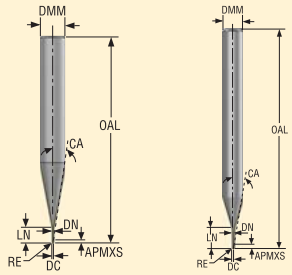
Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM=h5
DC <0,6 = 0-0,008 mm DC>0,6 = 0-0,01 mm
RE= ±0,004 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							CA	NA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03204964	JMB112002G1BZ2.0-HXT	1	G	0,2	4	0,15	40	0,4	0,18	0,1	15,11	0,0	2	0,49	0,5	0,52	0,54	0,55	0,59
03204966	JMB112003G1BZ2.0-HXT	1	G	0,3	4	0,225	40	0,6	0,28	0,15	14,77	0,0	2	0,69	0,71	0,73	0,75	0,77	0,82
03204968	JMB112004G1BZ2.0-HXT	1	G	0,4	4	0,3	40	0,8	0,37	0,2	14,32	0,0	2	0,95	0,97	1,0	1,02	1,05	1,12
03204970	JMB112005G1BZ2.0-HXT	1	G	0,5	4	0,5	40	1,0	0,46	0,25	13,97	0,0	2	1,15	1,18	1,21	1,24	1,27	1,35
03204977	JMB112006G1BZ2.0-HXT	1	G	0,6	4	0,6	40	1,2	0,56	0,3	13,64	0,0	2	1,34	1,37	1,41	1,45	1,49	1,58
03204984	JMB112008G1BZ2.0-HXT	1	G	0,8	6	0,8	50	1,6	0,76	0,4	13,96	0,0	2	1,74	1,78	1,83	1,88	1,93	2,04
03204991	JMB112010G1BZ2.0-HXT	1	G	1,0	6	1,0	50	2,0	0,95	0,5	13,49	0,0	2	2,14	2,19	2,25	2,31	2,37	2,51
03205000	JMB112012G1BZ2.0-HXT	1	G	1,2	6	1,2	50	2,4	1,15	0,6	13,02	0,0	2	2,54	2,6	2,67	2,74	2,81	2,98
03205009	JMB112015G1BZ2.0-HXT	1	G	1,5	6	1,5	50	3,0	1,45	0,75	12,2	0,0	2	3,23	3,31	3,39	3,48	3,57	3,79
03204965	JMB112002J2BZ2.0-HXT	2	J	0,2	4	0,15	40	0,6	0,18	0,1	14,33	0,9	2	0,51	0,72	0,8	0,87	0,94	1,06
03204967	JMB112003J2BZ2.0-HXT	2	J	0,3	4	0,225	40	0,9	0,28	0,15	13,85	0,9	2	0,61	0,99	1,11	1,2	12,7	1,42
03204969	JMB112004J2BZ2.0-HXT	2	J	0,4	4	0,3	40	1,2	0,37	0,2	13,3	0,9	2	1,02	1,35	1,47	1,57	1,65	1,79
03204971	JMB112005J2BZ2.0-HXT	2	J	0,5	4	0,5	40	1,5	0,46	0,25	12,85	0,9	2	1,53	1,72	1,84	1,93	2,02	2,17
03204978	JMB112006J2BZ2.0-HXT	2	J	0,6	4	0,6	50	2,0	0,56	0,3	12,09	0,9	2	1,57	2,19	2,35	2,46	2,56	2,74
03204985	JMB112008J2BZ2.0-HXT	2	J	0,8	4	0,8	50	2,5	0,76	0,4	11,34	0,9	2	1,77	2,67	2,86	2,99	3,1	3,31
03204992	JMB112010J2BZ2.0-HXT	2	J	1,0	4	1,0	40	4,0	0,95	0,5	9,49	0,9	2	2,29	4,13	4,42	4,59	4,74	5,06
03205001	JMB112012J2BZ2.0-HXT	2	J	1,2	4	1,2	50	4,5	1,15	0,6	8,83	0,9	2	2,49	4,6	4,93	5,12	5,28	5,63
03205010	JMB112015J2BZ2.0-HXT	2	J	1,5	4	1,5	50	5,0	1,45	0,75	8,1	0,9	2	2,78	5,09	5,45	5,64	5,81	6,19
03205019	JMB112018J2BZ2.0-HXT	2	J	1,8	4	1,8	50	5,0	1,75	0,9	7,71	0,9	2	3,08	5,15	5,46	5,64	5,81	6,17
03205024	JMB112020J2BZ2.0-HXT	2	J	2,0	4	2,0	50	6,0	1,94	1,0	6,6	0,9	2	3,6	6,16	6,5	6,7	6,9	7,34
03205032	JMB112025J2BZ2.0-HXT	2	J	2,5	4	2,5	50	7,5	2,4	1,25	4,75	0,9	2	5,4	7,81	8,12	8,35	8,59	9,14
03205037	JMB112030J2BZ2.0-HXT	2	J	3,0	4	3,0	50	9,0	2,85	1,5	3,04	0,9	2	7,53	9,44	9,73	10,01	10,31	10,96
03204972	JMB112005G2BZ2.0-HXT	2	G	0,5	6	0,5	50	1,5	0,46	0,25	9,91	0,0	2	1,78	1,89	1,98	2,07	2,17	2,41
03204979	JMB112006G2BZ2.0-HXT	2	G	0,6	6	0,6	50	2,0	0,56	0,3	9,62	0,0	2	2,27	2,41	2,52	2,63	2,76	3,07
03204986	JMB112008G2BZ2.0-HXT	2	G	0,8	6	0,8	50	2,5	0,76	0,4	9,33	0,0	2	2,77	2,93	3,06	3,2	3,35	3,72
03204993	JMB112010G2BZ2.0-HXT	2	G	1,0	6	1,0	50	4,0	0,95	0,5	8,49	0,0	2	4,32	4,52	4,72	4,94	5,19	5,77
03205002	JMB112012G2BZ2.0-HXT	2	G	1,2	6	1,2	50	4,5	1,15	0,6	8,21	0,0	2	4,82	5,04	5,26	5,51	5,78	6,42
03205011	JMB112015G2BZ2.0-HXT	2	G	1,5	6	1,5	50	5,0	1,45	0,75	10,14	0,0	2	5,32	5,55	5,72	5,89	6,07	6,47
03205018	JMB112018G2BZ2.0-HXT	2	G	1,8	6	1,8	50	5,0	1,75	0,9	9,99	0,0	2	5,32	5,55	5,71	5,88	6,05	6,44
03205025	JMB112020G2BZ2.0-HXT	2	G	2,0	6	2,0	50	6,0	1,94	1,0	9,1	0,0	2	6,35	6,6	6,79	6,99	7,2	7,66
03205033	JMB112025G2BZ2.0-HXT	2	G	2,5	6	2,5	50	7,5	2,4	1,25	7,71	0,0	2	7,97	8,22	8,45	8,69	8,95	9,53
03205038	JMB112030G2BZ2.0-HXT	2	G	3,0	6	3,0	50	9,0	2,85	1,5	6,35	0,0	2	9,59	9,85	10,12	10,41	10,72	11,42

JMB112 – Mini – Gehärteter Stahl – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch







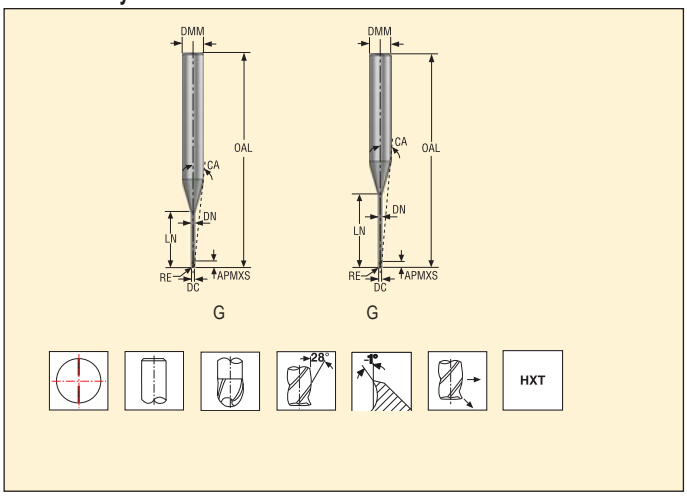
Toleranzen:

Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM=h5
DC <0,6 = 0-0,008 mm DC>0,6 = 0-0,01 mm
RE= ±0,004 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							CA	NA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03204973	JMB112005J3BZ2.0-HXT	3	J	0,5	4	0,5	40	2,5	0,46	0,25	11,49	0,9	2	1,54	2,63	2,85	2,99	3,11	3,32
03204980	JMB112006J3BZ2.0-HXT	3	J	0,6	4	0,6	40	3,0	0,56	0,3	10,83	0,9	2	1,57	3,07	3,36	3,52	3,65	3,9
03204987	JMB112008J3BZ2.0-HXT	3	J	0,8	4	0,8	40	4,0	0,76	0,4	9,67	0,9	2	1,77	3,52	4,38	4,57	4,72	5,05
03204994	JMB112010J3BZ2.0-HXT	3	J	1,0	4	1,0	40	5,0	0,95	0,5	8,6	0,9	2	2,29	4,57	5,43	5,64	5,82	6,22
03205003	JMB112012J3BZ2.0-HXT	3	J	1,2	4	1,2	50	6,0	1,15	0,6	7,65	0,9	2	2,49	4,9	6,45	6,68	6,89	7,36
03205012	JMB112015J3BZ2.0-HXT	3	J	1,5	4	1,5	40	7,5	1,45	0,75	6,4	0,9	2	2,78	5,33	7,97	8,24	8,5	9,08
03205020	JMB112018J3BZ2.0-HXT	3	J	1,8	4	1,8	50	9,0	1,75	0,9	5,28	0,9	2	3,08	5,81	9,49	9,8	10,11	10,8
03205026	JMB112020J3BZ2.0-HXT	3	J	2,0	4	2,0	50	10,0	1,94	1,0	4,61	0,9	2	3,6	6,86	10,53	10,86	11,21	11,97
03205034	JMB112025J3BZ2.0-HXT	3	J	2,5	4	2,5	50	12,5	2,4	1,25	3,13	0,9	2	5,4	10,6	13,15	13,55	13,97	14,92
03205039	JMB112030J3BZ2.0-HXT	3	J	3,0	4	3,0	50	15,0	2,85	1,5	1,91	0,9	2	7,53	15,03	15,77	16,25	∞	∞
03204974	JMB112005G3BZ2.0-HXT	3	G	0,5	6	0,5	50	3,5	0,46	0,25	8,81	0,0	2	3,78	3,99	4,18	4,38	4,61	5,15
03204981	JMB112006G3BZ2.0-HXT	3	G	0,6	6	0,6	50	4,0	0,56	0,3	8,56	0,0	2	4,27	4,51	4,72	4,94	5,2	5,81
03204988	JMB112008G3BZ2.0-HXT	3	G	0,8	6	0,8	50	5,5	0,76	0,4	10,1	0,0	2	5,77	6,06	6,26	6,46	6,67	7,14
03204995	JMB112010G3BZ2.0-HXT	3	G	1,0	6	1,0	50	7,0	0,95	0,5	9,06	0,0	2	7,32	7,64	7,87	8,12	8,38	8,97
03205004	JMB112012G3BZ2.0-HXT	3	G	1,2	6	1,2	50	8,0	1,15	0,6	8,42	0,0	2	8,32	8,67	8,93	9,21	9,51	10,17
03205013	JMB112015G3BZ2.0-HXT	3	G	1,5	6	1,5	50	10,0	1,45	0,75	7,31	0,0	2	10,32	10,72	11,05	11,39	11,76	12,59
03205021	JMB112018G3BZ2.0-HXT	3	G	1,8	6	1,8	50	12,0	1,75	0,9	6,35	0,0	2	12,32	12,78	13,17	13,58	14,02	15,0
03205027	JMB112020G3BZ2.0-HXT	3	G	2,0	6	2,0	50	12,0	1,94	1,0	6,19	0,0	2	12,35	12,8	13,18	13,59	14,03	15,0
03205035	JMB112025G3BZ2.0-HXT	3	G	2,5	6	2,5	50	15,0	2,4	1,25	4,91	0,0	2	15,47	15,96	16,43	16,94	17,49	18,71
03205040	JMB112030G3BZ2.0-HXT	3	G	3,0	6	3,0	60	15,0	2,85	1,5	4,41	0,0	2	15,59	16,04	16,51	17,01	17,55	18,76
03204975	JMB112005J4BZ2.0-HXT	4	J	0,5	4	0,5	40	4,0	0,46	0,25	9,9	0,9	2	1,54	3,15	4,37	4,57	4,72	5,06
03204982	JMB112006J4BZ2.0-HXT	4	J	0,6	4	0,6	40	5,0	0,56	0,3	8,97	0,9	2	1,57	3,19	5,38	5,61	5,8	6,21
03204989	JMB112008J4BZ2.0-HXT	4	J	0,8	4	0,8	40	7,0	0,76	0,4	7,46	0,9	2	1,77	3,52	7,41	7,7	7,95	8,52
03204996	JMB112010J4BZ2.0-HXT	4	J	1,0	4	1,0	40	8,5	0,95	0,5	6,48	0,9	2	2,29	4,57	8,96	9,28	9,58	10,26
03205005	JMB112012J4BZ2.0-HXT	4	J	1,2	4	1,2	50	10,0	1,15	0,6	5,63	0,9	2	2,49	4,9	10,48	10,84	11,2	11,99
03205014	JMB112015J4BZ2.0-HXT	4	J	1,5	4	1,5	60	12,0	1,45	0,75	4,65	0,9	2	2,78	5,33	12,51	12,92	13,34	14,28
03205022	JMB112018J4BZ2.0-HXT	4	J	1,8	4	1,8	60	15,0	1,75	0,9	3,57	0,9	2	3,08	5,81	15,54	16,04	16,57	17,74
03205028	JMB112020J4BZ2.0-HXT	4	J	2,0	4	2,0	60	16,0	1,94	1,0	3,17	0,9	2	3,6	6,86	16,58	17,11	17,66	18,91
03205041	JMB112030J4BZ2.0-HXT	4	J	3,0	4	3,0	60	24,0	2,85	1,5	1,22	0,9	2	7,53	15,07	24,83	∞	∞	∞
03204976	JMB112005G4BZ2.0-HXT	4	G	0,5	6	0,5	50	5,0	0,46	0,25	10,55	0,0	2	5,28	5,55	5,74	5,93	6,12	6,56
03204983	JMB112006G4BZ2.0-HXT	4	G	0,6	6	0,6	50	6,0	0,56	0,3	9,86	0,0	2	6,27	6,59	6,8	7,02	7,25	7,77
03204990	JMB112008G4BZ2.0-HXT	4	G	0,8	6	0,8	50	8,0	0,76	0,4	8,65	0,0	2	8,27	8,65	8,92	9,21	9,52	10,2
03204998	JMB112010G4BZ2.0-HXT	4	G	1,0	6	1,0	50	10,0	0,95	0,5	7,63	0,0	2	10,32	10,73	11,06	11,42	11,8	12,64
03205006	JMB112012G4BZ2.0-HXT	4	G	1,2	6	1,2	50	12,0	1,15	0,6	8,77	0,0	2	12,32	12,79	13,19	13,61	14,06	15,07
03205015	JMB112015G4BZ2.0-HXT	4	G	1,5	6	1,5	70	15,0	1,45	0,75	5,7	0,0	2	15,32	15,88	16,37	16,9	17,46	18,71
03205023	JMB112018G4BZ2.0-HXT	4	G	1,8	6	1,8	60	18,0	1,75	0,9	4,83	0,0	2	18,32	18,97	19,56	20,18	20,85	22,35
03205029	JMB112020G4BZ2.0-HXT	4	G	2,0	6	2,0	60	18,0	1,94	1,0	4,68	0,0	2	18,35	18,99	19,57	20,19	20,86	22,35
03205036	JMB112025G4BZ2.0-HXT	4	G	2,5	6	2,5	65	25,0	2,4	1,25	3,3	0,0	2	25,47	26,27	27,08	27,95	28,88	30,94
03205042	JMB112030G4BZ2.0-HXT	4	G	3,0	6	3,0	80	30,0	2,85	1,5	2,51	0,0	2	30,59	31,51	32,48	33,52	34,63	∞

JMB112 – Mini – Gehärteter Stahl – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch





Toleranzen:

Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM=h5
DC <0,6 = 0-0,008 mm DC>0,6 = 0-0,01 mm
RE= ±0,004 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm							CA	NA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03204999	JMB112010G5BZ2.0-HXT	5	G	1,0	6	1,0	60	15,0	0,95	0,5	6,04	0,0	2	15,32	15,89	16,39	16,92	17,49	18,76
03205007	JMB112012G5BZ2.0-HXT	5	G	1,2	6	1,2	60	18,0	1,15	0,6	5,24	0,0	2	18,32	18,98	19,58	20,21	20,89	22,41
03205016	JMB112015G5BZ2.0-HXT	5	G	1,5	6	1,5	70	22,5	1,45	0,75	4,29	0,0	2	22,82	23,62	24,36	25,15	26,0	27,88
03205030	JMB112020G5BZ2.0-HXT	5	G	2,0	6	2,0	80	30,0	1,94	1,0	3,15	0,0	2	30,35	31,36	32,35	33,4	34,52	37,03
03205043	JMB112030G5BZ2.0-HXT	5	G	3,0	6	3,0	90	45,0	2,85	1,5	1,75	0,0	2	45,59	46,98	48,45	50,03	∞	∞
03205054	JMB112010G6BZ2.0-HXT	6	G	1,0	6	1,0	60	20,0	0,95	0,5	4,99	0,0	2	20,32	21,05	21,71	22,42	23,19	24,92
03205008	JMB112012G6BZ2.0-HXT	6	G	1,2	6	1,2	70	24,0	1,15	0,6	4,27	0,0	2	24,32	25,17	25,97	26,82	27,73	29,75
03205017	JMB112015G6BZ2.0-HXT	6	G	1,5	6	1,5	80	30,0	1,45	0,75	3,44	0,0	2	30,32	31,35	32,35	33,4	34,49	37,06
03205031	JMB112020G6BZ2.0-HXT	6	G	2,0	6	2,0	80	40,0	1,94	1,0	2,47	0,0	2	40,35	41,68	43,0	44,4	45,91	∞
03205045	JMB112030G6BZ2.0-HXT	6	G	3,0	6	3,0	90	60,0	2,85	1,5	1,34	0,0	2	60,59	62,45	64,43	∞	∞	∞

Schnittdaten – JMB112 Kopierfräsen Schruppen a_e/DC = 0,02

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z													
				0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	1,8	2	2,5	3	v_c
H3	M	0,050	0,30	0,0036	0,0055	0,0070	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,020	0,025	0,028	0,030	0,034	0,036	120 (110 — 140)
H5	M	0,050	0,44	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	0,040	0,042	180 (170 — 200)
H7	M	0,050	0,30	0,0036	0,0055	0,0070	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,020	0,025	0,028	0,030	0,034	0,036	120 (110 — 140)
H8	M	0,050	0,44	0,0032	0,0046	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,018	0,022	0,025	0,026	0,030	0,032	180 (160 — 200)
H11	M	0,050	0,44	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	0,040	0,042	230 (210 — 250)
H12	M	0,050	0,44	0,0032	0,0046	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,018	0,022	0,025	0,026	0,030	0,032	210 (190 — 230)
H21	M	0,050	0,44	0,0032	0,0046	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,018	0,022	0,025	0,026	0,030	0,032	180 (160 — 200)
H31	M	0,050	0,44	0,0028	0,0040	0,0055	0,0070	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,019	0,022	0,022	0,026	0,028	135 (130 — 150)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.



JABRO® – Werkzeugauswahl – Kunststoffe und CFK

						
						
Werkzeugbezeichnung		JC840	JC845	JC850	JC860	JC870
Seite(n)		347-348	349-350	351-352	353-354	355-359
Produktfamilie		COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon					
Schneidenzahl		4-9	3	4	5-11	2
ICC						
	Metrisch	6-12	6-8	3-12	6-16	3-12
	Zoll					1/4 -1/2
Verfügbare Längen		 2	 2	 2	 2	 2
Bearbeitung						
						
						
SMG						
TS1						
TS2		●	●	●	●	●
TS3		●	●	●	●	●
TP1						
TP2		●	●	●	●	●
TP3		●	●	●	●	●
Honeycomb-Fräser*					●	●

* Honeycomb bezeichnet eine wabenförmige Struktur.

■ Lagerstandard ● Erste Wahl ○ Alternative

JABRO® – Werkzeugauswahl – Kunststoffe und CFK

									
									
Werkzeugbezeichnung		JC871	JC875	JC876	JC877	JC880	JC885	JC898	JC899
Seite(n)		360-364	365-367	368-370	371-373	374-375	376-377	376-377	376-377
Produktfamilie		COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE
Fräserausführung									
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■	■	■
	Weldon								
Schneidenzahl		2	5-10	6-14	6-14	4	4	4	4
ICC								■	
	Metrisch	3-12	3-10	3-12	3-12	4-20	4-10	4-10	4-10
	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	 2	 2
Bearbeitung									
									
									
SMG									
TS2		●	●	●	●	●	●		
TS3		●	●	●	●	●	●		
TP2		●	●	●	●	●	●		
TP3		●	●	●	●	●	●		
TS2/TP2+N1								●	●
TS2/TP2+S12								●	●
Honeycomb-Fräser*		●							

* Honeycomb bezeichnet eine wabenförmige Struktur.

■ Lagerstandard ● Erste Wahl ○ Alternative

JABRO® – Werkzeugauswahl – Kunststoffe und CFK

						
						
Werkzeugbezeichnung		JPD850	JPD880	JPD890	J93F	J28
Seite(n)		384-385	386-387	388-389	390-391	392-393
Produktfamilie		PCD	PCD	PCD	VHM	VHM
Fräserausführung						
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■
	Weldon					
Schneidenzahl		2-3	3	2	2	1
ICC		■	■	■		
	Metrisch	5-16	6-16	6-16	1-25	2-12
	Zoll					
Verfügbare Längen		 2	 2,3	 2,3	 1,2,3,4	 2
Bearbeitung						
						
						
SMG						
TS1					●	●
TS2		●	●	●		
TS3		●	●	●		
TP1					●	
TP2		●	●	●		
TP3		●	●	●		
Honeycomb-Fräser*						

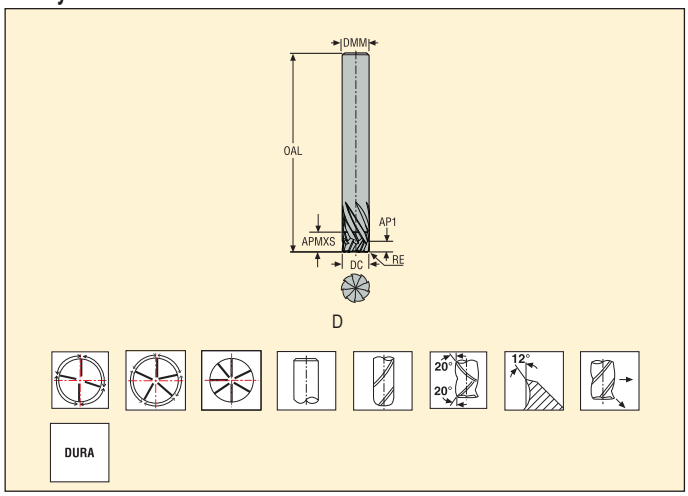
* Honeycomb bezeichnet eine wabenförmige Struktur.

■ Lagerstandard ● Erste Wahl ○ Alternative

JC840 – Composite – rechts-/linksgedrallt – 4-9 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



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



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS	AP1			
02719849	840060R050Z4.0-DURA	2	D	6,0	6	65	12	3	0,5	4	■
02719935	840080R050Z6.0-DURA	2	D	8,0	8	70	16	4	0,5	6	■
02719943	840100R050Z7.0-DURA	2	D	10,0	10	80	20	5	0,5	7	■
02719945	840120R050Z9.0-DURA	2	D	12,0	12	90	24	6	0,5	9	■

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

Schnittdaten – JC840 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z				
			6	8	10	12	v_c
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_e/DC	a_p/DC	f_z				
				6	8	10	12	v_c
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)

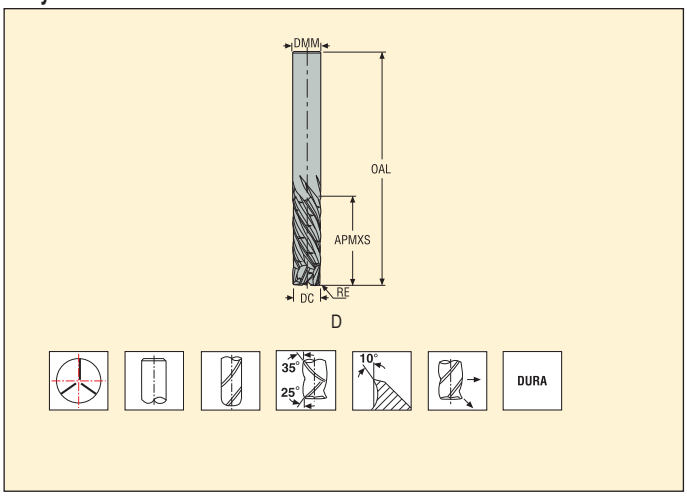
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JC845 – Composite – rechts-/linksgedrallt – 4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



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



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS	RE		
02843006	JC845060D2R050.0Z3-DURA	2	D	6,0	6	65	18	0,5	3	■
02843007	JC845080D2R050.0Z3-DURA	2	D	8,0	8	75	24	0,5	3	■

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

Schnittdaten – JC845 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z		
			6	8	v_c
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		
				6	8	v_c
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)

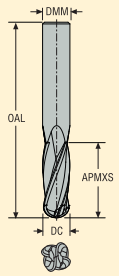
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

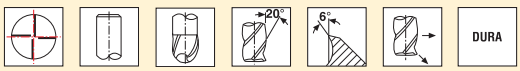
JC850 – Composite – Kugelkopffräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Scharfkantig



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



D



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02719949	850030Z4.0-DURA	2	D	3,0	3	50	9	4	■
02719952	850040Z4.0-DURA	2	D	4,0	4	50	12	4	■
02719953	850060Z4.0-DURA	2	D	6,0	6	65	18	4	■
02719954	850080Z4.0-DURA	2	D	8,0	8	70	24	4	■
02719955	850100Z4.0-DURA	2	D	10,0	10	85	30	4	■
02719956	850120Z4.0-DURA	2	D	12,0	12	100	36	4	■

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

Schnittdaten – JC850 Kopierfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	6	8	10	12	 v_c
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)

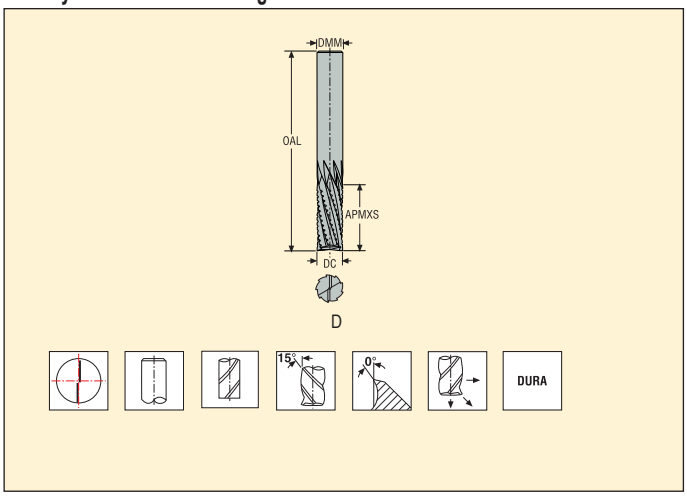
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JC860 – Honeycomb-Fräser – Schaftfräser – 5-9 Schneiden – Zylindrisch – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 mm
FCEDC=Verzahnung stirnseitig



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				FCEDC	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS			
02720211	860060Z5.0-DURA	2	D	6,0	6	70	18	2	5	■
02720212	860080Z6.0-DURA	2	D	8,0	8	80	24	2	6	■
02720216	860100Z8.0-DURA	2	D	10,0	10	90	30	2	8	■
02720217	860120Z9.0-DURA	2	D	12,0	12	110	36	2	9	■

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

Schnittdaten – JC860 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	 v_c
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 6	8	10	12	16	 v_c
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)

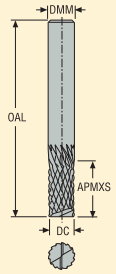
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

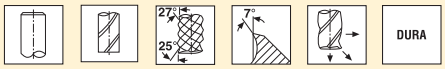
JC870 – Composite – Fräser – Schaftfräser – Zylindrisch – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm
Fräser mit schiebendem Schnitt*



D



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				FCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02720219	870030.0-DURA	2	D	3,0	3	50	9	2	■
02720226	870040.0-DURA	2	D	4,0	4	50	12	2	■
02720227	870050.0-DURA	2	D	5,0	5	50	15	2	■
02720228	870060.0-DURA	2	D	6,0	6	65	18	2	■
02720229	870080.0-DURA	2	D	8,0	8	75	24	2	■
02720231	870100.0-DURA	2	D	10,0	10	85	30	2	■
02720232	870120.0-DURA	2	D	12,0	12	100	36	2	■

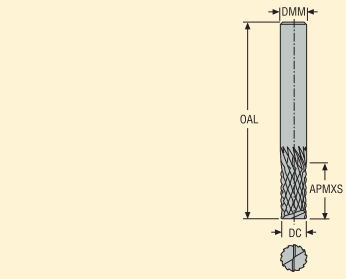
* Durch den größer gewählten Linksdrall (Downcut = schiebender Schnitt) wird das Herausziehen des Werkstückes aus der Aufspannung verhindert.

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

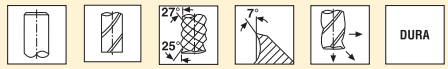
JC870 – Composite – Fräser – Schaftfräser – Zylindrisch – Scharfkantig – Zoll



Toleranzen:
DMM=h5
DC=–0,02/–0,08 mm
Fräser mit schiebendem Schnitt*



D



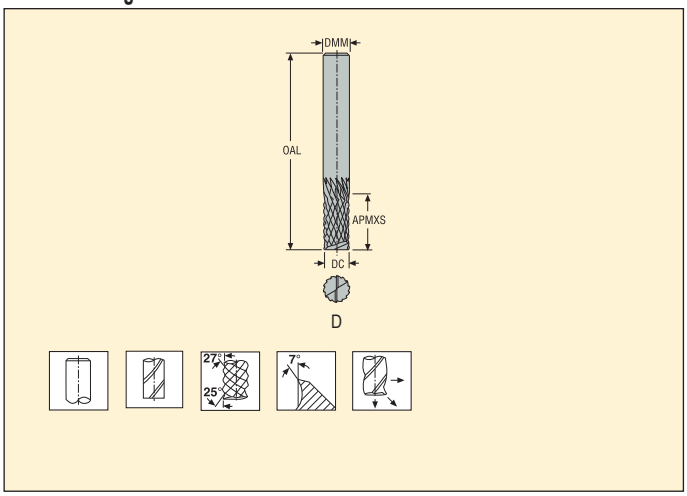
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll				FCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02720784	8700250.0-DURA	2	D	.250	.250	2.250	.750	2	■
02720785	8700375.0-DURA	2	D	.375	.375	3.500	1.250	2	■

* Durch den größer gewählten Linksdrall (Downcut = schiebender Schnitt) wird das Herausziehen des Werkstückes aus der Aufspannung verhindert.

JC870 – Composite – Fräser – Schaftfräser – Zylindrisch – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm
Fräser mit schiebendem Schnitt*



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				FCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02742789	870030.0	2	D	3,0	3	50	9	2	■
02742792	870040.0	2	D	4,0	4	50	12	2	■
02742793	870050.0	2	D	5,0	5	50	15	2	■
02742794	870060.0	2	D	6,0	6	65	18	2	■
02742795	870080.0	2	D	8,0	8	75	24	2	■
02742796	870100.0	2	D	10,0	10	85	30	2	■
02742797	870120.0	2	D	12,0	12	100	36	2	■

* Durch den größer gewählten Linksdrall (Downcut = schiebender Schnitt) wird das Herausziehen des Werkstückes aus der Aufspannung verhindert.

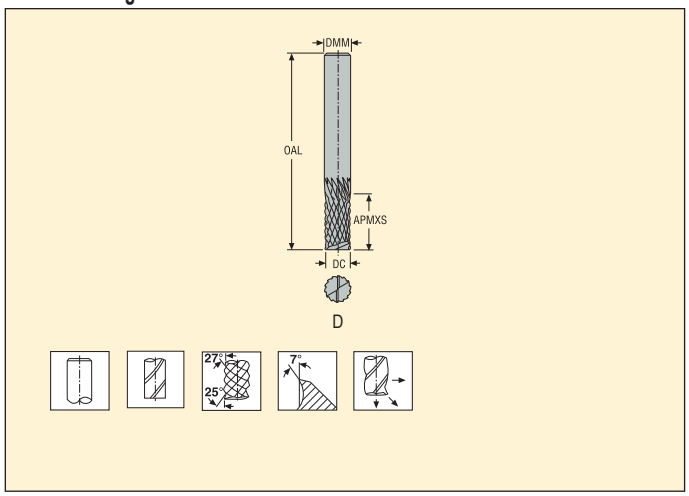
■ **Lagerstandard. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com**

JABRO® – COMPOSITE – JC870 (unbeschichtet)

JC870 – Composite – Fräser – Schaftfräser – Zylindrisch – Scharfkantig – Zoll



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-.0008 / -.0015 Zoll
Fräser mit schiebendem Schnitt*



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll				FCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02742798	8700250.0	2	D	.250	.250	2.250	.750	2	■
02742800	8700500.0	2	D	.500	.500	4.250	1.500	2	■

* Durch den größer gewählten Linksdrall (Downcut = schiebender Schnitt) wird das Herausziehen des Werkstückes aus der Aufspannung verhindert.

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

Schnittdaten – JC870 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z							
			3	4	5	6	8	10	12	v_c
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							
				3	4	5	6	8	10	12	v_c
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)

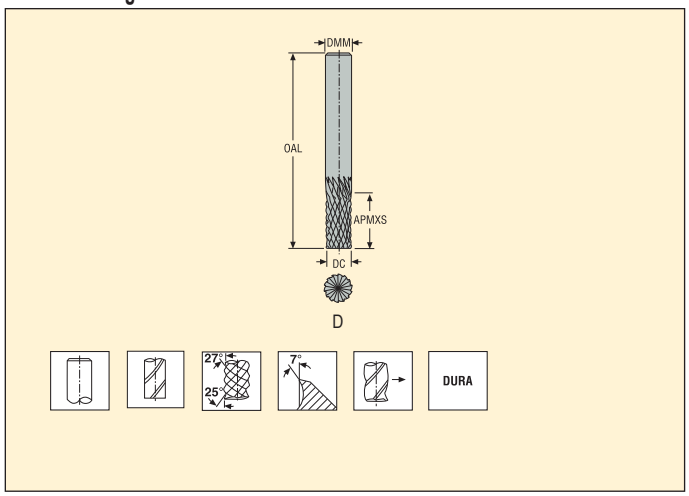
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JC871 – Composite – Fräser – Schaftfräser – Zylindrisch – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm
Fräser mit schiebendem Schnitt*



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS	
02720249	871030.0-DURA	2	D	3,0	3	50	9	■
02720250	871040.0-DURA	2	D	4,0	4	50	12	■
02720251	871050.0-DURA	2	D	5,0	5	50	15	■
02720252	871060.0-DURA	2	D	6,0	6	65	18	■
02720253	871080.0-DURA	2	D	8,0	8	75	24	■
02720254	871100.0-DURA	2	D	10,0	10	85	30	■
02720257	871120.0-DURA	2	D	12,0	12	100	36	■

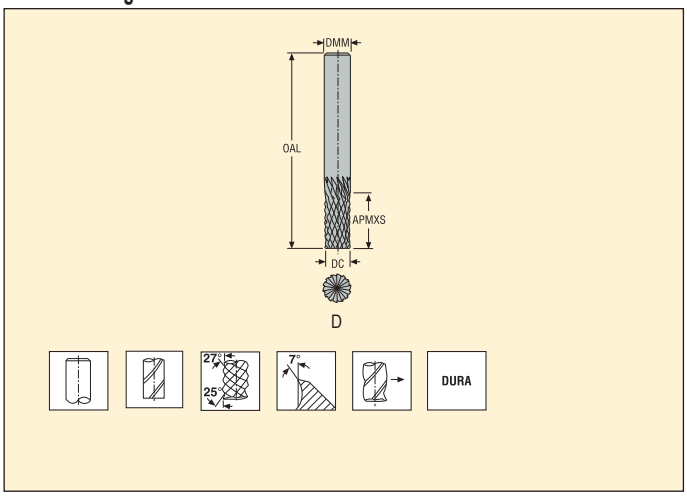
* Durch den größer gewählten Linksdrall (Downcut = schiebender Schnitt) wird das Herausziehen des Werkstückes aus der Aufspannung verhindert.

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

JC871 – Composite – Fräser – Schaftfräser – Zylindrisch – Scharfkantig – Zoll



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-.0008 / -.0015 Zoll
Fräser mit schiebendem Schnitt*



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll				Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS	
02720788	8710250.0-DURA	2	D	.250	.250	2.250	.750	■
02720789	8710375.0-DURA	2	D	.375	.375	3.500	1.250	■
02720790	8710500.0-DURA	2	D	.500	.500	4.250	1.500	■

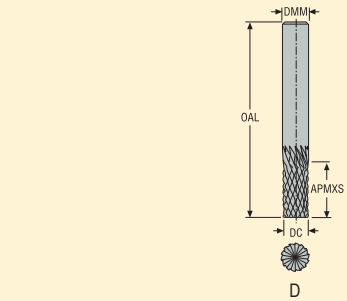
* Durch den größer gewählten Linksdrall (Downcut = schiebender Schnitt) wird das Herausziehen des Werkstückes aus der Aufspannung verhindert.

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

JC871 – Composite – Fräser – Schaftfräser – Zylindrisch – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0.02/-0.04
Fräser mit schiebendem Schnitt*



D

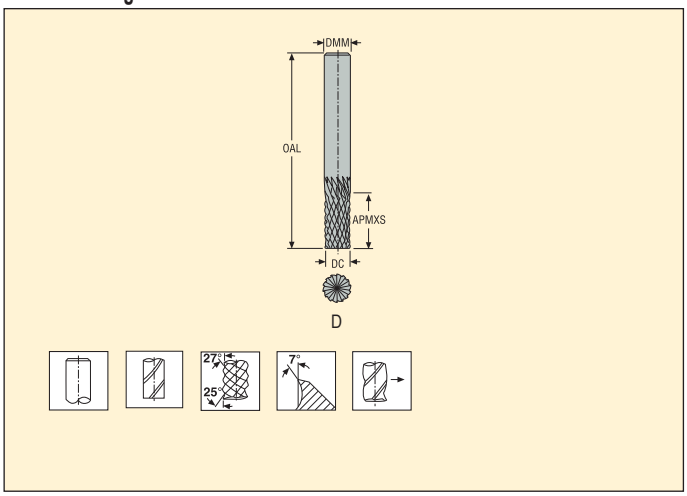


Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS	
02742801	871030.0	2	D	3,0	3	50	9	■
02742803	871040.0	2	D	4,0	4	50	12	■
02742806	871060.0	2	D	6,0	6	65	18	■
02742807	871080.0	2	D	8,0	8	75	24	■
02742808	871100.0	2	D	10,0	10	85	30	■
02742809	871120.0	2	D	12,0	12	100	36	■

* Durch den größer gewählten Linksdrall (Downcut = schiebender Schnitt) wird das Herausziehen des Werkstückes aus der Aufspannung verhindert.

JC871 – Composite – Fräser – Schaftfräser – Zylindrisch – Scharfkantig – Zoll





Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm
Fräser mit schiebendem Schnitt*

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll				Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS	
02742814	8710500.0	2	D	.500	.500	4.250	1.500	■

* Durch den größer gewählten Linksdrall (Downcut = schiebender Schnitt) wird das Herausziehen des Werkstückes aus der Aufspannung verhindert.

Schnittdaten – JC871 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z							
			3	4	5	6	8	10	12	v_c
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							
			3	4	5	6	8	10	12	v_c
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)

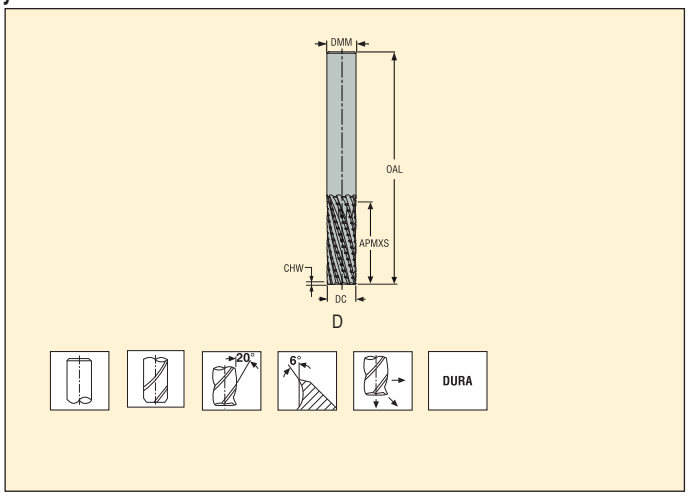
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JC875 – Composite – Schaftfräser – 5-10 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm



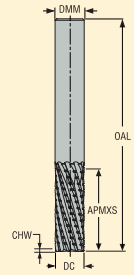
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS	CHW		
02968155	JC875030D2.0-DURA	2	D	3,0	3	50	9	0,05	5	■
02968157	JC875050D2.0-DURA	2	D	5,0	5	50	15	0,05	6	■
02968158	JC875060D2.0-DURA	2	D	6,0	6	65	18	0,06	6	■
02968159	JC875080D2.0-DURA	2	D	8,0	8	70	24	0,08	10	■
02968160	JC875100D2.0-DURA	2	D	10,0	10	80	30	0,1	10	■

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

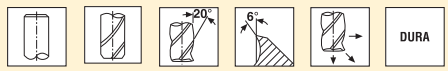
JC875 – Composite – Schaftfräser – 6-10 Schneiden – Zylindrisch – Fase – Zoll



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 mm



D



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS	CHW		
02968162	JC875.250D2.0-DURA	2	D	.250	.250	3.000	.750	.002	6	■
02968163	JC875.375D2.0-DURA	2	D	.375	.375	3.000	1.125	.004	10	■
02968164	JC875.500D2.0-DURA	2	D	.500	.500	3.752	1.500	.005	10	■

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

Schnittdaten – JC875 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z							
			3	4	5	6	8	10	12	v_c
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							
				3	4	5	6	8	10	12	v_c
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)

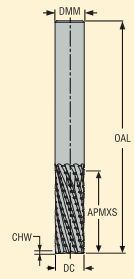
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

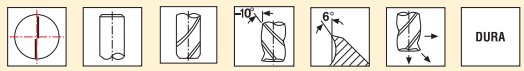
JC876 – Composite – Schaftfräser – 6-14 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02 -0,08 mm
linksgedrallt



D



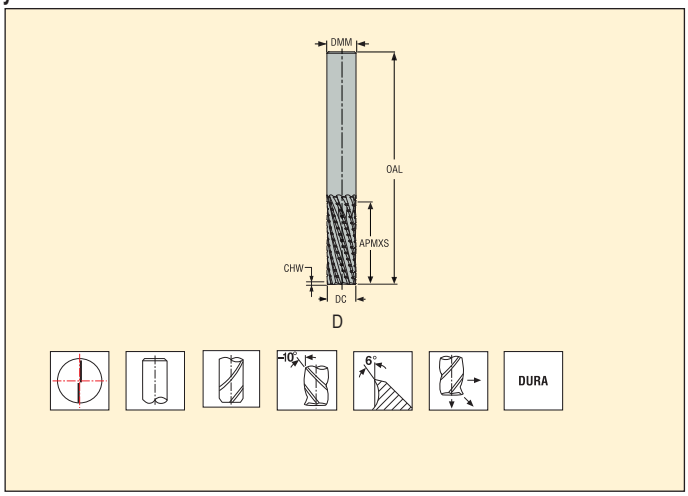
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMX	CHW		
03135004	JC876030D2C.0Z6-DURA	2	D	3,0	3	50	7,5	0,04	6	■
03135005	JC876040D2C.0Z6-DURA	2	D	4,0	4	54	10,0	0,05	6	■
03135006	JC876060D2C.0Z8-DURA	2	D	6,0	6	62	15,0	0,08	8	■
03135007	JC876060D2C.0Z10-DURA	2	D	6,0	6	62	15,0	0,08	10	■
03135009	JC876080D2C.0Z10-DURA	2	D	8,0	8	70	20,0	0,10	10	■
03135011	JC876100D2C.0Z12-DURA	2	D	10,0	10	82	25,0	0,13	12	■
03135012	JC876120D2C.0Z14-DURA	2	D	12,0	12	95	30,0	0,15	14	■

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

JC876 – Composite – Schaftfräser – 8-14 Schneiden – Zylindrisch – Fase – Zoll



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02 -0,08 mm
linksgedrallt



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMX	CHW		
03135125	JC876.250D2C.0Z8-DURA	2	D	0.250	0.250	2.500	0.625	0.003	8	■
03135126	JC876.250D2C.0Z10-DURA	2	D	0.250	0.250	2.500	0.625	0.003	10	■
03135127	JC876.375D2C.0Z12-DURA	2	D	0.375	0.375	3.000	1.000	0.005	12	■
03135128	JC876.500D2C.0Z14-DURA	2	D	0.500	0.500	3.000	1.250	0.006	14	■

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

Schnittdaten – JC876 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z						
			3	4	6	8	10	12	v_c
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						
				3	4	6	8	10	12	v_c
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)

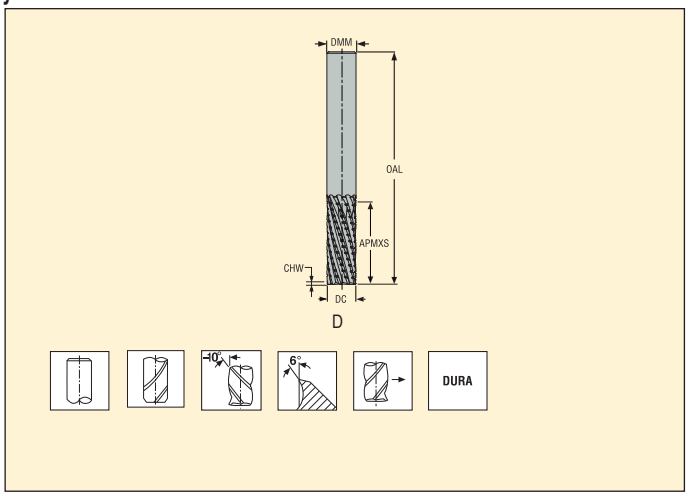
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JC877 – Composite – Schaftfräser – 6-14 Schneiden – Zylindrisch – Fase



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02, -0,08 mm
linksgedrallt



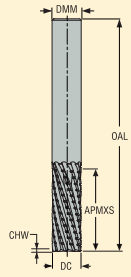
Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMX	CHW		
03135013	JC877030D2C.0Z6-DURA	2	D	3,0	3	50	9	0,04	6	■
03135014	JC877040D2C.0Z6-DURA	2	D	4,0	4	54	12	0,05	6	■
03135015	JC877060D2C.0Z8-DURA	2	D	6,0	6	62	18	0,08	8	■
03135016	JC877060D2C.0Z10-DURA	2	D	6,0	6	62	18	0,08	10	■
03135018	JC877080D2C.0Z10-DURA	2	D	8,0	8	70	24	0,10	10	■
03135020	JC877100D2C.0Z12-DURA	2	D	10,0	10	82	30	0,13	12	■
03135021	JC877120D2C.0Z14-DURA	2	D	12,0	12	95	36	0,15	14	■

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

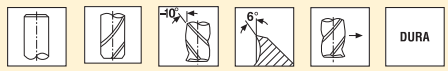
JC877 – Composite – Schaftfräser – 8-14 Schneiden – Zylindrisch – Fase – Zoll



Toleranzen:
DMM=h5
DC=-0,02, -0,08 mm
linksgedrallt



D



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll					PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMX	CHW		
03135130	JC877.250D2C.0Z10-DURA	2	D	0.250	0.250	2.500	0.750	0.003	10	■
03135129	JC877.250D2C.0Z8-DURA	2	D	0.250	0.250	2.500	0.750	0.003	8	■
03135131	JC877.375D2C.0Z12-DURA	2	D	0.375	0.375	3.000	1.125	0.005	12	■
03135132	JC877.500D2C.0Z14-DURA	2	D	0.500	0.500	3.000	1.250	0.006	14	■

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

Schnittdaten – JC877 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z						
			3	4	6	8	10	12	v_c
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						
				3	4	6	8	10	12	v_c
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)

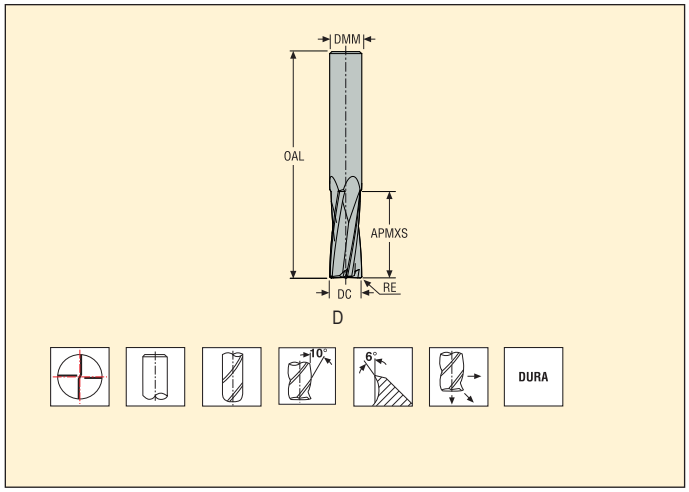
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JC880 – Composite – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



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



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS			
02843012	880040R020Z4.0-DURA	2	D	4,0	4	50	12	0,2	4	■
02843013	880050R020Z4.0-DURA	2	D	5,0	5	50	15	0,2	4	■
02720258	880060R020Z4.0-DURA	2	D	6,0	6	65	18	0,2	4	■
02720259	880080R020Z4.0-DURA	2	D	8,0	8	70	24	0,2	4	■
02720260	880100R020Z4.0-DURA	2	D	10,0	10	80	30	0,2	4	■
02720261	880120R020Z4.0-DURA	2	D	12,0	12	100	36	0,2	4	■
02720262	880160R020Z4.0-DURA	2	D	16,0	16	110	48	0,2	4	■
02720263	880200R020Z4.0-DURA	2	D	20,0	20	130	60	0,2	4	■

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

Schnittdaten – JC880 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z								
			4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
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_e/DC	a_p/DC	f_z							
				4	6	8	10	12	16	20	v_c
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)

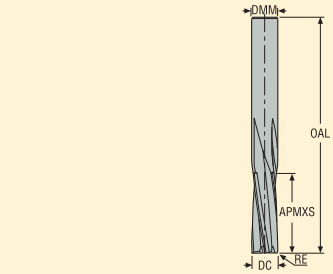
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

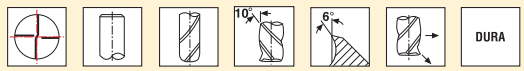
JC885 – Composite – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



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



D



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS			
02843014	JC885040D2R020.0Z4-DURA	2	D	4,0	4	50	12	0,2	4	■
02843016	JC885060D2R020.0Z4-DURA	2	D	6,0	6	70	18	0,2	4	■
02843017	JC885080D2R020.0Z4-DURA	2	D	8,0	8	80	24	0,2	4	■
02843018	JC885100D2R020.0Z4-DURA	2	D	10,0	10	90	30	0,2	4	■

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

Schnittdaten – JC885 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z						
			4	5	6	8	10	12	v_c
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						
				4	5	6	8	10	12	v_c
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 411-418.

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.

HYBRID-COMPOSITE-WERKSTOFFE MIT INNOVATIVER GEOMETRIE MEISTERN



Delamination bei der Bearbeitung von Kohlenstofffaser-Verbundwerkstoffen und Hybrid-Composite-Werkstoffen verhindern

Erhöhen Sie Genauigkeit, Effizienz und Prozesssicherheit.
Erzeugen Sie saubere und genaue Oberflächen, reduzieren Sie Produktionszeit und -kosten mit der innovativen “Zwei-in-eins”-Geometrie.
Mit der langen Standzeit senken Sie gleichzeitig die Werkzeugkosten.

Bohrzirkularfräsen

Der Schruppfräser JC898 eignet sich besonders für Bohrzirkularfräsen in Hybrid-Composite-Werkstoffen.
Er weist eine stirnseitige High-Feed-Geometrie auf und ist mit Kühlmittelbohrungen versehen, um eine exzellente Spanabfuhr zu ermöglichen.

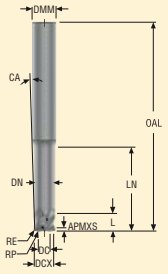
Hohe Oberflächengüten in nur einem Durchgang

Der JC899 mit der innovativen “Zwei-in-eins”-Geometrie eignet sich besonders für Werkstoffe der Luft- und Raumfahrt. Er verhindert Delamination oder Absplitterungen und erzeugt saubere Bohrungen. Manuelle Vor- und Nachbearbeitungen gehören der Vergangenheit an.

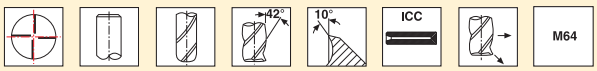
JC898 – Hochvorschubfräser – Hybrid-Composite – Eckenradius – 4 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:
DMM=h5
DC= e7
RE= ±0,1 mm
CA= Kollisionswinkel



G



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm											PCEDC	Zylindrisch
					DC	DCX	DMM	APMXS	L	OAL	LN	DN	RE	RP	CA		
03245308	JC898080G3HZ4A.0-M64	3	G	■	4,0	8,0	10	0,43	6	88	35	7,6	0,5	0,9	1,5	4	■
03245309	JC898150G3HZ4A.0-M64	3	G	■	7,5	15,0	16	0,796	12	125	70	14,3	0,9	1,6	0,4	4	■

Schnittdaten – JC898 Eckfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		
				8	15	v_c
S12+TS2/TP2	D	0,30	0,020	0,1	0,15	90 (80-120)
N1+TS2/TP2	D	0,30	0,034	0,12	0,25	120 (90-150)

Schnittdaten – JC898 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z		
			8	15	v_c
S12+TS2/TP2	D	0.02	0.08	0.1	90 (80-120)
N1+TS2/TP2	D	0.034	0.1	0.10	120 (90-150)

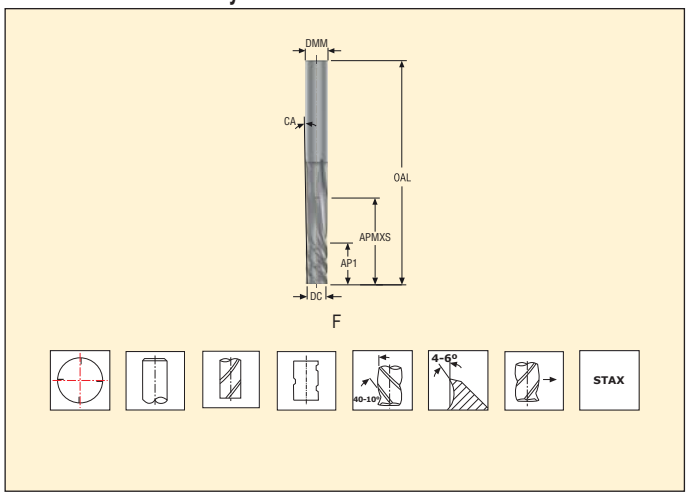
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JC899 – Hochleistungsfräser – Hybrid-Composite – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch



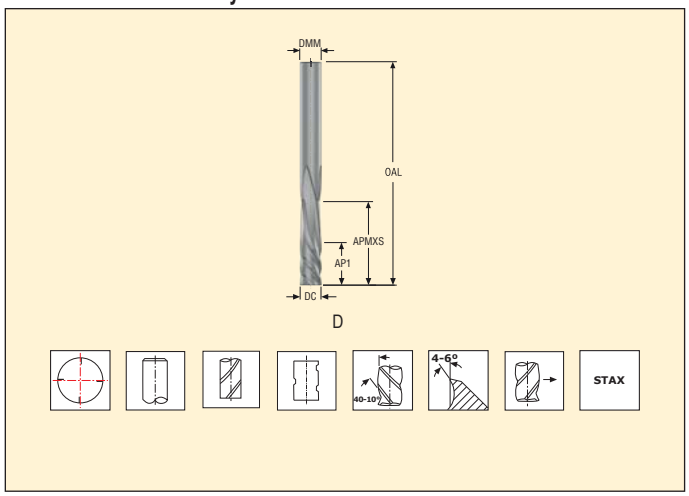
Toleranzen:
DMM=h5
DC= ±0,02 mm
CA= Kollisionswinkel



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	AP1	OAL	CA		
03245482	JC899085F3S.0Z4-STAX	3	F	8,5	10	38	19,0	100	0,8	4	■
03245480	JC899148F3S.0Z4-STAX	3	F	14,8	16	55	30,0	150	0,53	4	■
03245481	JC899148F4S.0Z4-STAX	4	F	14,8	16	62	37,0	150	0,48	4	■

JC899 – Hochleistungsfräser – Hybrid-Composite – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Zoll





Toleranzen:
DMM=h5
DC= ±0,0008 Zoll
CA= Kollisionswinkel

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in Zoll						PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	AP1	OAL	CA		
03245483	JC8990375D4S.0Z4-STAX	4	D	.373	.375	1.500	0.62	4.000	–	4	■

Schnittdaten – JC899 Schlichten

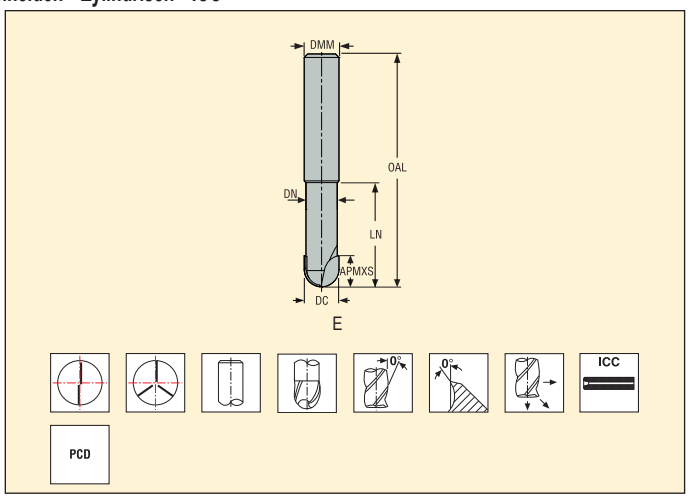
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z			
				8.5	9.525	14.8	v_c
TP2/TS2+S12	D	0,025	4,0	0,04	0,05	0,075	40 (30 — 50)
TP2/TS2+N1	D	0,025	4,0	0,06	0,07	0,09	60 (50 — 75)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JPD850 – PCD – Composite – Kugelkopffräser – 2-3 Schneiden – Zylindrisch – ICC





Toleranzen:
DMM=h5
DC= h10
ICC= gerade

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm						PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN		
02968183	JPD850050G2B.0Z2A	2	G	■	5,0	6	58	15	6	4,8	2	■
02968184	JPD850060E2B.0Z2A	2	E	■	6,0	6	58	18	7	5,4	2	■
02968185	JPD850080E2B.0Z2A	2	E	■	8,0	8	64	24	8	7,2	2	■
02968186	JPD850100E2B.0Z2A	2	E	■	10,0	10	73	30	10	9,0	2	■

ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

Schnittdaten – JPD850 Kopierfräsen

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z							
				4	5	6	8	10	12	16	v_c
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)

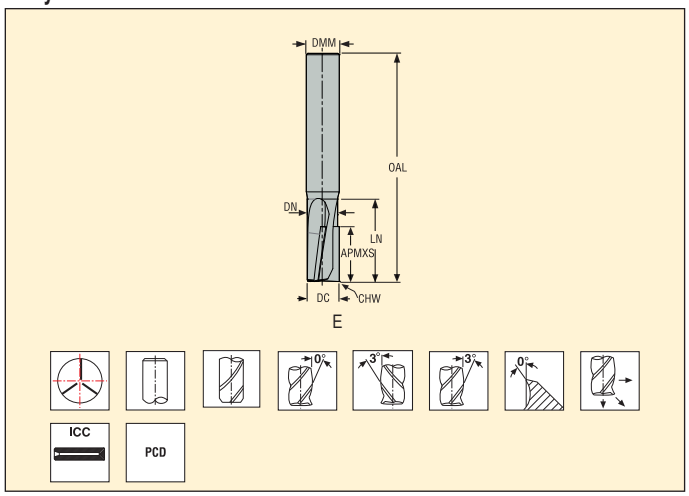
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JPD880 – PCD – Composite – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – ICC



Toleranzen:
DMM=h5
DC=h10
ICC=Y



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN	CHW		
02968190	JPD880060G2C.0Z3A	2	G	■	6,0	8	64	20	13	5,3	0,1	3	■
02968191	JPD880080E2C.0Z3A	2	E	■	8,0	8	64	20	15	7,3	0,1	3	■
02968192	JPD880100E2C.0Z3A	2	E	■	10,0	10	73	30	13	9,2	0,1	3	■
02968193	JPD880100E3C.0Z3A	3	E	■	10,0	10	73	30	20	9,2	0,1	3	■
02968196	JPD880160E2C.0Z3A	2	E	■	16,0	16	90	35	13	14,8	0,1	3	■
02968197	JPD880160E3C.0Z3A	3	E	■	16,0	16	90	35	20	14,8	0,1	3	■

ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

Schnittdaten – JPD880 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	 v_c
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

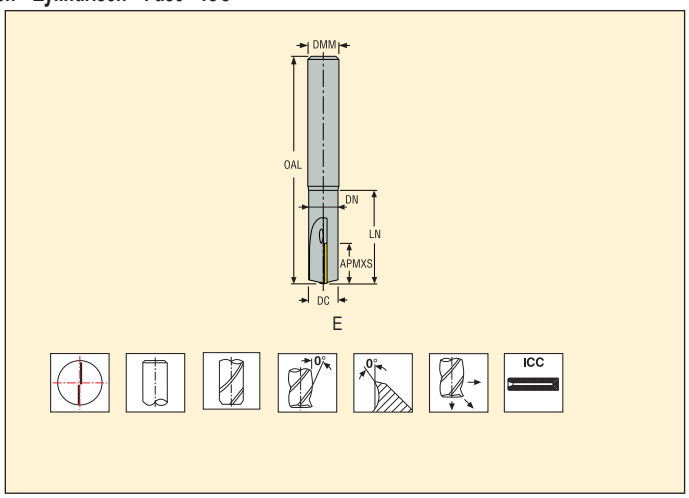
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	 v_c
TS2	E/A/D	0,30	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	510 (425 — 760)
TS3	E/A/D	0,30	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	275 (230 — 415)
TP2	E/A/D	0,30	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	810 (680 — 950)
TP3	E/A/D	0,30	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	520 (440 — 780)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JPD890 – PCD – Composite – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Fase – ICC





Toleranzen:
DMM=h5
DC=h10
ICC=2 durchgehende Kühlkanäle

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	ICC	Abmessungen in mm							PCEDC	Zylindrisch
					DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN	CHW		
02791382	JPD890060G2S.0Z2A	2	G	■	6,0	8	64	20	13	5	0,1	2	■
02791383	JPD890080E2S.0Z2A	2	E	■	8,0	8	64	20	15	7	0,1	2	■
02791384	JPD890100E2S.0Z2A	2	E	■	10,0	10	73	30	13	9	0,1	2	■
02791386	JPD890120E2S.0Z2A	2	E	■	12,0	12	83	30	13	11	0,1	2	■
02791385	JPD890100E3S.0Z2A	3	E	■	10,0	10	73	30	20	9	0,1	2	■
02791387	JPD890120E3S.0Z2A	3	E	■	12,0	12	83	30	20	11	0,1	2	■

ICC = mit interner Kühlschmierstoffzufuhr

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

Schnittdaten – JPD890 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z					
			6	8	10	12	16	v_c
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					
				6	8	10	12	16	v_c
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)

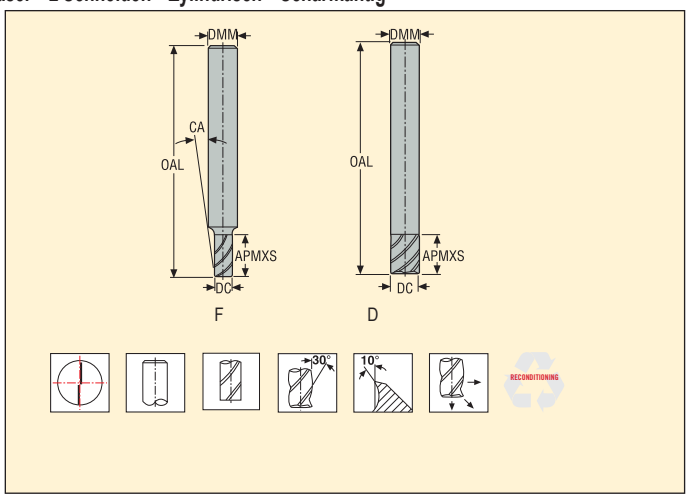
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JABRO® – VHM – J99F/J93F (unbeschichtet)

J93F – Allgemeine Bearbeitung – Kunststoff – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Scharfkantig





Toleranzen:
DMM= h5
DC= Ø1-Ø6= -0,02/-0,034 mm
DC= Ø8-Ø20= -0,02/-0,044 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				CA	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS			
02605874	93015-F	2	F	1,5	3	40	6	4,0	2	■
02605888	93020-F	2	F	2,0	3	40	9	2,5	2	■
02606058	93025-F	2	F	2,5	3	40	9	1,5	2	■
02606060	93030-F	2	D	3,0	3	40	12	–	2	■
02606061	93040-F	2	D	4,0	4	50	14	–	2	■
02606062	93050-F	2	D	5,0	5	50	20	–	2	■
02606063	93060-F	2	D	6,0	6	65	20	–	2	■
02606064	93080-F	2	D	8,0	8	70	20	–	2	■
02606065	93100-F	2	D	10,0	10	80	25	–	2	■
02606066	93120-F	2	D	12,0	12	90	25	–	2	■
02606067	93140-F	2	D	14,0	14	90	30	1,0	2	■
02606068	93160-F	2	D	16,0	16	90	30	–	2	■
02606071	93L060-F	3	D	6,0	6	100	40	–	2	■
02606072	93L080-F	3	D	8,0	8	100	40	–	2	■
02606073	93L100-F	3	D	10,0	10	100	40	–	2	■
02606074	93L120-F	3	D	12,0	12	100	45	–	2	■
02606076	93L140-F	3	D	14,0	14	100	45	–	2	■
02606077	93L160-F	3	D	16,0	16	100	45	–	2	■
02606078	93L200-F	3	D	20,0	20	125	55	–	2	■
02606079	93XL120-F	4	D	12,0	12	150	30	–	2	■
02606080	93XL160-F	4	D	16,0	16	150	65	–	2	■
02606081	93XL200-F	4	D	20,0	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													
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
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												
				1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
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)

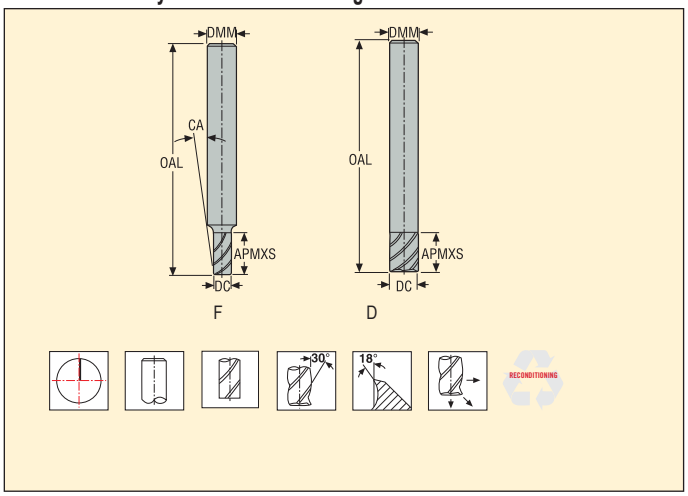
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

J28 – Allgemeine Bearbeitung – Kunststoff – Schaftfräser – 1 Schneide – Zylindrisch – Scharfkantig



Toleranzen:
DMM= h5
DC= Ø2-Ø6= -0,02/-0,034 mm
DC= Ø8-Ø12= -0,02/-0,044 mm
Nachschleifen möglich, wenn DC ≥ Ø6



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm				CA	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	OAL	APMXS			
00029348	28020	2	F	2,0	3	40	4	3,0	1	■
00029353	28030	2	D	3,0	3	40	10	–	1	■
00029361	28040	2	D	4,0	4	50	14	–	1	■
00029363	28050	2	D	5,0	5	60	16	–	1	■
00029366	28060	2	D	6,0	6	65	20	–	1	■
00029369	28080	2	D	8,0	8	75	25	–	1	■
00029370	28100	2	D	10,0	10	75	25	–	1	■
00029372	28120	2	D	12,0	12	75	25	–	1	■

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

Schnittdaten – J28 Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z								
			2	3	4	5	6	8	10	12	v_c
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_e/DC=0,4

SMG		a_p/DC	f_z								
			2	3	4	5	6	8	10	12	v_c
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 411-418.

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.



JABRO® – Werkzeugauswahl – Grafit

					
					
Werkzeugbezeichnung		JD620	JD630	JD640	JD660
Seite(n)		397-398	399-400	401-402	403-404
Produktfamilie		DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND
Fräserausführung					
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■
	Weldon				
Schneidenzahl		2	3	4	2
ICC					
	Metrisch	3-12	3-8	6-12	3-12
	Zoll				
Verfügbare Längen		 2,3,4	 2,3,4	 2,3,4	 1,2,3,4,5
Bearbeitung					
					
					
SMG					
GR		●	●	●	●

■ Lagerstandard ● Erste Wahl ○ Alternative

JABRO® – Werkzeugauswahl – Grafit

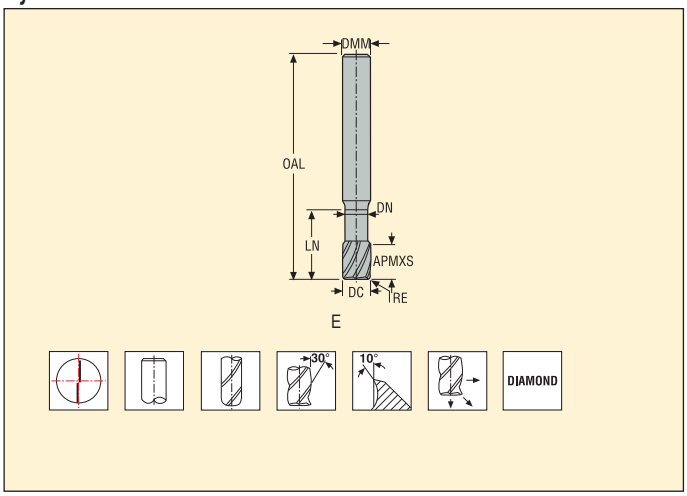
			
			
Werkzeugbezeichnung		JME642	JMB642
Seite(n)		405-406	407-408
Produktfamilie		MINI DIAMOND	MINI DIAMOND
Fräserausführung			
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■
	Weldon		
Schneidenzahl		2	2
DMM		4	4
	Metrisch	0,2-2,0	0,2-3,0
	Zoll		
Verfügbare Längen		 1,3,5,6,7	 1,3,5,6,7
Bearbeitung			
SMG			
GR		●	●

■ Lagerstandard ● Erste Wahl ○ Alternative

JD620 – Diamant – Grafit – Schaftfräser – 2 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius



Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,01 mm
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
00023425	620V030R050-DIAMOND	2	E	3,0	3	5	60	30	2,85	0,5	2	■
00023427	620V040R050-DIAMOND	2	E	4,0	4	5	60	30	3,85	0,5	2	■
00023428	620V050R050-DIAMOND	2	E	5,0	5	6	70	35	4,85	0,5	2	■
00023429	620V060R050-DIAMOND	2	E	6,0	6	10	80	40	5,8	0,5	2	■
00023430	620V060R100-DIAMOND	2	E	6,0	6	10	80	40	5,8	1,0	2	■
00023431	620V080R050-DIAMOND	2	E	8,0	8	10	80	40	7,7	0,5	2	■
00023434	620V080R100-DIAMOND	2	E	8,0	8	10	80	40	7,7	1,0	2	■
00023435	620V100R050-DIAMOND	2	E	10,0	10	10	80	40	9,7	0,5	2	■
00023437	620V120R050-DIAMOND	2	E	12,0	12	10	80	40	11,7	0,5	2	■
00023439	620VL030R020-DIAMOND	3	E	3,0	3	5	80	50	2,9	0,2	2	■
00023441	620VL040R020-DIAMOND	3	E	4,0	4	5	80	50	3,9	0,2	2	■
00023442	620VL050R020-DIAMOND	3	E	5,0	5	6	100	60	4,9	0,2	2	■
00023444	620VL060R050-DIAMOND	3	E	6,0	6	10	100	70	5,8	0,5	2	■
00023445	620VL060R100-DIAMOND	3	E	6,0	6	10	100	70	5,8	1,0	2	■
00023446	620VL080R050-DIAMOND	3	E	8,0	8	10	100	70	7,8	0,5	2	■
00023447	620VL080R100-DIAMOND	3	E	8,0	8	10	100	70	7,8	1,0	2	■
00023448	620VL100R050-DIAMOND	3	E	10,0	10	10	100	70	9,8	0,5	2	■
00023449	620VL100R100-DIAMOND	3	E	10,0	10	10	100	70	9,8	1,0	2	■
00023450	620VL120R050-DIAMOND	3	E	12,0	12	10	100	70	11,8	0,5	2	■
00023451	620VL120R100-DIAMOND	3	E	12,0	12	10	100	70	11,7	1,0	2	■
00023452	620VSL100R100-DIAMOND	4	E	10,0	10	10	150	100	9,8	1,0	2	■
00023453	620VSL120R100-DIAMOND	4	E	12,0	12	10	150	100	11,8	1,0	2	■

Schnittdaten – JD620 VL Nutfräsen

SMG		a_p/DC	f_z							
			3	4	5	6	8	10	12	v_c
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

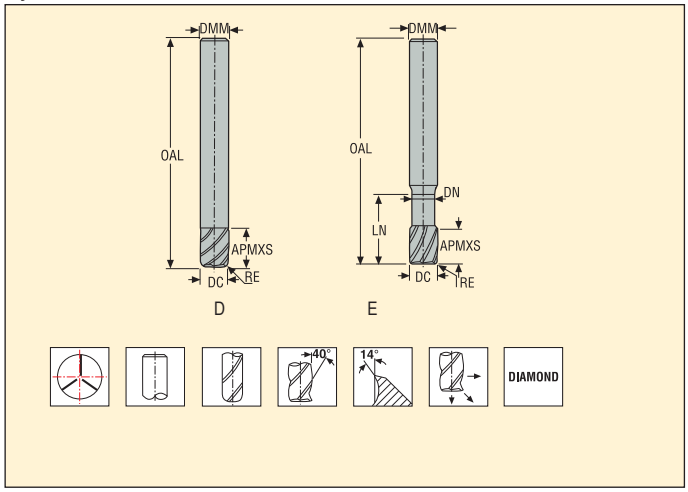
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z							
				3	4	5	6	8	10	12	v_c
GR1	D	0,50	0,50	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	690 (570 — 800)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JD630 – Diamant – Grafit – Schaftfräser – 3 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,01 mm
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
00023454	630030R015-DIAMOND	2	D	3,0	3	12	40	–	–	0,15	3	■
00023456	630040R020-DIAMOND	2	D	4,0	4	14	50	–	–	0,2	3	■
00023457	630050R030-DIAMOND	2	D	5,0	5	16	50	–	–	0,3	3	■
00023458	630060R030-DIAMOND	2	D	6,0	6	20	65	–	–	0,3	3	■
00023459	630080R050-DIAMOND	2	D	8,0	8	20	65	–	–	0,5	3	■
00023464	630V030R030-DIAMOND	3	E	3,0	3	5	40	15	2,9	0,3	3	■
00023465	630V040R030-DIAMOND	3	E	4,0	4	5	50	20	3,9	0,3	3	■
00023466	630V050R030-DIAMOND	3	E	5,0	5	6	50	20	4,9	0,3	3	■
00023467	630VL030R020-DIAMOND	4	E	3,0	3	5	60	25	2,9	0,2	3	■
00023470	630VL040R020-DIAMOND	4	E	4,0	4	5	60	30	3,9	0,2	3	■
00023471	630VL050R020-DIAMOND	4	E	5,0	5	6	70	40	4,9	0,2	3	■
00023472	630VL060R050-DIAMOND	4	E	6,0	6	10	100	60	5,9	0,5	3	■
00023473	630VL080R100-DIAMOND	4	E	8,0	8	10	100	60	7,8	1,0	3	■

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

Schnittdaten – JD630 Nutfräsen

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

Schnittdaten – JD630 Eckfräsen

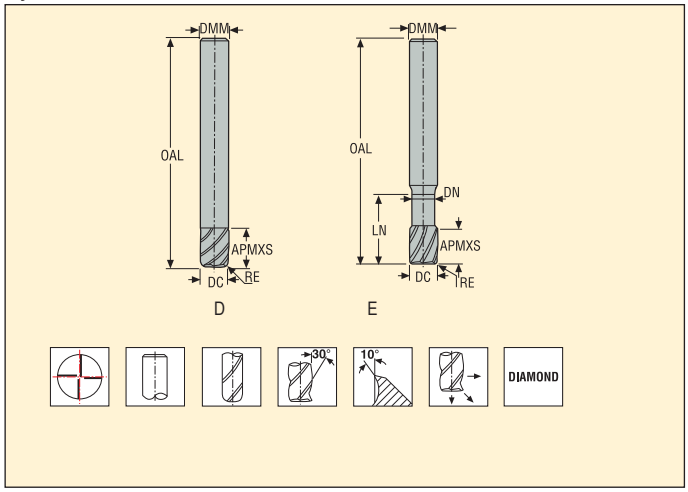
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					
				3	4	5	6	8	v_c
GR1	D	0,50	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	680 (570 — 800)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JD640 – Diamant – Grafit – Schaftfräser – 4 Schneiden – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,01 mm
DMM= h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,05 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						RE	PCEDC	Zylindrisch
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
00023474	640100R050-DIAMOND	2	D	10,0	10	25	75	–	–	0,5	4	■
00023475	640120R050-DIAMOND	2	D	12,0	12	25	80	–	–	0,5	4	■
00023479	640V060R050-DIAMOND	3	E	6,0	6	10	80	40	5,9	0,5	4	■
00023480	640V080R050-DIAMOND	3	E	8,0	8	10	80	40	7,8	0,5	4	■
00023481	640V100R050-DIAMOND	3	E	10,0	10	12	80	40	9,8	0,5	4	■
00039781	640V100R100-DIAMOND	3	E	10,0	10	12	80	40	9,8	1,0	4	■
00023483	640V120R050-DIAMOND	3	E	12,0	12	15	80	40	11,8	0,5	4	■
00023484	640V120R100-DIAMOND	3	E	12,0	12	15	80	40	11,8	1,0	4	■
00023485	640VL080R100-DIAMOND	4	E	8,0	8	10	100	60	7,8	1,0	4	■
00023486	640VL100R050-DIAMOND	4	E	10,0	10	12	125	80	9,8	0,5	4	■
02462696	640VL100R100-DIAMOND	4	E	10,0	10	12	125	80	9,7	1,0	4	■
02462698	640VL120R050-DIAMOND	4	E	12,0	12	15	125	80	11,7	0,5	4	■
00023487	640VL120R100-DIAMOND	4	E	12,0	12	15	125	80	11,8	1,0	4	■

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

Schnittdaten – JD640 V Nutfräsen

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

Schnittdaten – JD640 V Eckfräsen

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

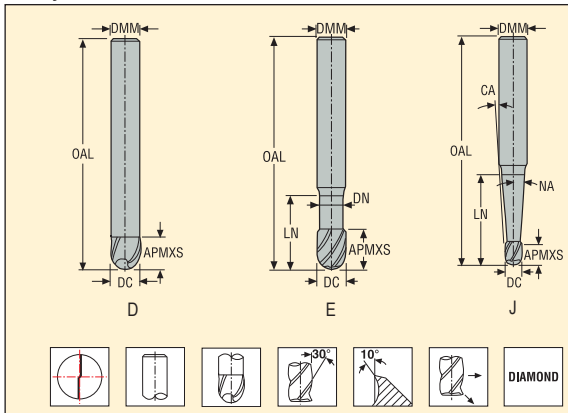
Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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 – Grafit – Kugelkopffräser – 2 Schneiden – Zylindrisch



Toleranzen:
Rundlaufabweichung =<0,01 mm
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 mm
RE= ±0,01 mm
B=0,9°



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	Abmessungen in mm						CA	NA	PCEDC	Max. Eintauchtiefe abh. vom Winkel am Bauteil*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	DN	LN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023488	660030-DIAMOND	1	D	3,0	3	8	40	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023489	660040-DIAMOND	1	D	4,0	4	14	50	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023490	660050-DIAMOND	1	D	5,0	5	20	50	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023491	660060-DIAMOND	1	D	6,0	6	20	65	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023492	660080-DIAMOND	1	D	8,0	8	20	65	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023493	660100-DIAMOND	1	D	10,0	10	25	75	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023501	660V030-DIAMOND	2	E	3,0	3	6	40	2,9	15,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023502	660V040-DIAMOND	2	E	4,0	4	6	40	3,9	15,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023504	660V050-DIAMOND	2	E	5,0	5	8	40	4,9	15,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023505	660V060-DIAMOND	2	E	6,0	6	10	65	5,9	35,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023506	660V080-DIAMOND	2	E	8,0	8	10	65	7,8	35,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023507	660V100-DIAMOND	2	E	10,0	10	10	75	9,8	40,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023508	660V120-DIAMOND	2	E	12,0	12	10	75	11,8	40,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023494	660L030-DIAMOND	3	D	3,0	3	20	60	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023496	660L040-DIAMOND	3	D	4,0	4	30	60	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023497	660L050-DIAMOND	3	D	5,0	5	35	70	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023498	660L060-DIAMOND	3	D	6,0	6	40	100	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023499	660L080-DIAMOND	3	D	8,0	8	40	100	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023500	660L100-DIAMOND	3	D	10,0	10	40	100	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023511	660VL030-DIAMOND	4	E	3,0	3	6	60	2,9	30,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023512	660VL040-DIAMOND	4	E	4,0	4	6	60	3,9	30,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023516	660VL060-DIAMOND	4	E	6,0	6	10	100	5,8	70,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023517	660VL080-DIAMOND	4	E	8,0	8	10	100	7,8	70,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023518	660VL100-DIAMOND	4	E	10,0	10	10	100	9,8	70,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023519	660VL120-DIAMOND	4	E	12,0	12	10	100	11,7	70,0	–	0,0	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023553	660KL030-DIAMOND	5	J	3,0	5	6	100	2,85	70,0	1,0	0,833	2	11,7	27,0	∞	∞	∞	∞
00023554	660KL040-DIAMOND	5	J	4,0	6	8	100	3,85	70,0	1,0	0,833	2	13,7	31,2	∞	∞	∞	∞

* ∞ = uneingeschränkte Eintauchtiefe

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

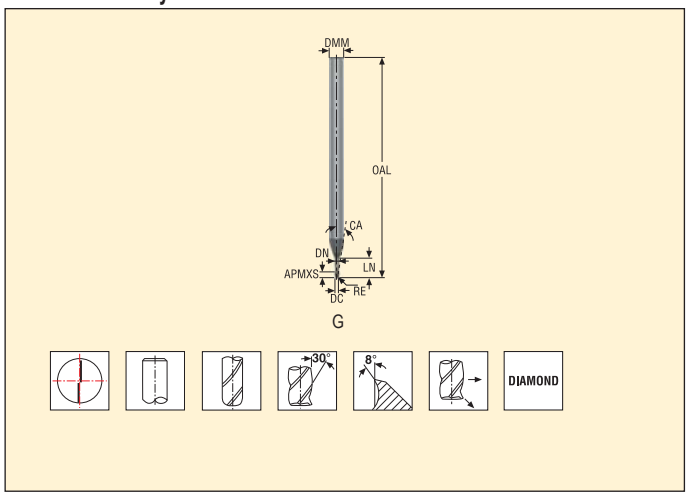
SMG		a_p/DC	f_z						
			3	4	5	6	8	10	v_c
GR1	D	2,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	1025 (850 — 1175)

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 411-418.

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.

JME642 – Mini – Grafit – Schaftfräser – Diamant – 2 Schneiden – DMM 4 – Zylindrisch – Eckenradius





Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM= h5
DC= 0,-0,015 mm
RE= ±0,007 mm

Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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
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. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JME642 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	
GR1	D	0,30	0,80	0,0022	0,0034	0,0046	0,0055	0,0070	0,0090	0,011	0,014	0,016	0,020	170 (120 — 365)

Schnittdaten – JME642 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	
GR1	D	0,30	0,0022	0,0034	0,0046	0,0055	0,0070	0,0090	0,011	0,014	0,016	0,024	170 (120 — 250)

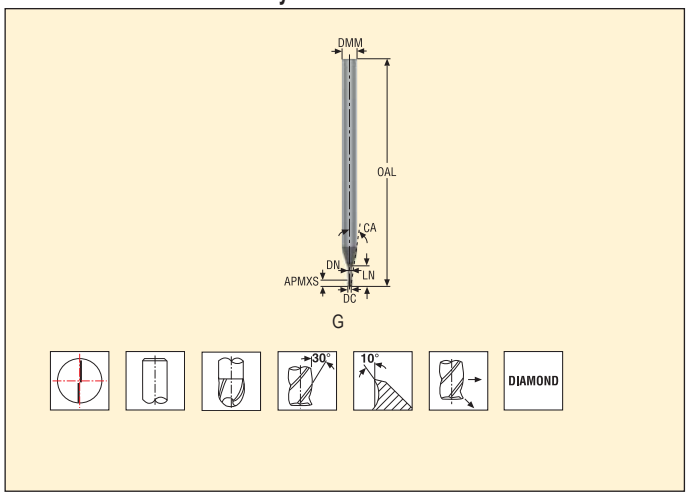
Die Tabelle basiert auf LV3. Berechnen Sie abhängig von der gewählten Länge die Werte neu. Siehe Seite(n) 411-418

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.

JMB642/JMB662 – Mini – Grafit – Kugelkopffräser – Diamant – 2 Schneiden – DMM 4-6 – Zylindrisch



Toleranzen:
Rundlaufabweichung = <0,005 mm
DMM= h5
DC= 0,-0,015 mm
RE= ±0,007 mm



Produktnummer	Bezeichnung	Längen-index	Werk-zeug-form	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	60	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. Verfügbarkeit, siehe gültige Preis- und Lagerliste und jederzeit aktuell auf www.secotools.com.

Schnittdaten – JMB642/662 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	
GR1	D	0,30	0,50	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,017	0,020	250 (200 — 300)

Schnittdaten – JMB642/662 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) 411-418

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.




vodafone NL 13:09 61%
JABRO®-HPM
1. Material:...Ni-based super alloys
2. Strategy: HPM
3. Operation: Side rough
4. Type: JHP780
5. Length: 2
6. Diameter: 12 mm
ap = 9.6000 mm
ae = 3.6000 mm
Vc = 30(35-25) m/min
n = 800 rev/min
fz = 0.072 mm
Vf = 230 mm/min
Coolant = E
Calculator
SWAP
Product search
More

JABRO® – Schnittdatenberechnung

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	f_z	a_p/360° (% von DC)	Bohrungs-durchmesser Ø (≥ % von DC)	f_z	a_p (% von DC)
										≤ 30° *						
JS412 (2)	100	100	100	100	100	140	3	40	120	80	100	50	10	130	50	100
										≤ 10° *						
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
										≤ 30° *						
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
										≤ 10° *						
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
										≤ 30° *						
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
										≤ 5° *						
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
										≤ 5° *						
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
										≤ 45° *						
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
										≤ 5° *						
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
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
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

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

JABRO® – Schnittdatenberechnung

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	f_z	$a_p/360°$ (% von DC)	Bohrungs-durchmesser Ø (≥ % von DC)	f_z	a_p (% von DC)
										≤ 45° *						
J28 Standard (2)	100	100	100	100	100	140	3	100	135	40	25	100	10	130	25	60
										≤ X° *						
J36 Standard (2)	X	X	100	100	100	120	3	85	150	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 20° *						
J93F Standard (2)	100	100	100	100	100	133	3	40	100	100	100	100	3	130	25	30
										≤ 1°						
JH120 Standard (2)	100	100	100	100	100	120	3	120	80	17	100	100	2	130	X	X
										≤ X° *						
JH130 Standard (2)	X	X	100	100	100	120	3	120	80	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JH142 (2)	X	X	100	100	100	110	3	80	70	X	X	30	2	130	X	X
JH142 (3)	X	X	100	100	100	110	3	80	70	X	X	20	1	130	X	X
JH142 (6)	X	X	100	100	100	110	3	80	70	X	X	10	1	130	X	X
										≤ 45° *						
JH830 Standard (2)	100	100	100	100	100	110	3	110	80	9	135	135	3	130	X	X
										≤ X° *						
JH910 Standard (2)	100	100	100	100	100	125	4	100	80	15	140	140	3	130	X	X
L (3)	80	80	100	80	80	125	4	80	65	10	110	110	3	130	X	X
										≤ X° *						
JH930 Standard (2)	X	X	100	100	100	125	2	30	100	X	X	X	X	X	X	X

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

JABRO® – Schnittdatenberechnung

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	f_z	a_p/360° (% von DC)	Bohrungs-durchmesser Ø (≥ % von DC)	f_z	a_p (% von DC)
										≤ 5° *						
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
										≤ 45° *						
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
										≤ 45° *						
JH421																
Standard (2)	100	100	100	100	100	100	4	35	100	100	100	100	25	130	45	80
L (3)	60	60	100	60	60	100	4	20	60	60	60	60	15	130	45	80
										≤ 30° *						
JH440																
Standard (2)	100	100	100	100	100	125	3	40	100	100	100	100	5	130	X	X
										≤ 5° *						
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
										≤ 5° *						
JHP951																
Standard (2)	100	100	100	100	100	158	2	50	113	20	100	125	3	130	6	20
										≤ 10° *						
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
										≤ X° *						
JS520																
Standard (2)	X	X	100	100	100	133	2	65	100	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	X	X	X	133	2	65	175	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JS522 (4)	X	X	100	100	100	129	2	140	100	X	X	X	X	X	X	X
JS720	X	X	100	100	100	110	2	65	100	X	X	100	2	130	X	X
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		
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		

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

JABRO® – Schnittdatenberechnung

Prozentuale Werte, bezogen auf die Original-Schnittdaten

GERADE	Nutfräsen		Original-Schnittdaten zum Eckfräsen/Schruppen einsetzen, danach Parameter neu berechnen. Eckfräsen Schruppen			Eckfräsen Schlichten				Original-Schnittdaten zum Eckfräsen einsetzen, danach Parameter neu berechnen. 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° (% von DC)	Bohrungs-durchmesser Ø (≥ % von DC)	f_z	a_p (% von DC)
										≤ X°						
JME542-562-564																
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
										≤ X°						
JME142-144																
Standard (1)	100	100	100	100	100	100	2	150	5	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	85	85	100	100	63	100	2	150	3	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	75	75	100	100	25	100	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
TL (4)	60	60	100	100	20	100	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	50	50	100	100	10	100	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
SL (6)	40	40	100	100	5	100	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
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
JME642/ JMB642																
LV1	100	100	100	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
StandardLV3	100	100	100	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
LV5	30	100	60	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
LV6	30	100	60	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
LV7	30	100	60	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X
										≤2						
JC898 LV3	X	X	100	100	100	X	X	X	X	X	50	80	3	130-160	X	X
										≤5°						
JC899 LV3	X	X	100	100	100	100	3	50	100	X	X	X	X	X	X	X

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

JABRO® – Schnittdatenberechnung

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	f_z	$a_p/360°$ (% von DC)	Bohrungs-durchmesser Ø (≥ % von DC)	f_z	a_p (% von DC)
										≤ 1°						
JHP170 Standard (2)	100	100	100	100	100	130	3	175	80	100	100	100	2	130	X	X
										≤ 30°						
JHP490 Standard (2)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	50	50	35	5	130	30	50
V (2)	100	75	100	100	100	X	X	X	X	50	50	35	5	130	30	50
VL (3)	100	75	80	100	100	X	X	X	X	50	50	35	5	130	30	50
VXL (4)	150	75	80	100	100	X	X	X	X	50	50	35	5	130	30	50
										≤ 5°						
JHP760 Standard (2)	100	100	100	100	100	140	2	125	15	30	100	100	3	130	10	50
L (3)	50	50	100	50	50	140	2	125	15	15	50	50	3	130	5	25
										≤ 15°						
JHP770 Standard (2)	100	100	100	100	100	170	3	125	100	100	40	40	3	130	X	X
										≤ 5°						
JHP780 Standard (2)	100	100	100	100	100	160	2	135	140	100	100	35	3	130	35	50
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
										≤ X°						
JD620 Standard (2)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
VL (3)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
VSL (4)	20	100	60	100	60	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X°						
JD630 Standard (2)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
V (3)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
VL (4)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X°						
JD640 Standard (2)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
V (3)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
VL (4)	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

JABRO® – Schnittdatenberechnung

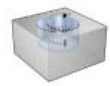
Prozentuale Werte, bezogen auf die Original-Schnittdaten

GERADE	Nutfräsen		Original-Schnittdaten zum Eckfräsen/Schruppen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.							Original-Schnittdaten zum Nutfräsen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.								
			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_u/360° (% von DC)	Bohrungs-durchmesser Ø (≥ % von DC)	v_c	a_e (% von DC)	f_z	a_e*sd (% von DC)
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
										≤ 1,5° *								
JHF980 K+																		
Standard (1,2)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	100	100	100	3	130	70	30	33	200
ML (3)	80	85	80	85	80	X	X	X	X	80	85	85	3	130	70	30	33	200
TL (4)	50	70	50	70	60	X	X	X	X	60	70	70	3	130	70	30	33	200
										≤ 1,5° *								
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

JABRO® – Schnittdatenberechnung

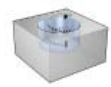
Prozentuale Werte, bezogen auf die Original-Schnittdaten

KUGELKOPF	Original-Schnittdaten zum Eckfräsen/Schruppen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.									Original-Schnittdaten zum Nutfräsen einsetzen, danach Parameter neu berechnen.									
	Nutfräsen		Eckfräsen Schruppen			Eckfräsen Schlichten				Kopierfräsen Schruppen			Kopierfräsen Schlichten				Bohrzirkular		
																			
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% von DC)	f_z	a_p	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% von DC)	f_z	a_p	f_z	$a_p/360°$ (% von DC)	Bohrungs-durchmesser Ø (≥ % von DC)
JS532																			
Standard (1)	X	X	100	100	100	125	3	125	10	X	X	X	X	X	X	X	75	5	130
L (2)	X	X	70	100	70	125	3	125	10	X	X	X	X	X	X	X	75	5	130
XL (3)	X	X	X	X	X	125	3	125	10	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
JS533																			
Standard (1)	X	X	100	100	100	125	3	125	15	X	X	X	X	X	X	X	75	5	130
L (2)	X	X	75	75	75	125	3	125	15	X	X	X	X	X	X	X	75	5	130
JS534																			
Standard (1)	X	X	100	100	100	125	3	170	20	X	X	X	X	X	X	X	100	3	130
L (2)	X	X	70	100	70	125	3	170	20	X	X	X	X	X	X	X	100	3	130
XL (3)	X	X	70	100	70	125	3	170	20	X	X	X	X	X	X	X	100	3	130
JH970																			
Standard (2)	X	X	100	100	100	155	2	30	15	X	X	X	X	X	X	X	40	3	130
JH720																			
Standard (2)	X	X	100	100	100	125	2	90	75	X	X	X	X	X	X	X	40	3	130
JH112 (1)	X	X	100	100	100	110	2	70	100	X	X	X	X	X	X	X	20	2	130
JH112 (2)	X	X	100	100	100	110	2	70	100	X	X	X	X	X	X	X	20	2	130
JH112 (3)	X	X	100	100	100	110	1,6	55	100	X	X	X	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	X	X	X
JH112 (5)	X	X	100	100	100	130	1,4	50	100	X	X	X	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	X	X	X
JH150																			
Standard	X	X	100	100	100	165	1	90	35	X	X	X	X	X	X	X	30	2	130

* Maximaler Einwärtskopierwinkel

JABRO® – Schnittdatenberechnung

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 Schlichten				Kopierfräsen Schruppen			Kopierfräsen Schlichten				Bohrzirkular		
																			
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% von DC)	f_z	a_p	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% von DC)	f_z	a_p	f_z	$a_p/360°$ (% von DC)	Bohrungs-durchmesser Ø (≥ % von DC)
JH160 Standard (2)	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
JH450 Standard (2)	X	X	100	100	100	120	5	90	25	X	X	X	X	X	X	X	45	5	130
JH460 Standard (2)	X	X	100	100	100	120	5	90	25	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
JMB542-562-563																			
Standard (1)	100	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	100	125	2	150	5	X	X	X
ML (2)	65	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	63	125	2	150	3	X	X	X
L (3)	26	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	25	125	2	150	1	X	X	X
TL (4)	20	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	19	125	2	150	1	X	X	X
XL (4)	12	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	12	125	2	150	1	X	X	X
SL (5)	10	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	10	125	2	150	1	X	X	X
XXL (6)	4	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	4	125	2	150	1	X	X	X
XSL (7)	2	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	2	125	2	150	1	X	X	X
JMB112																			
Standard (1)	100	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	100	118	2	120	5	X	X	X
M(2)	65	100	X	X	X	X	X	X	X	64	85	85	118	2	120	3	X	X	X
L (3)	26	100	X	X	X	X	X	X	X	56	75	75	118	2	120	1	X	X	X
XL (4)	20	100	X	X	X	X	X	X	X	45	60	60	118	2	120	1	X	X	X
XXL (5)	10	100	X	X	X	X	X	X	X	38	50	50	118	2	120	1	X	X	X
XSL (6)	4	100	X	X	X	X	X	X	X	30	40	40	118	2	120	1	X	X	X
JM413-414-416																			
Standard (1)	X	X	100	100	100	100	5	40	35	X	X	X	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	X	X	X
L (3)	X	X	100	80	100	100	5	40	15	X	X	X	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	X	X	X
JD660																			
Standard (1)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	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	X	X	X
V (2)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	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	X	X	X
KL (5)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	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

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

Vorschub-geschwindigkeit

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

Vorschub pro Umdrehung

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

Zeitspanvolumen

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

Schnittgeschwindigkeit und Drehzahl für Kopierfräsen

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

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

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

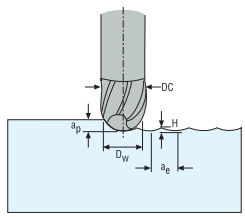
Berechnung der Schnitttiefe a_p in Bezug auf die Auskragung :
Wenn die Auskraglänge (XS) länger als 4 x DC ist und bei Einsatz von zylindrischen Schäften muss die Schnitttiefe (a_p) neu berechnet werden.
Die neue Schnitttiefe ist nach folgender Formel zu berechnen: a_p (neu)

$$a_p neu = a_p \times (4 \times DC/XS)^2$$

Profilhöhe

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

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



Profilhöhe H (um)

DC	a_e (µm)						
	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

a_p = Axiale Schnitttiefe (mm)

a_e = 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)

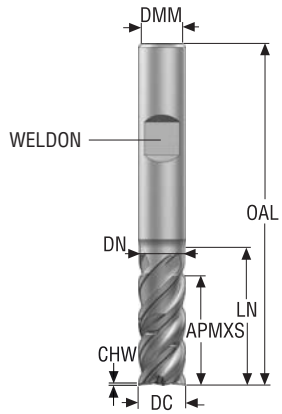
v_c = Schnittgeschwindigkeit (m/min)

v_f = Vorschubgeschwindigkeit (mm/min)

D_w = Wirkdurchmesser

Die Maße der Zeichnungen beziehen sich auf folgende Abmessungen:

DMM	=	Schaftdurchmesser
CHW	=	Fase
DC	=	Fräserdurchmesser
M	=	Mindest-Einspannlänge
OAL	=	Gesamtlänge
LN	=	Nutzlänge
APMXS	=	Maximale Schnitttiefe
RE	=	Eckenradius
RE2	=	Radius hinter der Schneidkante
DN	=	Freilegung

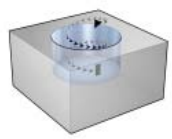


Einwärtskopieren

In nachstehender Tabelle finden Sie die Vorschubraten zu 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

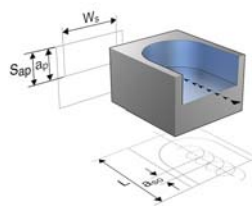


Trochoides Verfahren

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 422 - 425.

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
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
P5	Baustähle mit 0,25% < C < 0,67%wt Vergütungsstähle	550 < R_m < 1200	42 CrMo 4 R_m = 700 N/mm^2

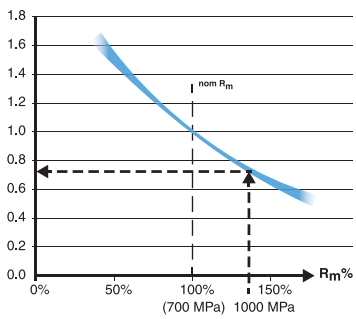
SMG	Bezeichnung	Bezeichnung	Referenz
H5	Vergütungsstähle	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC

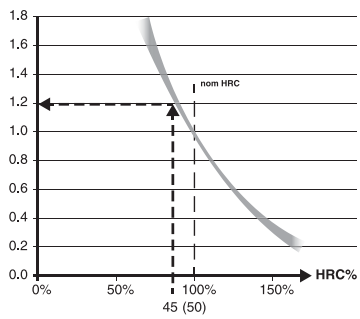
Bei dem Werkstoff EN 42 CrMo 4 in lösungsgeglühtem Zustand liegt die Bruchfestigkeit Rm typischerweise zwischen R_m = 630 N/mm^2 und R_m = 780 N/mm^2 und bietet damit einen Referenzbereich für SMG P5. Im geglühten Zustand liegt die Bruchfestigkeit R_m typischerweise zwischen R_m = 900 N/mm^2 und R_m = 1100 N/mm^2 . 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	Geglüht	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/mm^2 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 Rm = 1200 N/mm^2: Um darzustellen, wie in der SMG die nominelle Schnittgeschwindigkeit der SMG P5 genauer berechnet werden kann, benötigen wir die Zugfestigkeit Rm. In diesem Falle verwenden wir EN 42 CrMo 4 vergütet auf Rm = 1000 N/mm^2 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/mm^2 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/mm^2 (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 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 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 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 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 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 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 N/mm^2	2160	0,17
P8	Werkzeugstähle Schnellarbeitsstähle (HSS)	600 < R_m < 1200	X 40 CrMoV 5 1 R_m = 700 N/mm^2	2400	0,20
P11	Ferritische und martensitische Stähle	415 < R_m < 1200	X 20 Cr 13 R_m = 675 N/mm^2	2000	0,15
P12	Martensitaushärtbares und lösungsbehandeltes Rostfrei	500 < R_m < 1200	X 5 CrNiCuNb 16 4 R_m = 1100 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, Kugelgrafitguss (SGI)		EN-GJS-500-7	1160	0,37
K5	Wärmebehandelter Kugelgrafitguss (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		Discalloy		
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, (α+β)		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	Martensitausgehärtetes und lösungsbehandeltes Rostfrei	1200 < R_m < 1650	X 5 CrNiCuNb 16 4 R_m = 1450 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 Nickel-basis-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
	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			
P1	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
P2			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 20	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		
	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			
P3	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
	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
P4			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		
	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
P5	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
	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
P6	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1.1645	C 105 W2	Y1 105		C 100 KU	SK 3		
			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 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 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 WKCV 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
M2	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
	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 CrNiSiNCe 21 11 2	1.4835	1.4893	X 9 CrNiSiNCe 21 11 2		310 S 31			2368	S30815
	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
M4	X 2 CrNiMoN 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
	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
M5	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 CrNiMoN 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
	EN-GJL-150	0.6150	0.6150	GG-15	Ft 15 D	Grade 150	G15	FC 150	01 15-00	F11601
	EN-GJL-200	0.6200	0.6200	GG-20	Ft 20 D	Grade 220	G20	FC 200	01 20-00	F12101
K1	EN-GJL-250	0.6250	0.6250	GG-25	Ft 25 D	Grade 260	G25	FC 250	01 25-00	F12401
	EN-GJL-350	0.6350	0.6350	GG-35	Ft 35 D	Grade 350	G35	FC 350	01 35-00	F13502
	EN-GJL-215			GG-220 HB					02 19	
	EN-GJV-300			GJV-300						
	EN-GJV-350			GJV-350						
K2	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
	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
K4	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
										ADI grade 5
	EN-GJS-1000-5			GJS-1000-5						ADI grade 2
K5	EN-GJS-1200-2			GJS-1200-2						ADI grade 3
	EN-GJS-1400-1			GJS-1400-1						ADI grade 4
	EN-GJS-800-8			GJS-800-8						ADI grade 1
	EN-GJLA-XNiCr 20-2	0.6660	0.6660	GGL-NiCr 20 2	FGL Ni20 Cr2	Grade F2			05 23-00	F41002
K6	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
	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
K7	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
	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
N1	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
	AC-43400	AlSi10Mg(Fe)	3.2381	G-AlSi10Mg	A-S10G	LM9			4253	A13600
N2	AC-44200	AlSi12	3.2382	GD-AlSi12						
	AW-6082	AlMgSi1	3.2315	AlMgSi1	A-SGM0.7/6082	H30			4212	AA6082
N3		AlSi17Cu5						ADC14		
	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
N11			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

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Div. Marken	Ausführung	Struktur
	A48 25 B	Sc 15	422 415			Grauguss (GCI)
	A48 30 B	Sc 20	422 420			Grauguss (GCI)
	A48 35 B	Sc 25	422 425			Grauguss (GCI)
	A48 50 B	Sc 35				Grauguss (GCI)
	G 3500					Grauguss (GCI)
	Grade 350					Vermikularguss (CGI)
	Grade 400					Vermikularguss (CGI)
	Grade 400-15					Vermikularguss (CGI)
	Grade 450					Vermikularguss (CGI)
	Grade 500					Vermikularguss (CGI)
	A220 60004				geglüht	Temperguss (MCI)
						Sphäroguss (SGI)
FGE 38-17	60-40-18	Vc 42-12	422 304			Sphäroguss (SGI)
	60-40-18	Vc 42-12				Sphäroguss (SGI)
FGE 50-7	A536 80-55-06	Vc 50-2	422 305			Sphäroguss (SGI)
FGE 60-2	A476 80-60-03	Vc 60-2	422 306			Sphäroguss (SGI)
FGE 70-2	A536 100-70-03	Vc 70-2				Sphäroguss (SGI)
	1600/1300					wärmebehandelter Kugelgrafitguss (ADI)
	1050/700/7					wärmebehandelter Kugelgrafitguss (ADI)
	1200/850/4					wärmebehandelter Kugelgrafitguss (ADI)
	1400/1100/1					wärmebehandelter Kugelgrafitguss (ADI)
	850/550/10					wärmebehandelter Kugelgrafitguss (ADI)
	A436 Type 2			Ni-Resist 2		austenitischer Guss mit Lamellengrafit
	A436 Type 3			Ni-Resist 3		austenitischer Guss mit Lamellengrafit
	A436 Type 1			Ni-Resist 1		austenitischer Guss mit Lamellengrafit
				Nodumag		austenitischer Sphäroguss
	A436 Type D-2			Ni-Resist D-2		austenitischer Sphäroguss
	A439 Type D-2M			Ni-Resist D-2M		austenitischer Sphäroguss
	A436 Type D-3			Ni-Resist D-3		austenitischer Sphäroguss
	A439 Type D-5			Ni-Resist D-5		austenitischer Sphäroguss
	B26					
	A380					
	AZ61A					
	AZ80A					
	AMS 4442					
	B85					
	A413.2					
	B390.0					
	CA952	BrA9ZH3L				
	CA955	BrA10ZH4N4L				
	CA937					
		BrOF6.5-0.15				
		L90				
		LOMsh70-1-0.05				
		LO60-1				
		LAMsh77-2-0.05				

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
S1										
S2										
	NiMo30		2.4810							N10002
	NiMo16Cr15W		2.4819							N10276
	NiCr19Fe19Nb5Mo3		2.4668							N07718
S3			2.4669							N07750
	NiCr20TiAl		2.4631							N07080
	NiCr19Co18Mo4Ti3Al3									N07500
	NiCr20Co13Mo4Ti3Al		2.4654							N07001
S11			3.7024							
										R54620
S12										R56320
	TiAl6V4		3.7164							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
	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
H5	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1.2550	60 WCrV 7	55 WC 20		55 WCrV 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
	107 CrV 3	1.2210	1.2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202
H7			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
	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	
H8			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 DKCWV 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
	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
H11	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 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
H12	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 (α+β)
	AMS 4920, Grd 5	VT6		Ti 6Al-4V	geglüht	Ti (α+β)
	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

03334634, ST20196721 DE,
© SECO TOOLS AB, 2020.